

CLIENTE / Customer / Client

ULMA PIPING MEXICO, S.A. DE C.V.
 AV. GUSTAVO BAZ 2160, EDIF. 3 - PISO 1
 LA LOMA
 CP 54060 TLALNEPANTLA
 ESTADO DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION

Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1

FECHA: 28/10/2014 N.º 167829

HOJA: 1



SGI 1922164

SGI 6000236

SGI 6009987

ULMA FORJA, S.COOP.

Management Systems certified by LRQAE

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
 by TÜV Rheinland
 N.º 01 202 E/Q 02 7443

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
 20560 OÑATI (Gipuzkoa) SPAIN
 Tel.: 34 - 943 780552
 Fax: 34 - 943 781808
 E-mail: ulma@ulmapiping.com

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 112400

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

SU PEDIDO N.º
 Your Order No.
 Votre Cde. N.º

Stock Consignacion B150-300-600

DE
 of. - de 29/05/2014

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-13

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-13, ASTM A105M-13

Material Correspondent - Qualité

MODO DE FUSION (*)

Steel Making - Elaboration de l'acier

E = Elec. Y = Oxígeno básico

NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PRBETA - SPECIMEN CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
8	90	WN 12 150LB STD RF A105N	NE	A85T4	508	310	31,70	54,70				163 165
23	2	WN 16 150LB S80 RF A105N	NE	A44M4	529	370	28,10	57,30				159 162
30	560	SO 2 150LB RF A105N	NE	A63T4	512	318	32,30	55,10				165 168
46	360	WN 2 300LB STD/40 RF A105N	NE	A74T4	509	310	33,10	51,30				158 160
51	30	WN 10 300LB STD/40 RF A105N	NE	A84T4	513	313	30,70	50,80				159 160
52	96	WN 12 300LB STD RF A105N	NE	A80T4	509	309	32,80	54,40				168 167
55	5	WN 24 300LB STD/20 RF A105N	NE	C1AV4	513	320	31,70	49,90				161 163

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE													
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
A44M4	0,170	0,250	1,280	0,009	0,005	0,050	0,090	0,013	0,006	0,067	0,150	0,037	0,000	0,425
A63T4	0,210	0,190	0,840	0,020	0,005	0,100	0,090	0,016	0,001	0,002	0,340	0,000	0,001	0,402
A74T4	0,190	0,190	0,950	0,020	0,005	0,090	0,100	0,022	0,003	0,002	0,290	0,000	0,001	0,397
A80T4	0,210	0,180	0,900	0,016	0,008	0,090	0,190	0,032	0,004	0,002	0,330	0,000	0,001	0,419
A84T4	0,190	0,170	0,890	0,017	0,010	0,100	0,140	0,026	0,004	0,001	0,330	0,000	0,001	0,395
A85T4	0,200	0,210	0,900	0,012	0,011	0,070	0,110	0,019	0,001	0,002	0,270	0,000	0,001	0,394
C1AV4	0,180	0,210	1,100	0,010	0,007	0,080	0,100	0,010	0,010	0,005	0,170	0,029	0,005	0,400

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
 - Dimension and surface condition were found acceptable.
 - Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
 - Manufacturing requirements are satisfied.
 - Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
 Works Inspector - L'Inspecteur



(*) OBSERVACIONES:
 Remarks
 Observations
 N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIAMIENTO EN AIRE EN CALMA.