

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: 11/03/2015 N.º 171029 HOJA: 4
 Date: 11/03/2015 No. Page:



SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987
 Management Systems certified by LRQAE

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

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

Ampliacion gama consignacion

DE
 of - de 10/12/2014

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

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-13

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité
 MODO DE FUSION (*)
 Steel Making - Elaboration de l'acier
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

ASME SA105M-15, ASTM A105M-14

NACE MR0175/ISO15156-02-09 & MR0103-12

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 115636

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

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:50mm/4d %	ESTRICCION Red Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	PROBETA - SPECIMEN CHАРPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
41	48	BLIND 4 600LB RF A105N	NE	A09A5	510	314	31,30	51,30				169 164
44	24	WN 3 900LB XS/80 RF A105N	NE	S6AV4	509	313	32,30	51,10				155 152
45	6	WN 4 900LB XS/80 RF A105N	NE	A01A5	509	310	30,30	53,40				160 159
45	14	WN 4 900LB XS/80 RF A105N	NE	A69T4	513	304	29,70	53,70				155 160
46	8	WN 6 900LB XS/80 RF A105N	NE	B30A4	520	317	28,70	51,30				154 156
47	11	BLIND 4 900LB RF A105N	NE	C05A4	507	312	29,30	53,80				163 164

COLADA N.º
 Heat No
 N.ºCoulée

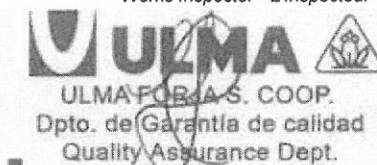
COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
A01A5	0,210	0,230	1,020	0,010	0,001	0,050	0,090	0,010	0,006	0,001	0,210	0,031	0,000	0,412
A09A5	0,200	0,200	1,010	0,013	0,007	0,068	0,085	0,015	0,000	0,000	0,220	0,034	0,002	0,405
A69T4	0,190	0,160	0,820	0,017	0,011	0,090	0,160	0,028	0,001	0,002	0,390	0,000	0,001	0,387
B30A4	0,200	0,203	1,050	0,009	0,003	0,069	0,120	0,016	0,003	0,001	0,230	0,025	0,001	0,416
C05A4	0,190	0,250	0,990	0,010	0,006	0,060	0,100	0,014	0,008	0,002	0,170	0,029	0,000	0,388
S6AV4	0,200	0,290	1,070	0,011	0,004	0,060	0,090	0,011	0,010	0,005	0,140	0,028	0,005	0,409

- 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.