

CLIENTE / Customer / Client

ULMA PIPING MEXICO, S.A. DE C.V.
 AV. GUSTAVO BAZ NO. 2160, EDIF. 3 - PISO 1
 COL. LA LOMA
 C.P. 05460 TLALNEPANTLA DE BAZ
 ESTADO DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1

FECHA: 16/07/2015 N.º 174314 HOJA: 1
 Date: 16/07/2015 No. 174314 Page: 1



SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987 ULMA FORJA, S.COOP.

Management Systems certified by LRQAE

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
 PED 14/68/JE
 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: 118871

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

PRODUCTO BRIDAS SU PEDIDO N.º DE MANGUITOS PARA STOCK
 Article - Produit Your Order No. of - de 25/03/2015

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-13
 Requirements - Normes Applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-15, ASTM A105M-14
 Material Correspondent - Qualité
 MODO DE FUSION (*) NACE MR0175/ISO15156-02/03-15 & MR0103-12
 Steel Making - Elaboration de l'acier
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

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 CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
23	12	SO 10 300LB RF A105N	NE	M1AV4	520	307	31,30	62,40				159 160
25	25	WN 3/4 150LB XXS RF A105N	NE	237V0	511	322	32,00	58,30				147 155
25	25	WN 3/4 150LB XXS RF A105N	NE	737V1	508	319	31,90	60,20				146 152
31	2	WN 1 300LB XXS RF A105N	NE	662V2	518	303	28,70	58,90				147 151
33	18	SO 8 300LB RF A105N	NE	A85A5	507	315	30,80	58,70				153 149

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 %
237V0	0,180	0,200	0,990	0,018	0,010	0,100	0,030	0,005	0,001	0,004	0,080	0,035	0,000	0,374
662V2	0,190	0,220	1,150	0,019	0,008	0,080	0,130	0,026	0,000	0,007	0,343	0,022	0,000	0,436
737V1	0,180	0,220	0,850	0,014	0,007	0,080	0,060	0,010	0,001	0,002	0,140	0,028	0,000	0,353
A85A5	0,190	0,230	1,010	0,012	0,007	0,123	0,121	0,035	0,000	0,000	0,244	0,034	0,001	0,414
M1AV4	0,180	0,240	1,000	0,016	0,003	0,179	0,170	0,032	0,001	0,001	0,264	0,029	0,003	0,418

- 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



ULMA FORJA S. COOP.
 Dpto. de Garantía de calidad
 Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES:
 Remarks
 Observations

N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIAMIENTO EN AIRE EN CALMA.