

CLIENTE / Customer / Client

ULMA PIPING MEXICO, S.A. DE C.V.
 AV. GUSTAVO BAZ NO. 2160, EDIF. 4 P.B.
 COLINA LA LOMA
 C.P. 54060 TLALNEPANTLA DE BAZ
 ESTADO DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1



FECHA: 24/02/2016 N.º 178319

HOJA: 1

SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987
 Management Systems certified by LRQAE

ULMA FORJA, S.COOP.

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

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

Rotura stock

DE
 of - de 21/07/2015

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

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 122795

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-15, ASTM A105M-14
 Material Correspondent - Qualité

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

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

MODO DE FUSION (*)
 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	
27	94	WN 3/4 150LB S160 RF A105N	NE	B85A5	513	316	30,20	50,60			162	160
36	4	BLIND 24 300LB RF A105N	NE	A59A4	522	320	28,20	52,30			149	160
45	2	BLIND 20 300LB RF A105N	NE	A59A4	522	320	28,20	52,30			149	160
51	6	WN 24 300LB STD/20 RF A105N	NE	A4AV5	507	308	31,30	49,20			149	152
52	6	WN 24 300LB S80 RF A105N	NE	A4AV5	507	308	31,30	49,20			149	152
55	16	BLIND 16 150LB RF A105N V01 FULL MACHINED	NE	C55A5	507	310	30,40	52,70			152	155
57	24	WN 8 600LB XS/80 RF A105N	NE	C50A5	512	311	30,50	52,10			150	154
58	40	WN 4 150LB S160 RF A105N	NE	C02A5	511	309	29,40	50,70			149	155

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 %
A4AV5	0,190	0,220	0,960	0,010	0,004	0,075	0,104	0,013	0,002	0,004	0,210	0,028	0,001	0,389
A59A4	0,192	0,210	0,960	0,008	0,011	0,090	0,130	0,050	0,002	0,006	0,210	0,027	0,002	0,404
B85A5	0,200	0,218	0,990	0,017	0,009	0,040	0,077	0,014	0,000	0,001	0,135	0,024	0,001	0,390
C02A5	0,180	0,230	1,040	0,005	0,008	0,100	0,110	0,024	0,003	0,001	0,180	0,028	0,004	0,398
C50A5	0,200	0,220	0,930	0,007	0,003	0,091	0,103	0,037	0,001	0,000	0,204	0,042	0,002	0,401
C55A5	0,190	0,220	0,960	0,008	0,004	0,090	0,100	0,020	0,003	0,004	0,240	0,039	0,001	0,395

- 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.