

CLIENTE / Customer / Client

PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A.C.V.  
AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66-0  
COL. SAN FRANCISCO CHILPAN  
54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

**CERTIFICADO DE INSPECCION**  
Works Certificate - Certificat d'Usine

DIN EN 10204 / 3.1  
ISO 10474 / 3.1



FECHA: 14/06/2006 N.º 107470 HOJA: 1  
Date: 14/06/2006 No. 107470 Page: 1

N.º SGI 1922164

ULMA FORJA, S COOP

PRODUCTO BRIDAS SU PEDIDO N.º DE 24/02/2006  
Article - Product Your Order No. 1066 (24.02.06)  
Votre Cde. N.º

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

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

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-09  
Requirements - Normes Applicables

MARCA DEL FABRICANTE  
Mark of factory  
Marque du fabricant



52901

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTMA105N-05  
Material Correspondent - Qualité ASME SA105N-05  
MODO DE FUSION (\*) NACE MR-01-75/03  
Steel Making - Elaboration de l'acier  
E - Elec. Y = Oxígeno básico

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD  
Section  
Department

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations	COLADA N.º Heat No N.º Coulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt	LIMITE ELAST. Y.Strength Limite Elast	ALARGAM. Elongation Allongement	REDUCCION Red. Area Reduction	RESILENCIA Impact test Resilience	MEDIA Average Moyenne	DUREZA Hardness Dureté
			(*)		N/mm2	N/mm2	%	%	Joules	°C	HB
3	18	BLIND 12 300LB RF A105N	NE	165A6	518	317	32,40	63,80			150
7	28	BLIND 3 600LB RF A105N	NE	55A6	515	322	33,00	66,20			149
7	8	BLIND 3 600LB RF A105N	NE	72A6	516	322	33,40	66,80			149
8	30	BLIND 4 600LB RF A105N	NE	132A5	514	318	31,70	63,90			150
12	24	SO 12 300LB RF A105N	NE	38A6	518	315	32,70	66,10			150
13	16	SO 14 300LB RF A105N	NE	115A5	520	311	31,60	63,40			151
16	30	WN 12 150LB S/XS RF A105N	NE	377A5	520	312	33,00	66,70			151
17	30	WN 10 300LB S40 RF A105N	NE	151A6	514	318	33,00	66,70			149

COLADA N.º Heat No N.º Coulée

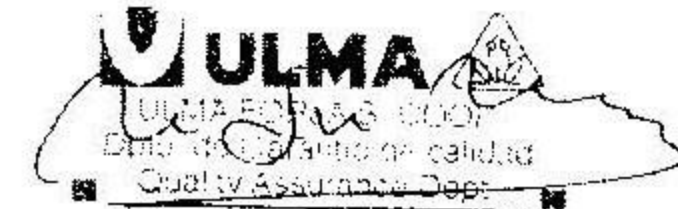
**COMPOSICION QUIMICA - STEEL MARKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE**

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	CEQ %
115A5	0.180	0.250	0.880	0.017	0.003	0.120	0.130	0.040	0.007	0.003	0.350	0.391
132A5	0.190	0.190	0.840	0.021	0.005	0.110	0.120	0.020	0.007	0.001	0.340	0.387
151A6	0.180	0.210	0.830	0.015	0.001	0.100	0.070	0.010	0.007	0.001	0.220	0.360
165A6	0.200	0.260	0.850	0.016	0.001	0.110	0.080	0.020	0.007	0.001	0.210	0.387
377A5	0.200	0.270	0.870	0.013	0.001	0.130	0.090	0.030	0.007	0.001	0.320	0.405
38A6	0.190	0.250	0.860	0.007	0.003	0.070	0.080	0.020	0.007	0.001	0.230	0.372
55A6	0.180	0.290	0.840	0.017	0.003	0.100	0.090	0.030	0.007	0.003	0.250	0.369
72A6	0.190	0.260	0.840	0.013	0.005	0.050	0.070	0.010	0.007	0.003	0.190	0.360

- 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: N\_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA  
Remarks  
Observations