

FORGINGS FLANGES&FITTINGS LLC.
8900 RAILWOOD DRIVE,
SUITE B
HOUSTON, TX 77078
USA

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1



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

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



DEPARTAMENTO **QUALITY ASSURANCE**
 Section
 Département

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

Packing List: 109419

PRODUCTO
 Article - Produit

FLANGES

SU PEDIDO N.º
 Your Order No. **175046-HOUSTON**
 Votre Cde. N.º

DE
 of. - de **31/12/2013**

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-13

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité

ASME SA105M-13, ASTM A105M-13

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	PROBETA - SPECIMEN CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
1 F1BA160	48	BLIND 16 150LB RF A105N	NE	A11T4	509	302	28,30	49,50				153 163
2 F1SA040	540	SO 4 150LB RF A105N	NE	B72T3	509	304	30,10	52,50				155 163
7 F1FF4WA060	90	WN 6 150LB STD/40 FF A105N	NE	A07T4	510	320	29,70	49,90				150 165
8 F14WA060	540	WN 6 150LB STD/40 RF A105N	NE	A25T4	508	319	28,70	51,80				153 155
8 F14WA060	362	WN 6 150LB STD/40 RF A105N	NE	B72T3	509	304	30,10	52,50				155 163
8 F14WA060	360	WN 6 150LB STD/40 RF A105N	NE	B74T3	516	320	30,60	54,60				153 160

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE														Origin of Steel
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %	
A07T4	0,210	0,170	0,910	0,016	0,013	0,060	0,100	0,014	0,005	0,004	0,280	0,000	0,002	0,403	France
A11T4	0,190	0,180	0,930	0,019	0,012	0,070	0,110	0,021	0,001	0,001	0,310	0,000	0,002	0,391	France
A25T4	0,210	0,180	0,850	0,015	0,011	0,080	0,150	0,051	0,004	0,002	0,250	0,000	0,001	0,405	France
B72T3	0,210	0,180	0,890	0,020	0,013	0,070	0,100	0,016	0,004	0,002	0,260	0,000	0,000	0,400	France
B74T3	0,190	0,180	0,880	0,020	0,015	0,070	0,110	0,015	0,005	0,002	0,320	0,000	0,000	0,383	France

- 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_NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR.