

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: 28/08/2014 N.º 166589

HOJA: 1



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

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: 111274

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
Section
Département

PRODUCTO
Article - Produit

BRIDAS

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

Stock Consignacion B150-300-600

DE
of. - de 29/05/2014

NORMAS APLICABLES
Requirements - Normes Applicables

ASME B16.5-13

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-13, ASTM A105M-13
Material Correspondent - Qualité

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	
6	504	WN 8 150LB STD/40 RF A105N	NE	A68T4	510	308	30,50	50,30				153 155
18	108	WN 10 150LB XS/60 RF A105N	NE	A64T4	508	314	30,70	53,40				150 153
19	72	WN 10 150LB S80 RF A105N	NE	A64T4	508	314	30,70	53,40				150 153
45	6	BLIND 24 150LB RF A105N	NE	C56A3	516	320	30,30	50,60				156 162
58	120	WN 4 300LB XS/80 RF A105N	NE	B11V4	515	323	30,60	58,80				150 152
75	150	SO 4 300LB RF A105N	NE	A63T4	512	318	32,30	55,10				165 168
78	64	BLIND 6 300LB RF A105N	NE	A59T4	512	310	32,30	55,30				169 165
99	6	BLIND 16 600LB RF A105N	NE	521A2	517	309	28,90	59,20				151 157

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 %	
521A2	0,200	0,220	1,180	0,015	0,004	0,007	0,080	0,013	0,003	0,003	0,030	0,032	0,000	0,409	
A59T4	0,190	0,160	0,910	0,014	0,010	0,090	0,150	0,034	0,001	0,001	0,300	0,000	0,002	0,397	
A63T4	0,210	0,190	0,840	0,020	0,005	0,100	0,090	0,016	0,001	0,002	0,340	0,000	0,001	0,402	
A64T4	0,200	0,180	0,860	0,020	0,008	0,130	0,160	0,031	0,004	0,002	0,320	0,000	0,001	0,408	
A68T4	0,190	0,170	0,880	0,019	0,009	0,090	0,130	0,024	0,001	0,002	0,370	0,000	0,001	0,393	
B11V4	0,190	0,210	1,050	0,010	0,006	0,050	0,060	0,011	0,006	0,001	0,140	0,023	0,000	0,391	
C56A3	0,206	0,220	0,970	0,009	0,008	0,090	0,080	0,020	0,002	0,003	0,250	0,032	0,002	0,412	

- 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.