

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: 16/10/2014 N.º 167548
 Date: No.

HOJA: 2
 Page:



SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987
 Management Systems certified by LRQAE

ULMA FORJA, S.COOP.

PRODUCTO BRIDAS
 Article - Produit

SU PEDIDO N.º Stock Consignacion B150-300-600
 Your Order No. Votre Cde. N.º

DE of. - de 29/05/2014

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-WO
 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 ASME B16.5-13
 Requirements - Normes Applicables

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant



Packing List: 112135

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-13, ASTM A105M-13
 Material Correspondent - Qualité
 MODO DE FUSION (*) NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12
 Steel Making - Elaboration de l'acier
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

DEPARTAMENTO GARANTÍA CALIDAD
 Section
 Département

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	
84	144	WN 4 600LB XS/80 RF A105N	NE	A64T4	508	314	30,70	53,40				150 153
84	72	WN 4 600LB XS/80 RF A105N	NE	A75T4	513	307	29,70	55,40				153 155
86	96	WN 8 600LB XS/80 RF A105N	NE	A82T4	513	315	30,70	53,30				160 158
93	6	WN 24 600LB XS RF A105N	NE	F8AV4	513	320	30,70	53,80				163 165
94	6	WN 24 600LB S80 RF A105N	NE	F8AV4	513	320	30,70	53,80				163 165

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 %	
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	
A75T4	0,200	0,190	0,880	0,013	0,015	0,080	0,100	0,017	0,001	0,002	0,320	0,000	0,001	0,394	
A82T4	0,200	0,180	0,880	0,018	0,015	0,100	0,140	0,025	0,004	0,002	0,290	0,000	0,001	0,401	
F8AV4	0,190	0,190	0,940	0,010	0,010	0,130	0,110	0,020	0,002	0,003	0,240	0,026	0,002	0,401	

- 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
 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.