

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: 11/03/2015 N.º 171029 HOJA: 4
Date: 11/03/2015 No. 171029 Page: 4



SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987 ULMA FORJA, S.COOP.
Management Systems certified by LRQAE

PRODUCTO BRIDAS SU PEDIDO N.º DE Ampliación gama consignacion
Article - Produit Your Order No. of - de 10/12/2014
NORMAS APLICABLES ASME B16.5-13
Requirements - Normes Applicables Votre Cde. N.º

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA105M-13, ASTM A105M-14
Material Correspondent - Qualité NACE MR0175/ISO15156-02-09 & MR0103-12
MODO DE FUSION (*)
Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

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: 115636

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 CHARY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
										MEDIA Average Moyenne	°C	
41	48	BLIND 4 600LB RF A105N	NE	A09A5	510	314	31,30	51,30				169 164
44	24	WN 3 900LB XS/80 RF A105N	NE	S6AV4	509	313	32,30	51,10				155 152
45	6	WN 4 900LB XS/80 RF A105N	NE	A01A5	509	310	30,30	53,40				160 159
45	14	WN 4 900LB XS/80 RF A105N	NE	A69T4	513	304	29,70	53,70				155 160
46	8	WN 6 900LB XS/80 RF A105N	NE	B30A4	520	317	28,70	51,30				154 156
47	11	BLIND 4 900LB RF A105N	NE	C05A4	507	312	29,30	53,80				163 164

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 %		
A01A5	0,210	0,230	1,020	0,010	0,001	0,050	0,090	0,010	0,006	0,001	0,210	0,031	0,000	0,412		
A09A5	0,200	0,200	1,010	0,013	0,007	0,068	0,085	0,015	0,000	0,000	0,220	0,034	0,002	0,405		
A69T4	0,190	0,160	0,820	0,017	0,011	0,090	0,160	0,028	0,001	0,002	0,390	0,000	0,001	0,387		
B30A4	0,200	0,203	1,050	0,009	0,003	0,069	0,120	0,016	0,003	0,001	0,230	0,025	0,001	0,416		
C05A4	0,190	0,250	0,990	0,010	0,006	0,060	0,100	0,014	0,008	0,002	0,170	0,029	0,000	0,388		
S6AV4	0,200	0,290	1,070	0,011	0,004	0,060	0,090	0,011	0,010	0,005	0,140	0,028	0,005	0,409		

- 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.