

CLIENTE / Customer / Client
FERRATERA ANAHUAC, S.A. DE C.V.
 AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66 LETRA
 SAN FRANCISCO CHILPAN
 54940 TULTITLAN-EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Works Certificate - Certificat d'usine
 B
 FECHA: 19/07/01
 Date: Date:
 No. N.º: 81869

DIN 50049 / 3.1.B.
 EN 10204 / 3.1.B.
 HOJA: 1
 Page:



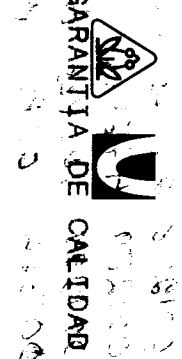
PRODUCTO **BRIDAS**
 Article - Produit **ASME B16.5-96**
 NORMAS APLICABLES **ASME B16.5-96**
 Requirements - Normes applicables
 MATERIAL CORRESPONDIENTE **ASTMA105N-98**
 Material Correspondent - Qualité **ASMESA105N**
 MODO DE FUSION (*) **NACE MR-01-75/01**
 King - Elaboration de l'acier
 E - Elec. Y = Oxigeno basico

SU PEDIDO N.º **13486 (JULIO)**
 Your Order No.
 Votre Cde. N.º

DE **09/04/01**
 of - de

ULMA FORJA, S. COOP.
 8º Zubillaga, 3 • Apdo. 14
 20560 ONATI (Gipuzkoa) SPAIN 27761
 Tel.: 34 - 943 780552
 Fax: 34 - 943 781808

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant
 DEPARTAMENTO
 Department



PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No. N.º Coulee	RESISTENCIA T. Strength Resist N/mm2	LIMITE ELAST. Yield Point Limite Elastique N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement %	ESTRICCION Reduction of Section %	RESILIENCIA Impact energy Resilience Joules	MEDIA AVERAGE MOYENNE	DUREZA Hardness Dureté HB
1	100	BLIND 1.1/2 300LB RF A105N	NE	185AX	515	302	29,7	53,0			150
13	72	SO 10 150LB RF A105N	NE	179AX	521	332	31,2	56,0			150
13	144	SO 10 150LB RF A105N	NE	227AX	521	330	31,0	56,0			152
14	476	SO 2.1/2 150LB RF A105N	NE	272AX	521	310	31,5	58,0			152
23	100	THR 3 150LB RF A105N	NE	237AX	520	312	29,7	52,0			150
24	36	WN 10 150LB S40 RF A105N	NE	155AX	526	337	30,8	55,0			152
24	72	WN 10 150LB S40 RF A105N	NE	168AX	534	325	33,0	69,3			154

COLADA Heat Coulee	C %	SI %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	CEQ %
185AX	0,19	0,25	0,99	0,006	0,025	0,09	0,17	0,04	< .02	< .02	0,26	0,410
179AX	0,18	0,18	0,85	0,011	0,001	0,07	0,12	0,05	< .02	< .02	0,27	0,370
227AX	0,19	0,26	0,84	0,019	0,001	0,11	0,15	0,03	< .02	< .02	0,37	0,390
272AX	0,18	0,25	0,82	0,009	0,001	0,05	0,12	0,04	< .02	< .02	0,34	0,370
237AX	0,18	0,21	0,86	0,016	0,017	0,15	0,12	0,03	< .02	< .02	0,32	0,390
155AX	0,20	0,20	0,81	0,014	0,001	0,09	0,10	0,03	< .02	< .02	0,31	0,390
168AX	0,18	0,24	0,86	0,020	0,001	0,14	0,10	0,02	< .02	< .02	0,31	0,380

COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

- 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

(*) OBSERVACIONES: N_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA

