

CLIENTE / Custor: fr / Client  
**FERRETERA ANAHUAC, S.A. DE C.V.**  
 AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 66 LETRA B  
 SAN FRANCISCO CHILPAN  
 54940 TULLITLAN-EDO. DE MEXICO

**CERTIFICADO DE INSPECCION**  
**Works Certificate - Certificat d'Usine**  
 FECHA: 29/01/02 N.º 84337  
 Date-Date: No-N.º

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



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

PRODUCTO BRIDAS SU PEDIDO N.º 14714 (07.11.01)  
 Article - Produit Your Order No.

DE 07/11/01  
 of - de

30226

NORMAS APLICABLES ASME B16.5-96  
 Requirements - Normes applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTMA105N-98  
 Material Correspondent - Qualite ASMESA105N NACE MR-01-75/01

MODO DE FUSION (\*)  
 Steel making - Elaboration de l'acier  
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

MARCA DEL FABRICANTE  
 Mark of factory  
 Marque du fabricant  
 DEPARTAMENTO GARANTIA DE CALIDAD  
 Section Department



PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantite	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No. Coudée	RESISTENCIA T. Strength Resist. Rupt. Mmm2	LIMITE ELAST. Yield Point Limite elastique Mmm2	ALARGAM. Elongation Allongement % d	ESTRICCION Reduction A Striction %	RESILIENCIA Impact energy Resilience Joules	PROBETA test Bar MEDIA AVERAGE MOYENNE	°C	DUREZA Hardness Dureté HB
5	100	BLIND 3 300LB RF A105N	NY	418AX	510	315	32,0	57,0				150
6	120	BLIND 4 300LB RF A105N	NE	277AX	523	305	30,7	54,0				152
7	64	BLIND 6 300LB RF A105N	NE	11AZ	523	331	30,7	58,0				152
13	768	SO 3 150LB RF A105N	NE	465AX	516	303	30,2	57,0				150
11	72	WN 8 150LB S40 RF A105N	NE	16AZ	521	303	30,7	58,0				152
18	288	WN 4 300LB S40 RF A105N	NE	477AX	518	310	30,7	58,0				150
19	150	WN 6 300LB S40 RF A105N	NE	308AX	532	310	30,4	52,0				154

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

COLADA Heat No. Coudée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	CEQ %
418AX	0,19	0,20	0,85	0,014	0,014	< 0,02	0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,37	0,340
277AX	0,19	0,20	0,87	0,020	0,020	0,14	0,11	0,02	< 0,02	< 0,02	0,32	0,400
11AZ	0,19	0,30	0,89	0,013	0,001	0,07	0,09	0,04	< 0,02	< 0,02	0,32	0,390
465AX	0,21	0,18	0,92	0,020	0,020	0,09	0,10	0,02	< 0,02	< 0,02	0,34	0,410
16AZ	0,20	0,25	0,87	0,008	0,007	0,06	0,14	0,04	< 0,02	< 0,02	0,29	0,390
477AX	0,20	0,17	0,88	0,019	0,018	0,10	0,16	0,02	< 0,02	< 0,02	0,32	0,400
308AX	0,21	0,18	0,84	0,011	0,015	0,09	0,11	0,02	< 0,02	< 0,02	0,21	0,390

- 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

N\_NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA

(\*) OBSERVACIONES:  
 Remarks  
 Observations