

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

**CERTIFICADO DE INSPECCION**  
 Works Certificate - Certificat d'Usine  
 N° 80785  
 FECHA: 22/05/01  
 Date: 22/05/01

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



ULMA FORJA, S. COOP.  
 Bº Zubillaga, 3 º Apdo. 14  
 20560 ONATI (Gipuzkoa) SPAIN  
 Tel.: 34 - 943 780552  
 Fax: 34 - 943 781808  
**26678**

PRODUCTO **BRIDAS**  
 Article - Produit  
 NORMAS APLICABLES **ASME B16.5-96**  
 Requirement - Normes applicables  
 MATERIAL CORRESPONDIENTE **ASTMA105N-98**  
 Material Correspondent - Qualité **ASME SA105N**  
 MODO DE FUSION (\*) **NACE MR-01-Y5/00**  
 M = King - Elaboration de l'acier  
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

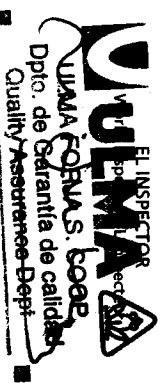
MARKA DEL FABRICANTE  
 Mark of factory  
 Marquy du fabricant  
 DEPARTAMENTO  
 Department  
**GARANTIA DE CALIDAD**

| PARTIDA Item Poste | CANTIDAD Quantity Quantité | DESCRIPCION Description Description            | OBSERVACIONES Remarks Observations (*) | COLADA N.º Heat No. N.º Coulee | RESISTENCIA T. Strength Resist. Mm2 | LIMITE ELAST. Yield Point Limite elastique Mm2 | ALARGAM. Elongation Lor. 4 d % | ESTRICCION Reduccion A Striction % | RESILIENCIA Impact energy Resilience Joules | ROBETA AVERAGE MOTTENE | DUREZA Hardness Durete HB |
|--------------------|----------------------------|--|--|--------------------------------|-------------------------------------|--|--------------------------------|------------------------------------|---|------------------------|---------------------------|
| 218                | 234                        | BLIND 10 300LB RF A105N<br>SO 4 150LB RF A105N | NE<br>NE                               | 149AX<br>95AX                  | 501<br>516                          | 297<br>307                                     | 29,5<br>30,4                   | 53,0<br>55,0                       |   |                        | 150<br>150                |

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

| COLADA Heat Coulee | C %  | Si % | Mn % | P %   | S %   | Cr % | NI % | Mo %  | Nb %  | V %   | Cu % | CEQ % |
|--------------------|------|------|------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|------|-------|
| 149AX              | 0,20 | 0,21 | 0,85 | 0,012 | 0,027 | 0,07 | 0,06 | < .02 | < .02 | < .02 | 0,13 | 0,370 |
| 95AX               | 0,19 | 0,19 | 0,87 | 0,016 | 0,007 | 0,09 | 0,13 | 0,02  | < .02 | < .02 | 0,29 | 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



(\*) OBSERVACIONES:  
 Remarks  
 Observations

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