



DIN 50049 / 3.1.B.
EN 10204 / 3.1.B.

CERTIFICADO DE INSPECCION
Works Certificate - Certificat d'Usine

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

FECHA: 11/01/02 N.º No. N.º
Date-Date: 84047

N.º: 922164

ULMA FORJA, S. COOP.
Bº Zubillaga, 3 • Apdo. 14
20560 ONATI (Gipuzkoa) SPAIN 299335
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808

HOJA: 1
Page:

DE of. - de

14714 (07.11.01)

SU PEDIDO N.º
Your Order No.
Votre Cde. N.º

BRIDAS

PRODUCTO Article - Produit
ASME B16.5-96

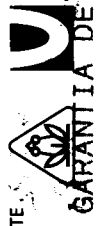
NORMAS APLICABLES Requirements - Normes applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE Material Correspondent - Qualité
ASTMA105N-98
ASMESA105N

NACE MR-01-75/01

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

MARCA DEL FABRICANTE Mark of factory
Marque du fabricant
DEPARTAMENTO Section
Departement



PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.º Coulée	RESISTENCIA T. Strength Resist Rupt N/mm²	LIMITE ELAST. Yield Point Limite élastique N/mm²	ALARGAM. Elongation Allongement Lo. 4 d %	ESTRICCION Reduction A Striction %	RESILIENCIA Impact energy Resilience Joules	PROBETA test bar	
										MEDIA AVERAGE MOYENNE	°C
2	132	BLIND 6 150LB RF A105N	NE	459AX	510	304	30,3	56,2			150
4	42	BLIND 10 150LB RF A105N	NE	454AX	510	327	31,0	59,0			150
16	525	WN 6 150LB S40 RF A105N	NE	433AX	516	305	30,5	56,0			150
16	105	WN 6 150LB S40 RF A105N	NE	451AX	517	302	30,7	56,0			150
22	30	WN 10 300LB S/XS RF A105N	NE	431AX	523	329	31,3	55,7			150
23	25	WN 4 600LB S80 RF A105N	NE	304AX	518	329	30,2	56,0			150
28	10	SO 12 300LB RF A105N	NE	159AX	527	331	30,7	56,0			152

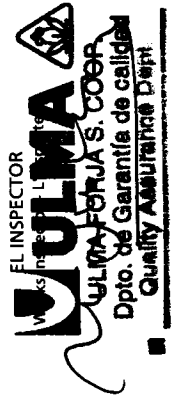
COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

COLADA Heat Coulée No	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE											CEQ %
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	
459AX	0,20	0,20	0,91	0,021	0,019	0,11	0,14	0,02	< .02	< .02	0,33	0,410
454AX	0,19	0,28	0,86	0,009	0,001	0,07	0,09	0,04	< .02	< .02	0,34	0,380
433AX	0,19	0,21	0,93	0,024	0,013	0,11	0,15	0,02	< .02	< .02	0,37	0,410
451AX	0,20	0,19	0,86	0,014	0,026	0,08	0,17	0,02	< .02	< .02	0,28	0,400
431AX	0,19	0,24	0,87	0,011	0,001	0,08	0,12	0,04	< .02	< .02	0,39	0,390
304AX	0,19	0,24	0,81	0,013	0,001	0,04	0,14	0,04	< .02	< .02	0,31	0,370
159AX	0,20	0,23	0,85	0,014	0,001	0,10	0,08	0,02	< .02	< .02	0,31	0,390

NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA

- 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