



ULMA FORJA, S. COOP.

8º Zubillaga, 3 • Apdo. 14  
20560 ORATI (Gipuzkoa) SPAIN  
Tel.: 34 - 943 780552  
Fax: 34 - 943 781808  
E-mail: forja@orging.ulma.es

**CERTIFICADO DE INSPECCION**  
Works Certificate - Certificat d'Usine

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

FECHA:  
Date-Date: 28/05/2003

N.º  
No.-N.º 88806

HOLA:  
Page: 1

N.º: 922164

**PRODUCTO**  
Articles - Produit

SU PEDIDO N.º  
Your Order No.

6885 (07.03.03)

DE  
of. - de 07/03/2003

**BRIDAS**

Votre Cde. N.º

**REQUISITOS APLICABLES**  
Requirements - Normes applicables

ASTM B16.6-98

**MATERIAL CORRESPONDIENTE**  
Material Correspondent - Qualite

ASTM A1098-01  
ASTM SA1098

**METODO DE PUNSON (\*)**  
Stamping - Elaboration de l'acier

NACE MR-01-7503

Elac. Y = Origeno básico

Certified acc. PED 97/23/EC  
by TÜV Rheinland  
N.º 01 202 EQ 02 7443

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



35615

PARTIDA Item	Cantidad Quantity	DESCRIPCION Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No	RESISTENCIA T. Strength Heat Tmp Mm2	LIMITE ELAST. Yield Point Limite elastique Mm2	ALARGAM. Elongation Abaissement %	ESTRICCION Reduccion A striction %	RESILIENCIA Impact energy Resilience Joules	ROBURETA Test Bar	
										MEGAS AVERAGE	TEMPERATURE
1	20	WN 12 150LB S/STD RF A105N	NE	100A3	526	329	31,00	80,70			152
2	30	WN 12 150LB S/STD RF A105N	NE	89A3	520	333	31,80	82,00			150
7	20	WN 12 150LB S/XS RF A105N	NE	117A3	520	325	30,30	59,00			150
1	30	WN 8 150LB S60 RF A105N	NE	228AZ	527	334	30,80	57,00			152
1	1	WN 10 150LB S/XS RF A105N	NE	145AX	523	330	30,70	56,00			152
1	1	WN 10 150LB S/XS RF A105N	NE	276AZ	527	330	30,50	59,00			152
1	18	WN 10 150LB S/XS RF A105N	NE	385AZ	524	330	31,20	80,70			152

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

COLADA Heat No	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	CEQ %
100A3	0.190	0.280	0.850	0.016	0.001	0.190	0.200	0.080	0.001	0.002	0.370	0.420
117A3	0.190	0.280	0.850	0.013	0.002	0.080	0.220	0.070	0.001	0.001	0.380	0.397
145AX	0.190	0.240	0.840	0.019	0.001	0.080	0.090	0.030	0.003	0.003	0.270	0.373
228AZ	0.190	0.270	0.860	0.018	0.002	0.130	0.130	0.030	0.001	0.002	0.310	0.395
276AZ	0.180	0.280	0.850	0.014	0.002	0.110	0.110	0.030	0.001	0.003	0.310	0.378
385AZ	0.180	0.290	0.830	0.019	0.012	0.080	0.160	0.020	0.001	0.002	0.250	0.366
89A3	0.180	0.270	0.880	0.015	0.003	0.100	0.170	0.040	0.001	0.002	0.360	0.392

- Las dimensiones y la condicion superficial se hallaron satisfactorias
- Dimension and surface condition were found acceptable
- Les dimensions et etats de surface sont satisfaisants
- Los materiales citados cumplen las normas aplicables
- Manufacturing requirements are satisfied
- Les normes applicables sont respectees

EL INSPECTOR



ULMA FORJA S. COOP.  
Dpto. de Control de Calidad

Quality Control Dept.

RESERVACIONES: N. NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA

Observaciones