

CLIENTE / Customer / Client

TUBOS CONEX Y TANQUES S.A.C.V.
 AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS, 98-C
 COL. SAN FRANCISCO CHIL PAN
 54940 TULITLÁN, EDO. DE MEXICO

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Works Certificate - Certificat d'Usine

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

FECHA:
 Date: 01/01/2003

N.º
 No.: 90876

HOJA:
 Page: 1

N.º: 922164

PRODUCTO
 Article - Produit

BRIDAS

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

5930 (29.04.03)

DE
 of - de 29/04/2003

Certified acc. PED 9723/EC
 by TÜV Rheinland
 N.º 01 202 EQ 02 7443

NORMAS APLICABLES
 Requirements - Normes applicables

ASME B16.5-96

MATERIAL CORRESPONDIENTE
 Material Correspondent - Qualité

ASTMA105N-01
 ASME SA105N

MODO DE FUSION (*)
 Steel making - Elaboration de l'acier

E = Elec. Y = Oxígeno básico

MACC MR-01-7503

MARCA DEL FABRICANTE
 Mark of factory
 Marque du fabricant

DEPARTAMENTO
 Section
 Département



GARANTÍA CALIDAD

36629



ULMA FORJA, S. COOP
 8º Zedilla, 3 • Ayto. 14
 20560 ORMAI (Gipuzkoa) SPAIN
 Tel.: 34 - 943 780552
 Fax: 34 - 943 781808
 E-mail: forja@forjinguilma.es

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No. N.º Coulee	REGISTRO T. Sign Heat No. M.º M.º	UNITE BLAST. Viel Point Lime de charge M.º	ALBACAL Empouill Allongement L.º d %	ESPECTR Medition Spectro %	RESULTE Impact enroug Resilience Joules	MERA M.º	TEMPER M.º	DUREZA Pendres Dureté HB
1	72	BLIND 8 150LB RE A105N	NE	98A3	525	332	30.60	58.00				152
3	40	WIN 4 150LB SR0 RE A105N	NE	128A3	514	304	30.50	59.00				150
5	30	WIN 12 150LB SRSTD RE A105N	NE	127A3	522	330	31.60	63.00				152
5	25	WIN 12 150LB SRSTD RE A105N	NE	129A3	520	325	30.50	60.70				152
5	30	WIN 12 150LB SRSTD RE A105N	NE	180A3	518	324	31.40	61.00				150
5	35	WIN 12 150LB SRSTD RE A105N	NE	114A3	512	327	30.60	60.20				152
6	144	WIN 4 300LB S40 RE A105N	NE	116A3	523	328	30.40	60.70				152

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

COLADA Heat Coulee No	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	CEQ %
114A3	0.180	0.260	0.996	0.009	0.031	0.110	0.120	0.030	0.001	0.005	0.150	0.392
116A3	0.190	0.260	0.830	0.012	0.002	0.090	0.140	0.040	0.001	0.001	0.350	0.387
127A3	0.190	0.300	0.890	0.015	0.016	0.090	0.210	0.040	0.001	0.002	0.400	0.405
128A3	0.190	0.180	0.890	0.011	0.019	0.080	0.150	0.030	0.002	0.003	0.230	0.386
129A3	0.190	0.300	0.860	0.018	0.001	0.120	0.190	0.040	0.001	0.002	0.360	0.402
180A3	0.190	0.300	0.870	0.016	0.004	0.130	0.170	0.050	0.008	0.002	0.370	0.407
98A3	0.190	0.300	0.850	0.012	0.004	0.080	0.170	0.040	0.001	0.002	0.370	0.392

- 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



ULMA FORJA S. COOP
 Dpto. de Garantía de calidad
 Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES: N NORMALIZADO A 900 C Y ENFRIADO EN AIRE EN CALMA
 Remarks
 Observations