

SPIRAX SARCO GMBH
Postfach 10 20 42
Reichenaustrasse 210
W-78420 KONSTANZ
GERMANY



Certificat n° 9910872

spirax
/sarco

A 64091

Order No: **20049748**

Bestell Nr:

No. de commande

Spirax Ref: **L=105414**

Kom:

réf Spirax

Inspection Certificate / Abnahmeprüfzeugnis

/ Certificat de réception **X**

EN 10 204 - 3.1B

No **QF 3057**

Page

Blatt **1 / 4**

Page

Pos. 19, 2 St.

TRIM AND BOLTING MATERIAL ACCORDING TO SPIRAX SARCO SPECIFICATIONS

Product	Pressure test (bar g)			Test Results	Description	Material	Heat/ Code
	Functional	Hydraulic	Pneumatic				
	Steam	Medium Water Shell	Air Seat				
Qty 15 off 25 mm TD32F Steam Trap BASF OPC	13	6 air Air/Water 6 bar		Satisfactory	Body Flanges	ASTM A743 CA40 DIN17243 C22.8	X4935 TF-AF
Qty 1 off 25 mm TD32F Steam Trap BASF OPC	13	6 air Air/Water 6 bar		Satisfactory	Body Flanges	ASTM A743 CA40 DIN17243 C22.8	X4935 TF-BA

It is certified that the supplies detailed hereon conform in all respects to the Purchase Order Marking, Visual and Dimensional check satisfactory
a. Products individually tested as indicated
b. Type tested to ensure that pressure containing parts are suitable for the stated PN rating.

Die oben aufgelisteten Erzeugnisse entsprechen den Vereinbarungen bei der Bestellung
Kennzeichnung, sicht- und massprüfungen ohne beanstandung
a. Erzeugnisse einzeln getestet, wie angegeben.
b. Bauteilgeprüft mit Bauteilkennzeichen

Il est certifié que les fournitures détaillées ici sont conformes en tous points aux spécifications de la commande
Marquage, inspection visuelle et dimensionnelle satisfaisants
a. Les produits sont essayés individuellement, comme indiqué ci-dessus.
b. L'essai effectué est destiné à s'assurer que l'enveloppe de l'appareil résiste à la pression nominale.

Date

Datum

Date **10 March, 2005**

Sign / Unterschrift / Signe

Quality Assurance Engineer / Der Werksachverständige / Responsable Assurance Qualité

V. Micheneau

Spirax Sarco S.A.S.
BP 329
86103 - CHÂTELLERAULT CEDEX
France
Tél 05 49 20 03 40
Fax 05 49 20 03 50



CERTIFICATE OF CONFORMITY & TESTING

William Cook Cast Products

William Cook Precision
Halfway, Sheffield S20 3GD
England

Tel: (+44) 0114 251 0410 FAX: 0114 251 0086
Email: admin@cook-precision.co.uk
Web: www.william-cook.co.uk

Certified that the parts supplied have been manufactured, tested and inspected in accordance with our BS EN ISO 9002 System of Control and with the requirements of the Purchase Order and unless otherwise noted below, conform in all respects to the relevant specifications and drawings

Customer: SPIRAX SARCO SA	Cert No: F1811A							
Drawing/Part: 0686602 068050177	Job Number: 3688							
Description: 10S230FT 1 TD32 BODY	Order No: P085530							
Specification: ASTM A743 CA - 40 MODIFIED PER PS 999 931								
CHEMICAL ANALYSIS (Weight %)								
Element	C	Si	S	P	Mn	Cr	Ni	Mo
Min :	0.20					11.5		
Max :	0.30	1.00	0.04	0.04	1.00	13.5	1.0	0.5
Identification	QTY							
X4935	94							
	0.25	1.00	0.01	0.02	0.70	12.1	0.2	0.0
MECHANICAL PROPERTIES	Test : Re	Rm	A	HARD				
	Units :	N/mm2	N/mm2	%	HB			
	Min :	485	690	15				
	Max :			284				
Identification								
X4935	529	715	16	214				
Additional Remarks :	CC 350 According to DIN 50049.3.1.B BSEN 10204 3.1.B Tensile 11.28mm dia: 100mm sq.mm: Gauge Length 45mm H.F Induction Melted. Visual Inspection-MSS-SP-55-Satisfactory Heat Treatment-Normalised & Tempered. Email: phancook@william-cook.co.uk							
Signed : Test House Supervisor			Date : 10-Mar-05	Witnessed :	Signed : Quality Assurance Department			
					Date : 10.03.05			



Certificate held by
Spirax Sarco

المركز التقني

ESTAMPAGE A CHAUD
DES ACIERS



CERTIFICAT
EN 10204 /3.1.B

N° du certificat :2 000 28 94

Date:17/07/2003

Client:SPIRAX SARCO
Z.I.Nord
F86100 CHATELLERAULT
FRANCE

N° DE COMMANDE: PO78865		N° Packing List: 2217			N° Facture: 2003 22 17		
Designation Article : BRIDE 1 000 972		Code de coulée: TF-AF			Quantité: 3 164		
Acierie: NOCAFEX		N° de coulée: 71752			N°certificat acierie: 31691		
C22.8 DIN 17243	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Al %
	0,18-0,23	<=0,40	0,40-0,90	<=0,035	<=0,030	<=0,30	0,015-0,050

ANALYSES CHIMIQUES RELEVÉES

Nuance Acier :	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Al %
C 22.8	0,18	0,18	0,9	0,012	0,016	0,07	0,015

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

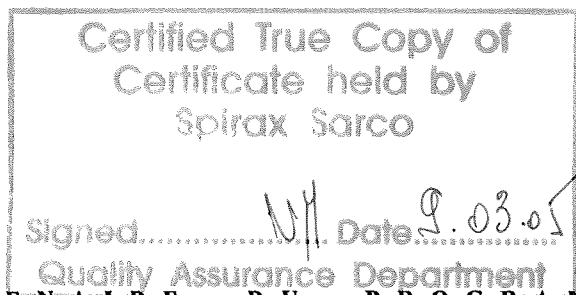
Ø	Rm	Re	A	Z	Resilience AV=J (KV)			Temper-
mm	N/mm²	N/mm²	%	%	1	2	3	°C
16	503	312	39,2	58	100	102	101	-20

Traitement thermique

NORMALIZING

All pieces were heated to 1550°F.Mind.Held at this temperature for 1 hour each 1" of thickness and colded in still air.

Responsable Assurance Qualité



PARTENAIRE DU PROGRAMME DE MISE A NIVEAU

S.A. au Capital de 1.800.000 DT Code en Douane 130 291 S
Siège Social : rue 8301 - Tour Narcisse - Montplaisir - 1002 - Tunis - Tunisie
Usine : Zone Industrielle de Menzel Jémil - 7080 - Bizerte - TUNISIE
Adresse Postale : BP n°339 - 1080 Tunis Cedex - TUNISIE

Code TVA 341 686 P / A / M / 000
Tél. : (216-1) 84 49 47 / 84 94 43
Tél. : (216-2) 44 11 77 / 44 10 01 / 44 00 31
E-mail : technoforge@planet.tn

RC n° D 24 60 42 96
Fax : (216-1) 84 20 20
Fax : (216-2) 44 13 80
Site WEB : www.technoforge.net

24 AVR. 2003



CERTIFICAT
EN 10204 /3.1.B

N° du certificat :2 000 28 79

Date:03/04/2003

Client:SPIRAX SARCO
Z.I.Nord
F86100 CHATELLERAULT
FRANCE

N° DE COMMANDE: PO76650	N° Packing List: 2193	N° Facture: 2003 21 93
Designation Article : BRIDE 1 000 972	Code de coulée: TF-BA	Quantité: 2 011
Acierie: NOCAFEX	N° de coulée: 71440	N°certificat acierie: 31626
C22.8 DIN 17243	C % 0,18-0,23	Si % <=0,40
	Mn % 0,40-0,90	P % <=0,035
	S % <=0,030	Cr % <=0,30
	Al % 0,015-0,050	

ANALYSES CHIMIQUES RELEVÉES

Nuance Acier :	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Al %
C 22.8	0,195	0,2	0,9	0,008	0,018	0,05	0,015

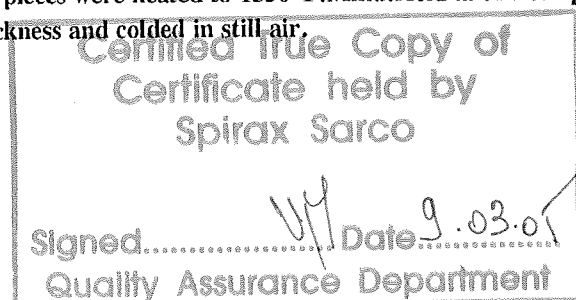
CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Ø	Rm	Re	A	Z	Resilience AV=J (KV)			Temper-
mm	N/mm²	N/mm²	%	%	1	2	3	°C
16	521	323	32,3	56,3	102	102	101	-20

Traitement thermique

NORMALIZING

All pieces were heated to 1550°F.Mind.Held at this temperature for 1 hour each 1" of thickness and colded in still air.



Responsable Assurance Qualité



TECHNOFORGE
BP339 1080 Tunis Cedex
Tél:440.811 Fax:441.380

PARTENAIRE DU PROGRAMME DE MISE A NIVEAU
S.A. au Capital de 1.800.000 DT Code en Douane 130 291 S
Siège Social : rue 8301 - Tour Narcisse - Montplaisir - 1002 - Tunis - Tunisie
Usine : Zone Industrielle de Menzel Jémil - 7080 - Bizerte - TUNISIE
Adresse Postale : BP n°339 - 1080 Tunis Cedex - TUNISIE
Code TVA 341 686 P / A / M / 000
Tél. : (+216) 71 84 49 47 / 71 84 94 43
Tél. : (+216) 72 44 11 77 / 72 44 10 01 / 72 44 00 31
E-mail : technoforge@planet.tn
RC n° D 24 60 42 96
Fax : (+216) 71 84 20 20
Fax : (+216) 72 44 13 80
Site WEB : www.technoforge.net