

XOMOX International GmbH & Co. Postfach 3240 D-88114 Lindau/Bodensee

Bescheinigung Certificate Certificat

Air Liquide AGS GmbH
Werk Hanau

Depotstrasse 1

-63457 Hanau

Zeugnis-Nr.
Certificate No. 05/50018/1
No. de Certificat
Bestell-Nr./Order No./No. d'ordre
4500025377

Auftrags-Nr.
Order No. B622020
No. d'ordre

Bestell-Datum
Date of order 1.07.2005
Date d'ordre

Kd.-Nr.
Cust. No. 15692
No. de Client

Seite / Page
1

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204

Markierung der Teile Marking of Parts Reperes des pieces	Pos. Item Pos.	Menge Qty Qte	Typ Type Type	Werkstoff / Material / Material Gehäuse Body Corps	DN Size Diamètre	PN Class Classe	Prüfdruck/Bar Test Press. / bar Pression d'examen / bar
--	----------------------	---------------------	---------------------	---	------------------------	-----------------------	---

A) Dichtheitsprüfung des Gehäuses und Abschlusses
mit Luft (6 bar) nach DIN 3230/3 (BF und BO)

B) Festigkeitsprüfung des Gehäuses mit Wasser nach DIN 3230/3 (BA)

F) Funktionsprüfung

PV006 K115051	1	7500	1.4408	1.4021	300	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV007 K115082	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV008 K115903	1	7500	1.4408	1.4021	300	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV012 K120064	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV014 K120115	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV015 K120706	1	7500	1.4581	1.4021	100 150	10-16	A) 6 bar B) 24 bar

- 2 -

Datum / Date / Date 31.08.2005

SK

XOMOX Process Valves & Actuators

Qualitätswesen
Quality Assurance
Assurance de qualité

Joachim Röhling

Der Werkssachverständiger
Works Inspector
Inspecteur de l'usine

Der Sachverständiger
The Authorized inspector
L'inspecteur autorisé

XOMOX International GmbH & Co. Postfach 3240 D-88114 Lindau/Bodensee

Bescheinigung Certificate Certificat

Air Liquide AGS GmbH
Werk Hanau

Depotstrasse 1

-63457 Hanau

Zeugnis-Nr.
Certificate No. 05/50018/1
No. de Certificat
Bestell-Nr./Order No./No. d'ordre
4500025377

Auftrags-Nr.
Order No. B622020
No. d'ordre

Bestell-Datum
Date of order 1.07.2005
Date d'ordre

Kd.-Nr.
Cust. No. 15692
No. de Client

Seite / Page
2

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204

Markierung der Teile Marking of Parts Repère des pes.	Pos. Item Pos.	Menge Qty Qte.	Typ Type Type	Werkstoff / Material / Material Gehäuse Body Corps	Abschlußkörper Closing Member Dopps de fermeture	DN Size Diamètre	PN Class Classe	Prüfdruck/Bar Test Press. / bar Pression d'exa / bar
PV017 K12072	7	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV018 K12074	8	1	7500	1.4581	1.4021	80	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV035 K13140	9	1	7500	1.4408	1.4021	200	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV037 K13151	10	1	7500	1.4408	1.4021	200	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV042 K13240	11	1	7500	1.4408	1.4021	200	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV044 K13251	12	1	7500	1.4408	1.4021	200	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV053 K14010	13	1	7500	1.4581	1.4021	80	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV061 K14130	14	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) 6 bar B) 24 bar
PV063 K14141	15	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) 6 bar B) 24 bar

- 3 -

Datum / Date / Date 31.08.2005

SK

XOMOX Process Valves & Actuators

Qualitätswesen
Quality Assurance
Assurance de qualité

Joachim Röhling

Der Sachverständiger
The Authorized Inspector
L'inspecteur autorisé

Der Werkssachverständiger
Works Inspector
Inspecteur de l'usine

XOMOX International GmbH & Co. Postfach 3240 D-88114 Lindau/Bodensee

Bescheinigung Certificate Certificat

Air Liquide AGS GmbH
Werk Hanau

Depotstrasse 1

-63457 Hanau

Zeugnis-Nr.
Certificate No. 05/50018/1
No. de Certificat
Bestell-Nr./Order No./No. d'ordre
4500025377

Auftrags-Nr.
Order No. B622020
No. d'ordre

Bestell-Datum
Date of order 1.07.2005
Date d'ordre

Kd.-Nr.
Cust. No. 15692
No. de Client

Seite / Page
3

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204

Markierung der Teile Marking of Parts Repere des pes	Pos Item Pos	Menge Qty Qte	Typ Type Type	Werkstoff / Material / Material Gehäuse Body Corps	Abschlusskörper Closure Member Corps de fermeture	DN Size Diamètre	PN Class Classe	Prüfdruck/Bar Test Press. / bar Pression d'exa. / bar
PV067K1423016	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV069K1424117	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV090K1504218	1	7500	1.4408	1.4021	500	10	A) B)	6 bar 15 bar
PV109K1663019	1	7500	1.4408	1.4021	300	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV110K1663120	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV111K1663221	1	7500	1.4408	1.4021	300	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV172K17004022	1	7500	1.4408	1.4021	250	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV173K17050523	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV174K17050624	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) B)	6 bar 24 bar

- 4 -

Datum / Date / Date 31.08.2005

SK

XOMOX Process Valves & Actuators

Qualitätswesen
Quality Assurance
Assurance de qualité

Joachim Röhling

Der Werkssachverständiger
Works Inspector
Inspecteur de l'usine

Der Sachverständiger
The Authorized Inspector
L'inspecteur autorisé

Bescheinigung Certificate Certificat

XOMOX International GmbH & Co. Postfach 3240 D-88114 Lindau/Bodensee

Air Liquide AGS GmbH
Werk Hanau

Depotstrasse 1

-63457 Hanau

Zeugnis-Nr.
Certificate No. 05/50018/1
No. de Certificat
Bestell-Nr./Order No./No. d'ordre
4500025377

Auftrags-Nr.
Order No. B622020
No. d'ordre

Bestell-Datum
Date of order 1.07.2005
Date d'ordre

Kd.-Nr.
Cust. No. 15692
No. de Client

Seite / Page

4

Abnahmeprüfzeugnis 3.1B nach EN 10204

Markierung der Teile Marking of Parts Repère des pes.	Pos. Item Pos.	Menge Qty Qte.	Typ Type Type	Werkstoff / Material / Material Gehäuse Body Corps	Abgeschliffener Oscure Member Corps de fermeture	DN Size Diamètre	PN Class Classe	Prüfdruck/Bar Test Press. / bar Pression d'exam. / bar
---	----------------------	----------------------	---------------------	---	--	------------------------	-----------------------	--

PV175K7058025	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV180K7704026	1	7500	1.4408	1.4021	250	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV181K7750527	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV182K7750628	1	7500	1.4581	1.4021	100	10-16	A) B)	6 bar 24 bar
PV183K7759029	1	7500	1.4581	1.4021	150	10-16	A) B)	6 bar 24 bar

Die Prüfungen wurden ohne Beanstandung durchgeführt.
Die Ergebnisse entsprechen den Anforderungen Ihrer Bestellung.
All tests have been performed without any objection.
The results meet the order requirements.

Datum / Date / Date 31.08.2005

SK

XOMOX Process Valves & Actuators

Qualitätswesen
Quality Assurance
Assurance de qualité

Joachim Röhling

Der Werkssachverständiger
Works Inspector
Inspecteur de l'usine

Der Sachverständiger
The Authorized Inspector
L'inspecteur autorisé

CRANEProcess Flow Technologies
A Crane Co. CompanyK 12070, K 70506,
K 77506Abnahmeprüfzeugnis / Inspection certificate
EN 10204

Typ Type	Zeugnis-Nr. Certificate No.	Datum Date	Seite Page	von of
CENTERLINE Klappe Serie RS	20252 / bp	01.08.05	1	1

Auftraggeber Customer	XOMOX International GmbH & Co. / 231185
Bestell-Nr. Cust. Order No.	X50387-05 LN: 1 / 3690
Crane-Kom-Nr. Crane Order No.	400281

Umfang der Lieferung / Number of items supplied

Pos. Nr. Item No.	Stückzahl Quantity	Größe DN Size DN	Ident Nr.: Ident No.:	P max. PN [bar]	Δ P PN [bar]	Serien-Nr. Serial No.	Chargen - Nr. Cast - No.	Gehäuse/ Body 3.1B 2.2	Schelbel/ Disc 3.1B 2.2	Sitz Seat 2.2
			27112363H00							
2	3	100	AMGD1E1V9H	16	10	0705 / 651-653	H 27 / 10977 H 28 / 10993	X		
3	2	150	APSD5E1V9F 271825G3600	16	16	0705 / 655-656	5 C 317 / 11561 5 CH 13 / 11544	X		

☒ Prüfverfahren/Testmethods acc. DIN 3230, Teil 3/Part 3 EN 10204☐ 2.2☒ 3.1B☐ Prüfverfahren/Testmethods acc. DIN 3230, Teil 5 PG 3/Part 5 PG 3 EN 10204

Bemerkungen / Remarks							Sonstige Prüfungen: Other Test's:			
<input checked="" type="checkbox"/> Leckrate 1 / Leak rate 1 <input type="checkbox"/> KKS Nr. und Charge siehe Anhang (KKS No. and Heat No. see attached list)							<input type="checkbox"/> Prüfungen gem. TRD 110 (Test's in acc. with TRD 110)			
Drücke in bar Überdruck Pressures in bar							<input type="checkbox"/> Armatur entspr. VBG62 öl- und fettfrei gereinigt (Valve in acc. to VGB63 - free of grease and oil)			
Position Item	BA	BN	BV	BV n. BA	BW	BO	<input type="checkbox"/> Prüfung gem. DVGW - Reg. Nr.:NG - 4313 AN 0172 (Test in acc. with DVGW - Reg. Nr.:NG - 4313 AN 0172)			
2	24	11								
3	24	17,6								

Das Original kann beim Hersteller eingesehen werden. The original is available in manufacture's files
Es wird hiermit bestätigt, daß die geprüften Erzeugnisse ohne Beanstandung sind
It is hereby certified, that the tested material is without any defect

Crane Process Flow Technologies GmbH

Postfach 11 12 40, D-40512 Düsseldorf, Heerdter Lohweg 63-71, D-40549 Düsseldorf

Telefon (02 11) 59 56-0, Telefax (02 11) 59 56-111, www.craneflow.de

Amtsgericht Düsseldorf, HR B 24702, Geschäftsführer: Hans D. Ptak

Der Prüfer
The Works Inspector
Crane Process Flow
Technologies GmbH
Postfach 11 12 40
D-40512 Düsseldorf
Heerdter Lohweg 63-71
D-40549 Düsseldorf
Telefon (02 11) 59 56-0
Telefax (02 11) 59 56-111

A.K.P. FOUNDRIES PVT. LTD.
INSPECTION CERTIFICATE ACC : TO EN 10204 3.1b

R.S. No. 689, Udyambag,
BELGAUM - 590 008
Phone : 440164,441530

CLIENTE KUNDE CUSTOMER : CLIENT	CRANE PROCESS FLOW TECHNOLOGIES	REDIDO NO. DESTELL NO. ORDER NO.: ORDER DATE: COMMANDE NO.	CERTIFICADO ZEUGNIS NO CERTIFICATE NO. : 5558 CERTIFICATE NO.
--	---------------------------------	--	--

MATERIAL WERKSOFF MATERIAL MATIERE	SG EN-GJS-400/15	NORMAS DE CONTROL EESPECIFICACIONES KONTROLL NORM/SPEZIFICACIONES TECHNICAL REQUIREMENT/DEMAND NORMOS DE CCNTROL ET SPECIFICATIONS	EN 1563 DIN 50125
---	------------------	---	----------------------

DESINACION GEGENSTAD DESIGNATION DESIGNATION	DN 100 WAFER BODY	(DRAWING NO. 7010552 A)
---	-------------------	------------------------	---

ANALYSIS QUIMICO CHEMISCHE ANALYSE/CHEMICAL ANALYSE/ANALYSE CHEMIQUE

COLADAN NO. SCHMELZE NO. HEAT NO. COULEE NO.	C	SI	Mn	P	S	Mg
H.27	3.420	2.540	0.200	0.042	0.011	0.031

CODIGO INENTIFICACION COLADA SCHMELZEIDENTIFIKATIONSOD HEAT IOENTIFIKATION CODE CODE INDENTIFICATION COULEE	H.27	CANTIDAD MENGE QUANTITY QUANTITE	Inv No. 3716 270 Nos	Dt: 08/30/2004
--	------	---	-------------------------	----------------

ENSAYOS MECHANICOS/MECHANISCHE PRUFUNGNM/MECHANICAL TEST/ESSAIS MECANIOVES

TRACCION/ZUGFESTIGKFIT/TENSILE/TRACTION					RESILIENCIA KERBSCHLAAGARBEIT IMPACT STRENGTH/RESILIENCE		DUREZA/HARTE HARDNESS/CURETE	
PROBETA N PROBE Nr. TEST NO. EPRGUV Nr.	Temperatura de Ensayo pui temperatur Test temperature T dessals	Limite Elastico Dehingenze Yield Strength Limite Elastique	Cargado Rotura Zugfestigkeit Tensile Strength Fiest a Traction	Aargamiento Bruchdehung Elongation Allongement	Temperatura do Ensayo Pui temperatur T dessals	Enerola Absorbica Schlagabeit Energy of Impact Energia Absorbee	HB 10/3000	HB 2.5/187.5
HEAT NO.	oC	0.2% N/mm ²	N/mm ²	%	J			
H.27		320.70	518.50	17.40			163, 163	

TRATAMIENTO TERMICO
WARMEBEHANDLUNG
HEAT TREATMENT
TRAITEMENT THERM QUE

NOT APPLICABLE.

OBSERVACIONES/BEMERKUNGEN/REMARKS OBSERVATIONS
Graphite Nodules in Ferritic Matrix

LOS RESULTADOS INDICAN QUE EL MATERIAL ESTA DE
ACUERDO ALAS ESPECIFICACIONES

DIE RESULTATE ERGEBEN, DASS DAS MATERIAL DEN
SPEZIFIKATIONEN ENSPRICHT

THE RESULTS SHOW THAT THE MATERIAL IS IN ACCORDANCE
WITH REQUIREMENTS.

CASTINGS ARE VISUALLY INSPECTED AND ARE FREE FROM FOUNDRY DEFECT

PECHA / DATUM / DATE / DATE

DIRECTOR CLIDAD / Q.C. MANAGER



A.K.P. FOUNDRIES PVT. LTD.

INSPECTION CERTIFICATE ACC : TO EN 10204 3.1b

R.S. No. 689, Udyambag,

BELGAUM - 590 008

Phone : 440164,441530

CLIENTE	REDIDO NO.	CERTIFICADO
KUNDE CRANE PROCESS FLOW TECHNOLOGIES	DESTELL NO.	ZEUGNIS NO
CUSTOMER :	ORDER NO.:	CERTIFICATE NO. : 5561
CLIENT	ORDER DATE:	CERTIFICATE NO.
	COMMANDE NO.	

MATERIAL	NORMAS DE CONTROL EESPECIFICACIONES	EN 1563
WERKSOFF	KONTROLL NORM/SPEZIFIKATIONEN	DIN 50125
MATERIAL SG EN-GJS-400/15	TECHNICAL REQUIREMENT/DEMAND	
MATIERE	NORMOS DE CCNTROL ET SPECIFICATIONS	

DESINACION

GEGENSTAD

DESIGNATION

DN 100 WAFER BODY

(DRAWING NO. 7010552 A)

DESIGNATION

ANALYSIS QUIMICO CHEMISCHE ANALYSE/CHEMICAL ANALYSE/ANALYSE CHEMIQUE

COLADAN NO.	C	SI	Mn	P	S	Mg
SCHMELZE-NO.						
HEAT NO. H.28	3.440	2.400	0.200	0.041	0.010	0.023
COULEE NO.						

CODIGO INENTIFICACION COLADA

SCHMELZEIDENTIFIKATIONS-KOD

HEAT IDENTIFIKATION CODE

CODE IDENTIFICATION COULEE

H.28

CANTIDAD

MENGE

Iny No. 3716

Dt: 08/30/2004

QUANTITY

70

Nos

QUANTITE

ENSAYOS MECANICOS/MECHANISCHE PRUFUNG/NM/MECHANICAL TEST/ESSAIS MECANIOVES

TRACCION/ZUGFESTIGKEIT/TENSILE/TRACTION					RESILIENCIA KERBSCHLAGARBEIT IMPACT STRENGTH/RESILIENCE		DUREZA/HARTE HARDNESS/CURETE	
PROBETA N	Temperatura de Ensayo prial Temperatur Test temperature T dessais	Limite Elastico Dehngrenze Yield Strength Limite Elasticque	Cargada Rotura Zugfestigkeit Tensile Strength Fiest a Traccion	Alargamiento Bruchdehnung Elongation Allongement	Temperatura do Ensayo Priul temperature T dessais	Energia Absorbida Schlagarbeit Energy of impact Energie Absorbee	HB 10/3000	HB 2.5/187.5
PROBE Nr.								
TEST NO.								
EPRGUV Nr.								
HEAT NO.	oC	0.2% N/mm2	N/mm ²	%	J			
H.28		312.50	503.90	17.20			170, 170	

TRATAMIENTO TERMICO

WARMEBEHANDLUNG

HEAT TREATMENT

TRATTEMENT THERM QUE

NOT APPLICABLE.

OBSERVACIONES/BEMERKUNGEN/REMARKS OBSERVATIONS

Graphite Nodules in Ferritic Matrix

LOS RESULTADOS INDICAN QUE EL MATERIAL ESTA DE
ACUERDO ALAS ESPECIFICACIONESDIE RESULTATE ERGEBEN, DASS DAS MATERIAL DEN
SPEZIFIKATIONEN ENSPRICHTTHE RESULTS SHOW THAT THE MATERIAL IS IN ACCORDANCE
WITH REQUIREMENTS.

CASTINGS ARE VISUALLY INSPECTED AND ARE FREE FROM FOUNDRY DEFECT

PECHA / DATUM / DATE / DATE

DIRECTOR-CLIDAD / Q.C. MANAGER

Kores**KORES (INDIA) LIMITED**

CHAKAN FOUNDRY DIVISION

CHAKAN TALEGAON ROAD,
CHAKAN - 410 501, DIST. PUNE (INDIA)
PHONE : (02135) 252128

11544

Please Correspond at

E-14, BHOSARI INDUSTRIAL AREA, PUNE - 411 026.
TEL : (020) 27120741, FAX - (020) 27120014, E-mail : sales@koresfoundry.com

INSPECTION CERTIFICATE ACC TO EN 10204 3.1.b

CLIENTE :	REDIDO NO :	CERTIFICADO :
KUNDE : Crane Process Flow	DESTELL NO :	ZEUGNIS NO :
CUSTOMER : Tech (I) Ltd.	ORDER NO : 5510059 Dated : 09/01/2004	CERTIFICATE NO : 1049
CLIENT :	COMMANDE NO :	CERTIFICAT NO :

MATERIAL :	NORMS DE CONTROL EESPECIFICACIONES :
WERKOFF :	KONTROLL NORM/SPEZIFICATIONS :
MATERIAL : EN-GJS-400-15	TECHINICAL REQUIREMENT/DEMAND : DIN EN 1563 ,AD2000 W 3/2
MATIERE :	NORMOS DE CCTROL ET SPECIFICATIONS : DIN 50125

DESIGNACION :
GEGENSTAD :
DESIGNATION : DH 150 10/16 LUG BODY CASTING - XB2A015018A000C
DESIGNATION :

ANALYSIS QUIMICO / CHEMISCHE ANALYSE / CHEMICAL ANALYSE / ANALYSE CHIMIQUE									
COLADAN NO :	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	
SCHMELZE NO :									
HEAT NO : SCH-13.									
COULEE NO :	3.46	2.80	0.34	0.018	0.011	0.12	0.0296	0.01	

CODIGO IDENTIFICACION COLADA :	CANBTIOAD :
SCHMEL SEIDENTIFIKATIONSOD :	MENGE :
HEAT IDENTITIKATION CODE : SCH-13	QUANTITY : 66.000 NOS
CODE IDENTIFICATION COULEE :	QUANTITIE :
	INVOICE NO : 47670
	INVOICE DATE : 12/03/2005

ENSAYOS MECANICOS / MECHANISCHE PRUFUNGHN / MECHANICAL TEST / ESSAIS MECANICOVES							
TRACCION / ZUGFESTIGKEIT / TENSILE / TRACTION					RESILIENCIAKERSCHLAGARBEIT		DUREZA / HARTE
					IMPACT STRENGTH / RESILIENCE		HARDNESS /CURET
PROBETA N	TEMPERATURA DE ENSAYO	Limite Elastico	CargadeRotura	Alargamiento	Temperatura de	Energial Absorbica	
PROBE Nr	PRIL TEMPERATURE	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnuge	Ensayo	Schtagabelt	HB 10/ HB2.5/
TEST NO	TEST TEMPERATURE	Yield Streth	Tensile Strength	Elongation	Pril Temperature	Energy of Impact	3000 187.5
EPRGUV Nr	T DESSALS	Limite Elastique	Fiesist a Traction	Allongewnet	T Dessals	Energie Absorbee	
HEAT NO	°C	0.2% N/mm²	N/mm²	%	°C	J	
SCH-13		360.12	450.20	18.360	0		163-170

TRATAMIENTO TERMICO :	
WARMEBEHANDLUNG :	
HEAT TREATMENT :	AS CAST OK / HEAT / TREATED
TRAITMENT THERM QUE :	

OBSERVACIONES / BEMERKUNGEN / :	
REMARKS OBSERVATIONS :	S.G. IRON WITH MINIMUM 90% NODULARITY AND PREDOMINENTLY FERRITIC MATRIX

LOS RESULTADOS INDICAN QUE EL MATERIAL ESTA DE ACUERDO ALAS ESPCIFICACIONES	FECHA / DATUM / DATE
DIE RESULTATE ERGEBEN, DASS DAS MATERIAL, DEN	<i>[Signature]</i> (DNJ)

Kores**KORES (INDIA) LIMITED**

CHAKAN FOUNDRY DIVISION

CHAKAN TALEGAON ROAD,
CHAKAN - 410 501, DIST. PUNE (INDIA)
PHONE : (02135) 252128

11561

Please Correspond at E-14, BHOSARI INDUSTRIAL AREA, PUNE - 411 026.
TEL : (020) 27120741, FAX - (020) 27120014, E-mail : sales@koresfoundry.com

INSPECTION CERTIFICATE ACC TO EN 10204 3.1.1.b

CLIENTE : KUNDE : Crane Process Flow CUSTOMER : Tech (I) Ltd. CLIENT :	REDIDO NO : DESTELL NO : ORDER NO : 5510059 Dated : 09/01/2004 COMMANDE NO :	CERTIFICADO : ZEUGNIS NO : CERTIFICATE NO : 1065 CERTIFICAT NO.:
MATERIAL : WERKSTOFF : MATERIAL : EN-GJS-400-15 MATIERE :	NORMS DE CONTROL EESPECIFICACIONES : KONTROLL NORM/SPEZIFIKATIONS : TECHINICAL REQUIREMENT/DEMAND : DIN EN 1563 ,AD2000 W 3/2 NIRNOS DE CCONTROL ET SPECIFICATIONS : DIN 50125	
DESIGNACION : GEGENSTAD : DESIGNATION : DN 150 10/16 LUG BODY CASTING - K82A01501BA000C DESIGNATION :		
ANALYSIS. QUIMICO / CHEMISCHE ANALYSE / CHEMICAL ANALYSE / ANALYSE CHEMIQUE		
COLADAN NO : SCHMELZE NO : HEAT NO : 5C3-17 COULEE NO :	C % Si % Mn % P % S % Cu % Cr % Ni %	
	3.45 2.73 0.31 0.018 0.010 0.12 0.0271 0.00	
CODIGO IDENTIFICACION COLADA : SCHMEL SEIDENTIFIKATIONSKOD : HEAT IDENTITIKATION CODE : 5C3-17 CODE IDENTIFICATION COULEE :	CANTIDAD : MENGE : QUANTITY : 43.000 NOS QUANTITE :	INVOICE NO : 40087 INVOICE DATE : 05/04/2005
ENSAYOS MECANICOS / MECHANISCHE PRUFUNGEN / MECHANICAL TEST / ESSAIS MECANIOVES		
TRACCION / ZUGFESTIGKEIT / TENSILE / TRACTION		RESILIENCIAKERSCHLAGARBEIT IMPACT STRENGTH / RESILIENCE
PROBETA N PROBE Nr TEST NO EPRGUV Nr	TEMPERATURA DE ENSAYO PRIL TEMPERATURE TEST TEMPERATURE T DESSALS	Limite Elastico Dehngrenze Yield Strenth Limite Elatipue
HEAT NO	°C	0.2% N/mm ²
5C3-17		374.20
		499.80
		16.150
		°C
		J
		163-179
TRATAMIENTO TERMICO WARMEREBHANDLUNG HEAT TREATMENT : AS CAST OK TRAITMENT THERM QUE :		
OBSERVACIONES / BEMERKUNGEN / : REMARKS OBSERVATIONS : S.G.IRON WITH MINIMUM 90% NODULARITY AND PREDOMINENTLY FERRITIC MATRIX		
LOS RESULTADOS INDICAN QUE EL MATERIAL ESTA DE ACUERDO ALAS EESPECIFICACIONES DIE RESULTATE ERGEBEN,DASS DAS MATERIAL, DEN SPEZIFIKATIONEN ENSPRICHT. THE RESULTES SHOW THAT THE MATERIAL IS IN ACCORDANCE WITH REQUIEMENTS		FECHA / DATUM / DATE DIRECTOR CALIDAD / Q.C. MANAGE