

V64091

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



Certificat n° 9910872

# spirax / sarco

Order No: 20049748  
BestellNr:  
No. de commande

Spirax Ref: L=105414  
Korn:  
réf Spirax

Inspection Certificate / Abnahmeprüfzeugnis  
/ Certificat de réception X EN 10 204 - 3.1B

No. 3057

Page  
Blatt 1 / 4  
Page

Pos. 19, 2 St.

## TRIM AND BOLTING MATERIAL ACCORDING TO SPIRAX SARCO SPECIFICATIONS

Product	Pressure test (barg)			Test Results	Description	Material	Heat/ Code
	Functional	Hydraulic	Pneumatic				
	Steam	Medium Water Shell	Air Seal				
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 V. Michonnet  
Quality Assurance Engineer / Der Werksachverständige / Responsable Assurance Qualité

Spirax Sarco S.A.S.  
BP 329  
88103 - CHATELERAULT CEDEX  
France  
Tél 05 49 20 03 40  
Fax 05 49 20 03 50

IMU 108

# CERTIFICATE OF CONFORMITY & TESTING

William Cook Cast Products

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 stated hereby confirm in all respects to the relevant specifications and drawings

William Cook Precision  
Hedderley, Sheffield S20 3ED  
England  
Tel: (044) 6114 251 0415 FAX: 014 251 0080  
Email: admin@william-cook-precision.co.uk  
Web: www.william-cook.co.uk

<b>Customer:</b> SPIRAX SARCO SA		<b>Cert No:</b> F1811A	
<b>Drawing/Part:</b> 0680602 06805017		<b>Job Number:</b> 3688	
<b>Description:</b> 10S230FT 1 TD32 BODY		<b>Order No:</b> P065530	
<b>Specification:</b> ASTM A743 CA - 40 MODIFIED PER PS 999 931			
<b>CHEMICAL ANALYSIS</b> (Weight %)		<b>Element</b>	<b>C</b> <b>Si</b> <b>S</b> <b>P</b> <b>Min</b> <b>Cr</b> <b>Ni</b> <b>Mo</b>
		<b>Min :</b>	0.20
		<b>Max :</b>	0.30 1.00 0.04 0.04 1.00 13.5 1.0 0.5
<b>Identification</b>		<b>QTY</b>	
X4935		94	0.25 1.00 0.01 0.02 0.70 12.1 0.2 0.0
<b>MECHANICAL PROPERTIES</b>		<b>Test :</b> Re Rm A HARD	<b>Additional Remarks :</b>
		<b>Units :</b> N/mm <sup>2</sup> N/mm <sup>2</sup> % HB	CC 350
		<b>Min :</b> 485 690 15	According to DIN 50049.3.1.B BSEN 10204 3.1.B
		<b>Max :</b> 284	Tensile 11.28mm dia: 100mm sq.mm: Gauge Length 45mm
X4935		528 715 16 214	H.F. Induction Melting
			Visual Inspection MSS-SP-56-Secretary
			Certification Copy & stamped.
			Signature of the Secretary
			Spirax Sarco
<b>Signed :</b>		<b>Date :</b> 10-Mar-05	<b>Signed :</b> ..... <b>Date :</b> 10.03.05
<b>Test House Supervisor</b>		<b>Witnessed :</b>	<b>Quality Assurance Department</b>



المادة القوية

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  
F88100 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 % 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	0,18	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	38,2	58	100	102	101	-20

Traitement thermique

**NORMALIZING**

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

Responsable Assurance Qualité

Certified True Copy of  
Certificate held by  
Spirax Sarco

Signed..... Date 9.03.05

Quality Assurance Department

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 Jemil - 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

TECHNOFORGE

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 MECANQUES

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

Tratement thermique

NORMALIZING

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

Certified True Copy of  
Certificate held by  
Spirax Sarco

Responsable Assurance Qualité

Signed..... Date 9.03.03  
Quality Assurance Department

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 Jemil - 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