



**impexmetal s.a.**  
**ALUMINIUM KONIN**

62-510 KONIN ul.Hutnicza 1

Tel. (063) 247 44 22

(063) 247 44 88

Fax. (063) 247 47 89

*P042226*

**INSPECTION CERTIFICATE** No **456361/06** Date: **2016-04-27**  
EN 10204/3.1

ORDER No	STANDARDY
----------	-----------

GOODS DESCRIPTION			
Alloy	Batch No	Dimensions [mm]	Temper
EN-AW 5754	456361/06	Thickness	1,500
		Width	1500,00
		Length	3000,00
			H22

CHEMICAL ANALYSIS [%]									
Heat/Melt No	Fe	Si	Cu	Mg	Mn	Cr	Ti	Zn	Other
630526	0,266	0,197	0,065	2,789	0,208	0,019	0,021	0,045	

MECHANICAL AND OTHER PROPERTIES					
Slab/Coil No	Rm	R <sub>p0,2</sub>	A <sub>50</sub>	Hardness	Other
	[MPa]	[MPa]	[%]	[HB, V]	
63052621	221	149	24	-	-

Tolerance of dimensions and the shape - positive result

**WE HEREBY CERTIFY THAT THE GOODS COMPLY WITH YOUR ORDER AND NORM:**

**EN485-1,2,4; EN573-3; EN15088**



CENTRAL LABORATORY  
Laboratory Foreperson  
Waldemar Dobry

**TRANSPORT and STORAGE CONDITIONS OF ALUMINIUM STRIPS AND SHEETS BY CUSTOMER**

Strips (sheets) should be transported by covered, dry and clean means of transport preserving current regulation, protecting it from mechanical damage, humidity and harmful environmental factors.

Strips (sheets) should be stored in covered, dry and clean rooms protecting them from humidity and action of active chemicals. Protection of coil edges against mechanical damage should be taken into special attention. Butting face damage can cause difficulties in uncoiling process.

The storage temperature room should be stable. Changes of the temperature in stock cause that air moisture is condensed on the strip surface, in consequence of capillary activity, between coils, penetrates inside and inducing corrosion.

Disregard of above mentioned transport and storage conditions absolves supplier from responsibilities for material quality.



**impexmetal s.a.**  
**ALUMINIUM KONIN**

62-510 KONIN ul.Hutnicza 1  
Tel. (+48 63) 247 44 22  
(+48 63) 247 44 88  
Fax. (+48 63) 247 47 89

**ABNAHMEPRÜFZEUGNIS**  
**EN 10204/3.1**

**Nr. 456361/06 Datum: 2016-04-27**

<b>BESTELLUNG Nr.</b>	<b>STANDARDY</b>
-----------------------	------------------

<b>BESCHREIBUNG DER WARE</b>			
Werkstoff	Partie Nr.	Abmessungen [mm]	Zustand
EN-AW 5754	456361/06	Dicke	1,500
		Breite	1500,00
		Länge	3000,00
			H22

<b>CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG [%]</b>									
Charge	Fe	Si	Cu	Mg	Mn	Cr	Ti	Zn	Sonstige
630526	0,266	0,197	0,065	2,789	0,208	0,019	0,021	0,045	

<b>MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN UND ANDERE UNTERSUCHUNGEN</b>					
Gussblock Nr.	Rm	R <sub>p0,2</sub>	A <sub>50</sub>	Härte	Sonstige parameter
	[MPa]	[MPa]	[%]	[HB, V]	
63052621	221	149	24	-	-

Der Dimensionen- und Formtoleranz - ein positiver Befund

**ES WIRD BESTÄTIGT, DASS DIE WARE DEN VEREINBARUNGEN DER BESTELLUNG ENTSPRICHT:**

**EN485-1,2,4; EN573-3; EN15088**



DAS ZENTRALLABORATORIUM  
Laborant und Brigadeführer  
Waldemar Dobry

**BEFÖRDERUNGS-UND VERWAHRUNGSBEDINGUNGEN VON ALUMINIUM-HALBZEUGEN**

Die Bänder (die Bleche) müssen von einem gedeckten, sauberen und trockenen Transportmittel überfahren werden.  
Es müssen alle Vorkehrungen während des Transportes getroffen werden, um Stöße Und Feuchtigkeit im Inneren der Verpackung zu vermeiden.  
Vorzugsweisen sind die Bänder und die Bleche in gedeckten, sauberen und trockenen Unterbringung zu lagern und vor Feuchtigkeit und aktiven Chemikalien zu Die Bänderstirn soll man besonders schützen.Die Beschädigung der Bänderstirn verursacht eine Schwierigkeiten bei der Abwicklung des Bänder  
Bei Lagerung soll die Lufttemperatur konstant sein. Die Temperaturschwankungen im Lager führen zur Kondensation des Feuchtigkeit auf Metalloberfläche die dringt zwischen den Rollen ein und führt zur Korosion.  
Falls nicht richtige Transport-und Lagerverhältnisse trägt der Lieferant keine Verantwortung für Qualität des Materials.