

**CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404**



01 : 25 <= A565 ; 355 <= EH < 435 (MPa) ; 430 <= Rm < 520 (MPa) EM : BL  
 02 : 24 <= A565 ; 380 <= EH < 460 (MPa) ; 440 <= Rm < 530 (MPa) EM : BL  
 03 : 28,00 <= KC(1) (J) ; 28,00 <= KC(2) (J) ; 28,00 <= KC(3) (J) ; 40,00 <= KCMoy (J) EM : BL

**SY**

(5) EDC: Conforme cahier charges / According specifications  
 BL : Brut de laminage / As rolled  
 LN : Laminage normalisant / Normalization rolling  
 A : Revenu / Tempering  
 TE : Trempé à l'eau / Water quenching  
 LFC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling  
 TM : Laminage thermo-mécanique / Thermo-mechanical forming  
 N : Normalisé / Normalizing  
 D : Détensionné / Stress relieving  
 G : Adouci par recuit / Soft annealing

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism <b>METALLURGIE QUALITE</b> A05	Client et/ou destinataire Customer and/or consignee <b>OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE</b> A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr <b>34231</b> A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr <b>FH6CALU004 000001</b> A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications <b>AMSTRONG355MC</b> A09	Etat de livraison Delivery condition <b>BL</b> B04 Traitement de référence Treatment of test samples <b>BL</b> B05
---	--	---	--	--	---

Identification du produit Product identification		Poste	Nombre de pièces Number of pieces	Dimensions / Sizes ( )			Masse Weight (kg) (7)	Empla. Loc (2)	Traction / Tensile requirements										Résilience / Impact testing										
Repère pièce Plate number	Coulée Heat	Item		Epaisseur Thicknes	Largeur Width	Longueur Length		S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf R(5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Loc (2)	Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average	
B07 29910700	B07 8646080204	A07 016	B08 1	B09 10	B10 1500	B11	B13 21860	C01 L	C02 P	C06 PRISM	C10 BL	C03 20	C11 405	C12 489	C13 30	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	C40 BL	C02 KCV	C08 L	C06 -20	C62 P	<-C42-->	129, 123, 164,	C43 139,	00:PLIAG	
29910800	8646080204	016	1	10	1500		21780	L	P	PRISM	BL	20	404	489	30				2	BL	KCV	L	-20	P	129, 123, 164,	139,	00:PLIAG		
29919700	8646080204	016	1	10	1500		21920	L	P	PRISM	BL	20	422	503	28				2	BL	KCV	L	-20	P	129, 123, 164,	139,	00:PLIAG		

AC : C <= 0,100 ; Mn <= 1,400 ; P <= 0,025 ; S <= 0,015 ; Si <= 0,030 ; 0,015 <= Al ; Nb <= 0,065 ; V <= 0,200 ; Ti <= 0,150 ; CEQ52 <= 0,32  
 CAL02 <= 0,090 ; CAL15 <= 0,220

Meth. (6) of steel making	Repère Pièce Plate number	N° Coulée Heat number	* Analyse sur produit / Check analysis																																	
			C%	Mn%	P%	S%	Si%	Al	Nb	V	Ti	Cr	Mo	Ni	Cu	N	B	CEQ52	CAL02	CAL15																
C70/93	B07	B07 8646080204	C71 0,069	C72 0,683	C73 0,015	C74 0,006	C75 0,008	C76 0,031	C77 0,035	C78 0,000	C79 0,001	C80 0,0383	C81 0,0016	C82 0,0202	C83 0,0163	C84 0,0029	C85 0,0001	C86 0,19	C87 0,045	C88 0,036	C89	C90	C91	C92	C96	C97										

CEQ52 = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15 ; CAL02 = 2,5 P + Si ; CAL15 = Nb+V+Ti

Emplacement/Location(2) 1 Tête / Head 2 Pied / Bottom 3 1/2 longueur / Length C01	(3) Sens/Direction L:Long / Longitudinal T:Travers / Transverse Z:Travers court / Through thick X:Divers / Mix C02	(4) Position C:Coeur / Core sample P:Peau / Rolled surface D:1/3 Epais. / Thickness Q:1/4 Epais. / Thickness F:1/5 Epais. / Thickness K:Divers / Mix C62	(6) Mode élab. Meth. Coulée T: Thomas M. Martin E: Electrique / Electric O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg. CC: Coulée Continue / Continuous casting 70/93	We hereby certify that the above cited shipment was produced according to the technical specifications of the contract and that, with inspection and tests completed, it meets those specifications as well as all norms and standards referred to in the contract.  Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Inspection of markings, surface, sizes : satisfactory. Les essais de pliage sont satisfaisants / Bend test results are satisfactory.	Date <b>15/03/16</b> Agent / Receiving Agent <b>E. HOOGSTOEL</b> C50 D01 Z02
---	--	---	--	---	---