

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 METALLURGIE QUALITE A05	Client et/ou destinataire Customer and/or consignee OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr 32995 A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr FH54ALL002 000002 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications AMSTRONG355MC	Etat de livraison Delivery condition BL B04 Traitement de référence Treatment of test samples BL B05
---	--	---	--	---	---

Identification du produit Product identification		Poste	Nombre de pièces Number of pieces	Dimensions / Sizes ()			Masse Weight (kg) (7)	Traction / Tensile requirements													Résilience / Impact testing									
Repère pièce Plate number	Coulée Heat	Item		Epaisseur Thicknes	Largeur Width	Longueur Length		Em-pla. Loc (2)	S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf R(5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Em-pla. Loc (2)	Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average	
B07 29412700	B07 8645072811	A07 045	B08 1	B09 12	B10 1500	B11	B13 28820	C01 2	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 388	C12 464	C13 32	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42-->	193, 253, 234,	C43 227,	00:PLIAG	
29413000	8645072811	045	1	12	1500		22080	2	L	P	PRISM	BL	20	388	464	32				2	BL	KCV	L	-20	P	193, 253, 234,	227,	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 8645072811	C71 0,057	C72 0,648	C73 0,009	C74 0,009	C75 0,009	C76 0,037	C77 0,031	C78 0,000	C79 0,001	C80 0,0190	C81 0,0019	C82 0,0142	C83 0,0134	C84 0,0050	C85 0,0000	C86 0,17	C87 0,031	C88 0,033	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 17/11/15 Agent / Receiving Agent E. HOOGSTOEL C50 D01 Z02
---	---	---	--	---	--