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

A02

N° 873/0348738 Page 1 / FIN

A09/A03

ArcelorMittal
Boite postale 129
59760 Grande Synthe
Télex : 820087
Tél : 03 28 29 52 00

Sigle du producteur / Mill's identification: **SY**

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

B03 (5)

CDC: 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
LTC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalizing
D : Détensionné / Stress relieving
G : Adouci par recuit / Soft annealing

(1)

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection organism	Client et/ou destinataire / Customer and/or consignee	N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr	N° Commande Usine / Mill's Order Nbr	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications	Etat de livraison / Delivery condition (1)
METALLURGIE QUALITE A05	OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE A06	34231 A07	FH6CALU004 000001 A08	AMSTRONG355MC B01 B02	BL B04

Traitement de référence / Treatment of test samples (1): **BL** B05

Identification du produit / Product identification		Poste / Item	Nombre de pièces / Number of pieces	Dimensions / Sizes ( )			Masse / Weight	Empla.	Traction / Tensile requirements										Empla.	Résilience / Impact testing									
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat			Epaisseur / Thicknes	Largeur / Width	Longueur / Length	(kg) (7)	Loc. (2)	S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf Ref (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	B07	A07	B08	B09	B10	B11	B13	C01	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	<-C14-C29		C60-C69->	C01		C40	C02	C08	C62	<- - - C42- - - - >			C43	
29910700	8646080204	016	1	10	1500		21860		L	P	PRISM	BL	20	405	489	30				2	BL	KCV	L	-20	P	129,	123,	164,	139,	00:PLIAG
									T	P	PRISM	BL	20	422	502	28													
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
									T	P	PRISM	BL	20	422	503	28													
29919700	8646080204	016	1	10	1500		21920		L	P	PRISM	BL	20	403	489	30				2	BL	KCV	L	-20	P	129,	123,	164,	139,	00:PLIAG
									T	P	PRISM	BL	20	420	502	28													

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					Al	Nb	V	Ti	Cr	Mo	Ni	Cu	N	B	CEQ52	CAL02	CAL15						
			C%	Mn%	P%	S%	Si%																			
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) C01
1 Tête / Head
2 Pied / Bottom
3 1/2 longueur / Length
X:Divers Mix

(3) Sens/Direction C02
L:Long / Longitudinal
T:Travers / Transverse
Z:Travers court / Through thick

(4) Position C62
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

(6)Mode élab.Meth.Coulée C70/93
T: Thomas M: Martin
E: Electrique / Electric
O/Y: Oxy.pur / Basic oxyg.
CC: Coulée Continue / Continuous casting

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. D01

Les essais de pliage sont satisfaisants / Bend test results are satisfactory. C50

Date 15/03/16
Agent / Receiving Agent
E. HOOGSTOEL Z02

076