

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

(5) B03  
 B01  
 B02  
 B04  
 B05

(1)  
 (1)  
 (1)  
 (1)

Boite postale 129  
 59760 Grande Synthe  
 Tél. 03 28 29 52 00

EM: BL  
 EM: BL  
 EM: BL

Organisme et/ou service de contrôle inspection organism  
 METALLURGIE QUALITE

Client et/ou destinataire Customer and/or consignee  
 OY ALUSTEEL AB  
 HEPOKARINTIE 3  
 SF-23500 LUISKAUPUNKI FINLANDE

N° Commande Usine Mill's Order Nbr  
 FH6FALU011 000002

N° Commande Courrier/Client Customers Order Nbr  
 35342

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications  
 AMSTRONG355MC

Etat de livraison Delivery condition  
 BL

Traitement de référence Treatment of test samples  
 BL

Repère pièce Plate number	Repère pièce Heat number	Dimensions / Sizes (mm)		Masse weight (kg)	Traction / Tensile requirements		Résilience / Impact testing						
		Epaisseur Thickness	Largeur Width		Longueur Length	E	Rm	A	EIR	RVA	GRN	Em pla	
Identification du produit Product identification		Poste Number of pieces		N° Commande Usine Mill's Order Nbr		N° Commande Courrier/Client Customers Order Nbr		N° Commande Usine Mill's Order Nbr		Etat de livraison Delivery condition			
Repère pièce Plate number	Repère pièce Heat number	Epaisseur Thickness	Largeur Width	Longueur Length	Masse weight (kg)	Em pla	Loc S	Pos (3)	Type (3)	Temp °C	Pos Z(4)	Valeurs individuelles Individual values	Moyenne Average
807 20408300	864608566178	B09 10	B10 1500	B11	B13 21940	C01	C02	C02	C40 KCV	C06 -20	P	279, 287, 294,	C43 287,

\* Analyse sur produit / Check analysis

Matr (6) of steel marking	N° Coulee Heat number	C%	Mn%	P%	S%	Si%	Al	Nb	V	Ti	Cr	Mo	Ni	Cu	N	B	CEQ32	CAL02	CAL15					
C7093	864608566178	C71 0,070	C72 0,639	C73 0,011	C74 0,007	C75 0,005	C76 0,031	C77 0,037	C78 0,000	C79 0,001	C80 0,0213	C81 0,0010	C82 0,0152	C83 0,0095	C84 0,0020	C85 0,0000	C86 0,18	C87 0,033	C88 0,037	C89 0,037	C90 0,037	C91 0,037	C92 0,037	C93 0,037

AC: C <= 0,100; Mn <= 1,400; P <= 0,025; S <= 0,015; Si <= 0,030; B <= 0,005; Al; Nb <= 0,065; V <= 0,150; CEQ32 <= 0,32  
 CAL02 <= 0,090; CAL15 <= 0,220

FEQ52 = C+Mn\*(Cr+Mo+V)\*57\*(Ni+Cu)^15; CAL02 = 2,5\*P + Si; CAL15 = Nb+V+Ti

(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

(6) Mode élab. Meth. Coulee  
 T: Thomas; M: Martin  
 E: Electrique / Electric  
 OY: Oxy pur / Basic oxyg  
 CC: Coulee Continue /  
 Continuous casting 70/93

Emplacement/Location (2)  
 1: Top / Head  
 2: Back / Bottom  
 3: 1/2 longueur / Length  
 X: Depth  
 Mix

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

Date Agent / Receiving Agent  
 04/07/16  
 E. HOOGSTOEL