

 ArcelorMittal Boite postale 129 59760 Grande Synthe Tél : 820087 Tél : 03 28 29 52 00	CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+ - EN 10204/DIN 50049/ISO 404				N° 873/0395882	Page 1 / FIN
	SY	Sigle du producteur / Mill's identification 01 : 23 ↔ A565 ; 355 ↔ E2 (MPA) ; 430 ↔ Rm < 550 (MPA) EM : BL 02 : 28,00 ↔ KC(1) (J) ; 28,00 ↔ KC(2) (J) ; 28,00 ↔ KC(3) (J) ; 40,00 ↔ KCMoy (J) EM : BL			(5)	CDC : Conforme cahier charges / According specifications BL : Brut de laminage / As rolled LN : Laminage normalisant / Normalisation rolling A : Recreux / Tempering TR : Trempé à l'eau / Water quenching LVC : Laminé temp. contrôlée / Control rolling TM : Laminage thermo-mécanique / Thermo-mechanical forming N : Normalisé / Normalizing D : Détensionné / Stress relieving O : Adouci par recuit / Soft annealing

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
METALLURGIE QUALITE A05	OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE A06	35352 A07	FH6FALU011 000002 A08	S355MC EN10149-2 1995	P&O B04 Traitement de référence / Treatment of test samples BL B01 B02 B05

Identification du produit / Product identification		Poste / Number of pieces	Dimensions / Sizes ()			Masse / Weight	Traction / Tensile requirements											Résilience / Impact testing												
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat	Item	Epaisseur / Thickness	Largeur / Width	Longueur / Length	(kg) / (7)	Empla. / Loc (2)	S (3)	Pos Z(4)	Type	Réf / Ref (5)	Temp. / °C	E	Rm	A	ER	RMFA	GRNI	Loc (2)	Réf / Ref	Type	S (3)	Temp. / °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average		
B07 20443700	B07 8646087221	A07 B08 026 1	B09 10	B10 1500	B11	B13 21880	C01	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 400	C12 483	C13 30	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42-->	184,	188,	183,	C43 185,	00:PLIAG

NC : C ↔ 0,12 ; Mn ↔ 1,50 ; P ↔ 0,025 ; S ↔ 0,020 ; Si ↔ 0,50 ; 0,015 ↔ Al ; Nb ↔ 0,09 ; V ↔ 0,20 ; Ti ↔ 0,15 ; CAL15 ↔ 0,22

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	N	Ni	Cr	Cu	Mo	B	CAL15	C67	C68	C69	C90	C91	C92	C96	C97	
C70/93	B07	B07 8646087221	C71 0,06	C72 0,68	C73 0,010	C74 0,006	C75 0,01	C76 0,033	C77 0,04	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0049	C81 0,0140	C82 0,0255	C83 0,0099	C84 0,0015	C85 0,0000	C86 0,04	C67	C68	C69	C90	C91	C92	C96	C97	

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 Epals. / Thickness Q:1/4 Epals. / Thickness F:1/5 Epals. / Thickness K:Divers / Mix C62	(6) Mode élab. Meth. Coulée C:Coeur / 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 29/07/16 Agent / Receiving Agent E. HOOGSTOEL C50 D01 Z02
---	---	---	--	--	--