

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 ARCELORMITTAL TALLINN OU KOORMA 5 MAARDU 74115 ESTONIE A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr 38631 A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr FH72ALP001 000002 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications AMSTRONG355MC Décapé et Huilé / pickled & Oiled	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)	Em-pla. Loc (2)	Traction / Tensile requirements										Résilience / Impact testing												
Repère pièce Plate number	Coulée Heat	Item		Epaisseur Thicknes	Largeur Width	Longueur Length		Loc (2)	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 21601000	B07 8647034132	A07 027	B08 1	B09 10	B10 1500	B11	B13 19520	C01 T	C02 L	C06 P	C10 PRISM BL	BL	C03 20	C11 402 418	C12 485 498	C13 30 28	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42-->	58,6	49,2	38,5	C43 48,8	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 8647034132	C71 0,064	C72 0,638	C73 0,010	C74 0,006	C75 0,009	C76 0,033	C77 0,036	C78 0,001	C79 0,001	C80 0,0238	C81 0,0024	C82 0,0176	C83 0,0166	C84 0,0051	C85 0,0000	C86 0,18	C87 0,032	C88 0,038	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 09/05/17 Agent / Receiving Agent E. HOOGSTOEL C50 D01 Z02
---	---	---	--	---	---