

INSPECTION CERTIFICATE 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404



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

SY

HOT ROLLED STEEL COIL

(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
 LTC : 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

B03

(1)

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 40389 A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr FH73ALU006 000002 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications S355MC EN10149-2/2013 Décapé et Huilé / pickled & Oiled	Etat de livraison Delivery condition LTC/TM 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)	Empla. 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 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 22283400 22316800	B07 8647045283 8647046214	A07 037 037	B08 1 1	B09 12 12	B10 1500 1500	B11	B13 20160 19480	C01 L	C02 L	C06 P	C10 PRISM PRISM	BL BL	C03 20 20	C11 396 405	C12 494 502	C13 33 27	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL BL	C40 KCV KCV	C02 L L	C08 -20 -20	C62 P	<-C42-->	229, 146,	224, 53,0	242, 131,	C43 232, 110,	00:PLIAG	00:PLIAG

AC : 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	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97						
C70/93	B07	B07 8647045283 8647046214	C71 0,07 0,07	C72 1,07 0,92	C73 0,015 0,014	C74 0,005 0,008	C75 0,01 0,01	C76 0,033 0,032	C77 0,03 0,03	C78 0,00 0,00	C79 0,00 0,00	C80 0,0066 0,0039	C81 0,00 0,0107	C82 0,0264 0,0213	C83 0,0153 0,0079	C84 0,0027 0,0014	C85 0,0000 0,0000	C86 0,03 0,04	C87	C88	C89	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 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 13/10/17 Agent / Receiving Agent S. MATEOS Z02
---	---	---	--	--	---

[Signature]
288