

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



Siège du producteur / Mill's identification: 01 : 23 <= A565 ; 355 <= EH (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 : Détensonné / 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 MUUGA LOGISTICS OU KOORMA 5A MUUGA 74115 ESTONIE A06	N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr 41254 A07	N° Commande Usine / Mill's Order Nbr FH74ALU006 000001 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications S355MC EN10149-2/2013 Décapé et Huilé / pickled & Oiled B01 B02	Etat de livraison / Delivery condition AR 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)	Traction / Tensile requirements													Résilience / Impact testing										
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat	Item		Epaisseur / Thickness	Largeur / Width	Longueur / Length		Empla. / Loc (2)	S (3)	Pos. / Z (4)	Type	Ref. / Ref (5)	Temp. / °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Empla. / Loc (2)	Ref. / Ref	Type	S (3)	Temp. / °C	Pos. / Z (4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average		
B07 22708900	B07 8647049084	A07 047	B08 1	B09 10	B10 1500	B11	B13 22000	C01	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 402	C12 486	C13 30	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42-->	53,4	51,3	52,4	C43 52,4	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	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
C70/93	B07	B07 8647049084	C71 0,06	C72 0,66	C73 0,012	C74 0,006	C75 0,01	C76 0,032	C77 0,03	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0055	C81 0,0120	C82 0,0274	C83 0,0104	C84 0,0010	C85 0,0000	C86 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	<p>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.</p> <p>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.</p>	<p>Date 17/01/18 Agent / Receiving Agent S. MATEOS</p> <p>C50 D01 Z02</p>
--	---	---	--	--	---