

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



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 17511 A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr FH83ALU005 000003 A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications S355MC EN10149-2/2013 Décapé et Huilé / pickled & Oiled	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 Thicknes	Largeur Width	Longueur Length		Em-pla. Loc (2)	S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf R(5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI	Em-pla. Loc (2)	Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles Individual values			Moyenne Average		
B07 23830900	B07 8648069672	A07 038	B08 1	B09 12	B10 1500	B11	B13 28480	C01 2	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 392	C12 485	C13 32	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42- - ->	189,	188,	202,	C43 193,	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 8648069672	C71 0,07	C72 1,09	C73 0,015	C74 0,004	C75 0,01	C76 0,028	C77 0,03	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0057	C81 0,0145	C82 0,0301	C83 0,0172	C84 0,0017	C85 0,0000	C86 0,03	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 11/11/18 Agent / Receiving Agent S. MATEOS Z02
---	---	---	--	--	--

[Signature]
317