

**CERTIFICAT DE RECEPTION 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**

(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

Organisme et/ou service de contrôle Inspection organism <b>METALLURGIE QUALITE</b> A05	Client et/ou destinataire Customer and/or consignee <b>OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE</b> A06	N° Commande Courtier/Client Customer's Order Nbr <b>35352</b> A07	N° Commande Usine Mill's Order Nbr <b>FH6FALU014 000001</b> A08	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications <b>S355MC EN10149-2 1995</b>	Etat de livraison Delivery condition <b>LTC/TM</b> B04 Traitement de référence Treatment of test samples <b>BL</b> 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 20500800	B07 B176028305	A07 026	B08 1	B09 12	B10 1500	B11	B13 17160	C01 2	C02 L	C06 P	C10 PRISM	BL	C03 20	C11 415	C12 491	C13 32	<-C14-C29		C60-C69->	C01 2	BL	C40 KCV	C02 L	C08 -20	C62 P	<-C42- - ->	224,	217,	205,	C43 215,	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
C70/93	B07	B07 B176028305	C71 0,07	C72 0,69	C73 0,007	C74 0,005	C75 0,01	C76 0,045	C77 0,04	C78 0,00	C79 0,00	C80 0,0056	C81 0,0393	C82 0,0361	C83 0,0168	C84 0,0060	C85 0,0001	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	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 <b>29/07/16</b> Agent / Receiving Agent <b>E. HOOGSTOEL</b> C50 D01 Z02
---	---	---	---	---	--