CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404

A02

N° 8730307675 Page 1
A09/A03

Arcelor Atlantique et Lorraine
Boite postale 129
59760 Grande Synthe
Télex : 820087
Tél : 03 28 29 52 00

Sigle du producteur / Mill's identification: **SY** A04

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
B03 (5)

CDC: 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 thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalizing
D : Détensionné / Stress relieving
G : Adouci par recuit / Soft annealing (1)

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection organism	Client et/ou destinataire / Customer and/or consignee	N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr	N° Commande Usine / Mill's Order Nbr	Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications	Etat de livraison / Delivery condition	Traitement de référence / Treatment of test samples
METALLURGIE QUALITE A05	OY ALUSTEEL AB HEPOKARINTIE 9 SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE A06	35352 A07	FH6FALU014 000001 A08	S355MC EN10149-2 1995 Décapé et Huilé / pickled & Oiled B01 B02	LTC/TM B04	BL B05

Identification du produit / Product identification		Poste / Item	Poids Net / Net weight	Dimensions / Sizes				Empla. Loc. (2)	Traction / Tensile requirements													Empla. Loc. (2)	Résilience / Impact testing							
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat			Epaisseur / Thickness	Largeur / Width	Longueur / Length			S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf Ref (5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI			Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average	
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13		C01	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	<-C14-C29		C60-C69->	C01		C40	C02	C08	C62	<-	--C42--	- ->	C43	
21444800	B177036433		17840	12	1500		17840	2	L	P	PRISM	BL	20	431	503	32				2	BL	KCV	L	-20	P	205	231	210	215	00:PLIA

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											
C70/93	B08	B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C85	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97			
		B177036433	0,08	0,68	0,008	0,003	0,02	0,044	0,04	0,00	0,00	0,0067	0,0357	0,0289	0,0406	0,0035	0,0001	0,04											

other elements are with the state of trace only

CAL15 = NB+V+TI

Emplacement/Location (2)
1 Tête / Head
2 Pied / Bottom
3 1/2 longueur / Length
X:Divers / Mix
C01

(3) Sens/Direction
L:Long / Longitudinal
T:Travers / Transverse
Z:Travers court / Through thick
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
C70/93

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
D01

Date 31/03/2017
Agent / Receiving Agent
E. HOOGSTOEL
Z01

CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1+-EN 10204/DIN 50049/ISO 404

A02

N° 8730307675 Page 2
A09/A03

Arcelor Atlantique et Lorraine
Boite postale 129
59760 Grande Synthe
Télex : 820087
Tél : 03 28 29 52 00

Sigle du producteur / Mill's identification: **SY** A04

(5)
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
B03

CDC: 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 thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalizing
D : Détensionné / Stress relieving
G : Adouci par recuit / Soft annealing (1)

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection organism: METALLURGIE QUALITE A05

Client et/ou destinataire / Customer and/or consignee: ÖY ALUSTEEL AB, HEPOKARINTIE 9, SF-23500 UUSIKAUPUNKI FINLANDE A06

N° Commande Courtier/Client / Customer's Order Nbr: 35352 A07

N° Commande Usine / Mill's Order Nbr: FH6FALU014 000001 A08

Nuances et spécifications techniques / Grade and technical specifications: AMSTRONG355MC
Décapé et Huilé / pickled & Oiled B01 B02

Etat de livraison / Delivery condition: BL B04

Traitement de référence / Treatment of test samples: BL B05

Identification du produit / Product identification		Poste / Item	Poids Net / Net weight	Dimensions / Sizes				Emplacement Loc. (2)	Traction / Tensile requirements									Emplacement Loc. (2)	Résilience / Impact testing							
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat			Epaisseur / Thicknes	Largeur / Width	Longueur / Length			S (3)	Pos. Z(4)	Type	Réf Ref (5)	Temp. °C	E	Rm	A	E/R	RM*A	GRNI		Réf Ref	Type	S (3)	Temp. °C	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average	
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13		C01	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	<-C14-C29		C60-C69->	C01	C40		C02	C08	C62	<- - -C42- - ->			C43	
21444800	B177036433		17840	12	1500		17840	2	L	P	PRISM	BL	20	389	500	34				2	BL	KCV	L	-20	P	205	231	210	215	00:PLIA
								2	T	P	PRISM	BL	20	433	512	31														

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	B08	B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97		
		B177036433	0,076	0,681	0,008	0,003	0,023	0,044	0,042	0,000	0,001	0,0289	0,0035	0,0357	0,0406	0,0067	0,0001	0,20	0,043	0,044								
			other elements are with the state of trace only																									

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
X:Divers / Mix
C01

(3) Sens/Direction
L:Long / Longitudinal
T:Travers / Transverse
Z:Travers court / Through thick
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
C70/93

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
D01

Date 31/03/2017
Agent / Receiving Agent
E. HOOGSTOEL
Z01