
 <p>Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE</p>		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										N-Nr-N <b>20I0635914-01 V02</b>											
		Ausgestellt im Einvernehmen mit dem TÜV SÜD - Auf Gegenzeichnung wird verzichtet Issued in accordance with TÜV SÜD - Verification is not required Etabli en accord avec le TÜV SÜD - Dispense de contresignature AD 2000 Merkblatt W0 - PED 2014/68 EU Annex I.Point 4.3																					
A01		ISO 9001:2015 - IATF 16949:2016 - ISO 14001:2015										Z05											
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80595396 /01-00292/1</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger <b>APERAM SS&amp;S ERKRATH</b> Hildener Straße 28 40699 Erkrath ALLEMAGNE				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>005872365</b>															
A08		Z03		A06				A07															
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		B01		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Solution treated</b> Hypertrempe : <b>1040 C MINI</b> Loesungsgegl+abgeschreckt <b>Forced Air</b> Air forcé Geblaese Luft				A09															
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4307 -1.4301 ASTM A 240 / 19 - TYPE 304L -TYPE 304 ASME SA 240 / 19 - TYPE 304L -TYPE 304 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 -1.4301 EN 10088-4 / 09 - 1.4307 -1.4301		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		<b>Steelmaking process</b> Mode d'elaboration de l'acier - Stahlherstellungverfahren Prod.proces: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage <b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				C70															
B02				B03				B04															
CORR. TEST:ASTM A 262-E: OK / ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M / NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 / ASME-C ODE SECT.2 PART A / CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2 : OK /														Z06									
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 3,000 mm <b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500,00 mm <b>Length</b> B11 Longueur - Laenge				<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>																	
<b>Coil n.</b> N.Bobine - Band Nr. 67244		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 016019						<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>23560 KGS</b>															
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																							
		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>		<b>Co</b>	
<b>Required -Exigé</b> %mini Anforderung. %maxi		0,030		0,75		2,00		8,00 10,50		18,00 19,50						0,100		0,0150		0,045			
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,024		0,42		1,38		8,04		18,06						0,073		0,0010		0,033		0,154	
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK														D52									
Location (1)		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b>												C20									
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :		C03									
Direction (2)		<b>Yield or proof strength</b>			<b>Tensile Strength</b>			<b>Elongation after fracture</b>		<b>Hardness</b>	<b>Yield or proof strength</b>		<b>Tensile str.</b>	<b>Elongation %</b>									
		Limite d'élasticité Dehngrenze MPa			Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa			Allongement après rupt. Bruchdehnung %		Dureté Haerte	Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		Résist. MPa Zugfestigkeit	Allongement. Bruchdehnung									
		<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>5,65</b>	<b>50mm</b>	<b>HRBW</b>	<b>Rp0.2%</b>	<b>Rp1%</b>	<b>Rm</b>								
		mini maxi		230		260		540 700		45	40	92											
1 T		<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		321		358		659		54	52	87											
2 T				C11		C14		C12		C13	C15	C31	C16	C17	C18	C19							
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest																					
C40		t(°c)		C44																			
Location of the sample (1) Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes		The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Z01		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung <b>Quality Control</b> 25/05/2020 <b>Laurent DUBOIS</b> <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige				A05											
1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>200527I01429-102381</b>				A10																	
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				D01																	
C01																							
C02																							