
 Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 21I0664041-01 V01																															
		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																																									
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80653992 /01-12319/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen				Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S ERKRATH Hildener Straße 28 40699 Erkrath ALLEMAGNE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 101878050																																	
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		Steel designatation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4307 -1.4301 ASTM A 240 / 20 - 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		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		Steelmaking process Mode d'élaboration 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 Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART214199																																	
Steel designatation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4307 -1.4301 ASTM A 240 / 20 - 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		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		Steelmaking process Mode d'élaboration 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 Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution annealing Hypertrempe : 1040 C MINI Lösungsglühen Forced Air Air forcé Geblaease Luft																																			
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 /																																											
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 3,000 mm				Width Largeur - Breite 1500,00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1		Net weight Poids net - netto Gewicht 23760 KGS																															
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 72911		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 050005		Thickness Epaisseur - Staerke 3,000 mm		Width Largeur - Breite 1500,00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1		Net weight Poids net - netto Gewicht 23760 KGS																															
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																											
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Co																					
Required -Exigé %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		0,025		0,45		1,41		8,02		18,10						0,069		0,0022		0,034		0,144																					
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81		C82		C83		C84		C85		C86											
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungpruefung wurde durchgeführt : OK																																											
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - MECHANISCHE WERTE ISO 6892-1 B / A-SA 370														C20																											
Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur		Test temperature (°C) :														C03																											
Direction (2)		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				Tensile Strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa				Elongation after fracture Allongement après rupt. Bruchdehnung %				Hardness Dureté Haearte		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit		Elongation % Allongement. Bruchdehnung																					
Required Exigé Anforderung		Rp0.2%				Rp1%				Rm				5,65		50mm		HRBW		Rp0.2%		Rp1%		Rm																			
mini maxi		230				260				540 700				45		40		92																									
Obtained Obtenu Ergebnisse		320				358				651				56		53		86																									
1 T 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				C44				EN ISO 3651-2 :OK				C50		C51		C52		C53		C54		C55				C05																	
C42				D51				Internal cleanliness:				A:		B:		C:		D:								C57																	
Location of the sample (1) Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte				The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Packing list Avis d'expédition LieferscheinNummer 210107I00610-102381				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Control 08/01/2021 Laurent DUBOIS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				A05																											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs				Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				D01				Z02																															