

		<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>										<b>N-Nr-N 21K0047353-01 V01</b>																															
		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I 4.3 by Certification Body 0036 of TUV SUD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced of counter signature agreed by TÜV SÜD (9/5/2007).Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1 Omission of hot tensile test ac. VdTÜV41810.1(letter;19thNov2012 from TÜV SÜD)																																									
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																																									
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80725497/01-69815/A6P/01</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 STAINLESS S &amp; S</b> Aperam Allee 1  42781 Haan DEUTSCHLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>108884844</b>																																			
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT				<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ART273795</b>																																							
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  VD-TUV 418-2020 1.4462 EN 10028-7-2016 1.4462 ASME SA 240-2019 S32205 / S31803 ASTM A 240-2020 S32205 / S31803 EN 10088-2-2014 1.4462		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung  1D 1D NO 1 NO 1 1D		<b>Steelmaking process</b> Mode d'elaboration de l'acier - Stahlherstellungsverfahren 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>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution Annealing</b> Hypertrempe <b>1050 °C</b> Lösungsglühen																																			
				<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				<b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaese Luft-Wasser																																			
ASME-CODE SECT.2 PART A // NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // INTERMETALLIC DETECTION ACCORDING TO ASTM A923 METHOD A: OK - NO SIGMA PHASE // PITTING RESISTANCE EQ PREN (CR+3.3MO+16N) >=35 - FERRITE >40%/<55% // ASTM G48-A > SATISFACTORY AS PER SPEC / NO PITTING // BASF E-S-SF 450: ONLY SECTION 3																																											
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen  <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 5.00 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.Bovine - Band Nr. 18119464		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 084461								<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>10670 KG</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>Al</b>																			
<b>Required -Exigé % mini</b> Anforderung. %maxi		0.030		1.00		2.00		4.50 6.50		22.00 23.00		3.00 3.30				0.150 0.190		0.015		0.030																							
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.019		0.38		1.74		5.44		22.71		3.06		0.001		0.174		0.001		0.026		0.089		0.019																			
		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 Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																											
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370																																									
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :																															
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa				<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung																									
		<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>A5</b>		<b>50mm</b>		<b>HRC</b>		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>A5</b>																					
		mini maxi		480				700 920		25		25		28																													
<b>1 T</b>		<b>Obtained</b> Obtenu		616		669		811		30		28		22																													
<b>2 T</b>		<b>Ergebnisse</b>		694		737		826		28		26		26																													
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19																							
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %																																					
		C40		C44																																							
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2021055826-102381</b>		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung <b>Quality Department</b> 10/12/2021 <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige  <b>R. Vliegen</b>																																			
		<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																																									