

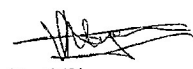


3007 524 000

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1				N-Nr-N 22K0002535-01 V01																															
		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD 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																																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80709562/01-07441/091/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverständigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer Spotpreis Dezember / Best. 176																															
Product - Produit - Erzeugnis COIL, COLD ROLLED, UNTRIMMED, FINISH 2B COILLAMINE A FROID, BORDS NON REFENDUS, FINI 2B CL,KALTGEW.,GEGLUHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEW.,UNBESAEUMT		Steelmaking process Mode d'élaboration 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		Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen TLV.FB10/U REV5		Customer article number N'article client Artikelnummer des Kunden																															
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2020 TYPE 304L / 304 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASME SA 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser																																	
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 - NACE MR 0103 / ISO 17945 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // ASME SA 240 / SA 240M SEC. II PART A - ASME SA 480 / SA 480M SEC. II PART A // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK																																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 2.00 mm				Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1																											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 13902236		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 139022								Net weight Poids net - netto Gewicht																											
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																					
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Cu		Co													
Required - Exigé Anforderung, %mini %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045		0.60															
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.023		0.43		1.40		8.01 8.01		18.03						0.071		0.002		0.033		0.46		0.157													
		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 Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK																																					
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370																																			
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur																																			
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 Haerte		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit		Elongation % Allongement. Bruchdehnung																	
		Required Exigé Anforderung		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm		80mm		HRBW		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm															
1		T		mini		maxi		230		260		540 700		45 45		92																					
2		Obtained Obtenu Ergebnisse		258		285		605		59 57		81 84																									
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19																	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				Grain size ASTM E 112		E0.2(T)/R(T) %																											
C40 t(°c)				C44				7.0		42																											
				EN ISO 3651/2 - A:OK				C50		C51		C52		C53		C54		C55		C56																	
				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 2022026710-100047		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 18/1/2022  The inspector Le responsable R. Vliegen Der Werkssachverständige																											
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																																	
C01				C02				D01																													