
 <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>								<b>N-Nr-N 16I0416385-01 V01</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 A.D.2000 Merkblatt W0 - W2 - W10 - PED 2014/68 EC - EN 13445-2															
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80316657 /02-28706/1</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>Oy AluSteel Ab</b> TELAKKATIE 4 23500 Uusikaupunki FINLANDE				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>ST#35127</b>									
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COLD-ROLLED SHEET TOLE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BLECH		<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 08 - 1.4307 - 1.4301 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 - 1.4301 ASTM A 240 / 15 - TYPE 304L - TYPE 304 ASME SA 240 / 15 - TYPE 304L - TYPE 304		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B		<b>Steelmaking process</b> 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				<b>Customer article number</b> N.articlé client Artikelnummer des Kunden <b>ST#35127/020</b>							
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 08 - 1.4307 - 1.4301 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 - 1.4301 ASTM A 240 / 15 - TYPE 304L - TYPE 304 ASME SA 240 / 15 - TYPE 304L - TYPE 304		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B		<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Solution treated</b> Hypertrempe : <b>1040-1100 C</b> Loesungsgegl+abgeschreckt <b>Forced Air</b> Air forcé Geblaese Luft									
<b>Identification of the product</b> - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE</b>												<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen		<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>47</b>			
<b>Coil n.</b> N.Bobine - Band Nr. 64123		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 107950		<b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 1,500 mm		<b>Width</b> Largeur - Breite 1500,00 mm		<b>Length</b> Longueur - Laenge 3000,00 mm		<b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>2533 KGS</b>							
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																	
<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi		<b>C</b> 0,030		<b>Si</b> 0,75		<b>Mn</b> 2,00		<b>Ni</b> 8,00 10,50		<b>Cr</b> 17,50 19,50		<b>N</b> 0,100		<b>S</b> 0,0150		<b>P</b> 0,045	
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,029 C71		0,40 C72		1,40 C73		8,00 C74		18,02 C75		0,072 C78		0,0026 C79		0,033 C80	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK												D52					
<b>Location (1)</b>												<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b>					
Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur												Test temperature (°C) :					
<b>Direction (2)</b> <b>Required</b> Exigé Anforderung		<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			
mini maxi		<b>Rp0.2%</b> 230		<b>Rp1%</b> 260		<b>Rm</b> 540 700		<b>80mm</b> 45 <b>50mm</b> 40		<b>HRBW</b> 92		<b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b> <b>Rm</b>		<b>C11</b> <b>C14</b> <b>C12</b> <b>C13</b> <b>C15</b> <b>C31</b> <b>C16</b> <b>C17</b> <b>C18</b> <b>C19</b>			
<b>1 T</b> <b>2 T</b>		<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		329 358		652		49 49		84 83		<b>C11</b> <b>C14</b> <b>C12</b> <b>C13</b> <b>C15</b> <b>C31</b> <b>C16</b> <b>C17</b> <b>C18</b> <b>C19</b>					
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest				<b>EN ISO 3651-2 :OK</b>									
<b>C40</b> (°c) <b>C44</b>				<b>D51</b>				<b>C50</b> <b>C51</b> <b>C52</b> <b>C53</b> <b>C54</b> <b>C55</b> <b>C05</b>									
<b>C42</b>				<b>D51</b>				<b>A:</b> <b>B:</b> <b>C:</b> <b>D:</b> <b>C57</b>									
<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>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung <b>Service Métallurgique</b> 17/06/2016 <b>M. THOMAS</b> <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige									
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs				<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>160617I02087-101895</b>				<b>D01</b>									