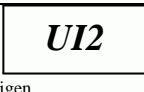
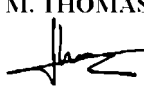
 <p>Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE</p>		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>								<b>N-Nr-N 16I0416386-01 V01</b>					
A01 ISO 9001 V2008 - ISO TS 16949 V2009 - ISO 14001 V 2004		A02 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								A03					
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80316657 /05-28707/1</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		B01		A06				<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ST#35127/050</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>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>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>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>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen		B03				B04							
B07												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>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>54</b>							
<b>Coil n.</b> N.Bobine - Band Nr. 65503		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 115400		<b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 3,000 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>5730 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>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi		0,030	0,75	2,00	8,00 10,50	17,50 19,50			0,100	0,0150	0,045				
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,022	0,41	1,41	8,00	18,06			0,076	0,0021	0,032				
		C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84
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) :			
<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>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					
<b>1 T</b>		<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		308    353		622		62    55		84					
<b>2 T</b>				C11    C14		C12		C13    C15		C31		C16    C17		C18    C19	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		C40    t(°c)    C44		C42		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		C50    C51		C52		C53    C54		C55    C05	
		<b>EN ISO 3651-2 :OK</b>				D51		Internal cleanliness:		A:    B:    C:    D:		C57			
<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				Z01		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung <b>Service Métallurgique</b>				A05			
		<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>160617I02087-101895</b>				A10		<b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige <b>17/06/2016</b> 				Z02			
<b>Direction of the test pieces (2)</b> 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									