

 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 16I0416386-01 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 A.D.2000 Merkblatt W0 - W2 - W10 - PED 2014/68 EC - EN 13445-2																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werkauftragsnummer 80316657 /05-28707/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen UI2		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Oy AluSteel Ab TELAKKATIE 4 23500 Uusikaupunki FINLANDE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer ST#35127													
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED SHEET TOLE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BLECH								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ST#35127/050													
Steel designation 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		Finish Présentation Ausfuehrung 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 treated Hypertrempe : 1040-1100 C Loesungsgegl+abgeschreckt Forced Air Air forcé Geblaese Luft													
Z06																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 3,000 mm Width B10 Largeur - Breite 1500,00 mm Length B11 Longueur - Laenge 3000,00 mm						Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 54													
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 65503		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 115400								Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 5730 KGS											
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																					
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P	
Required -Exigé %mini 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	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK												D52									
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE										C20									
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										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 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		5,65 50mm		HRBW		Rp0.2% Rp1%		Rm							
		mini maxi		230 260		540 700		45 40		92											
1 T		Obtained Obtenu		308 353		622		62 55		84											
2 T		Ergebnisse		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																	
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				Z01		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				A05									
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 160617I02087-101895				A10		Service Métallurgique 17/06/2016 M. THOMAS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				Z02									
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs						D01						Z02									