
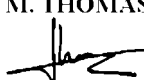
 <p>Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE</p>		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 16I0417908-01 V01																																																				
		Ausgestellt im Einvernehmen mit 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 Werksauftragsnummer 80316657/06-28708/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		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		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				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ST#35127/060																																																				
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		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																																																						
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE												Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 4,000 mm				Width Largeur - Breite 1500,00 mm		Length Longueur - Laenge 3000,00 mm		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 14		Net weight Poids net - netto Gewicht 1986 KGS																																								
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>P</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Required - Exigé % mini Anforderung. % maxi</td> <td>0,030</td> <td>0,75</td> <td>2,00</td> <td>8,00 10,50</td> <td>17,50 19,50</td> <td></td> <td></td> <td>0,100</td> <td>0,0150</td> <td>0,045</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze</td> <td>0,027 C71</td> <td>0,41 C72</td> <td>1,39 C73</td> <td>8,01 C74</td> <td>18,00 C75</td> <td></td> <td></td> <td>0,071 C78</td> <td>0,0023 C79</td> <td>0,029 C80</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>													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	0,027 C71	0,41 C72	1,39 C73	8,01 C74	18,00 C75			0,071 C78	0,0023 C79	0,029 C80						
	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	0,027 C71	0,41 C72	1,39 C73	8,01 C74	18,00 C75			0,071 C78	0,0023 C79	0,029 C80																																																				
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																																														
MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE																																																														
Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur Test temperature (°C) :																																																														
Direction (2) Required Exigé Anforderung mini maxi		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% 230 Rp1% 260		Tensile Strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa Rm 540 700		Elongation after fracture Allongement après rupt. Bruchdehnung % 5,65 45 50mm 40		Hardness Dureté Haerte HRBW 92 86		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1% Rm		Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit Rm		Elongation % Allongement. Bruchdehnung																																																
1 T 2 T		325 368 C11 C14		642 C12		58 53 C13 C15		85 86 C31		C16 C17		C18 C19																																																		
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest C40 t(°c) C44				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest EN ISO 3651-2 :OK D51				Internal cleanliness: A: B: C: D:				C52 C53 C54 C55 C05																																																		
Location of the sample (1) Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte C01				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				Service Métallurgique 27/06/2016 M. THOMAS  The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige D01 Z02																																																		
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs C02				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																																																										