A04

aperam

Correspondentieadres:
Aperam Genk
Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523
3600 Genk, Belgium
Tel. +32 (0)89 30 21 11

A01

MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1

A02

Certified acc.PED 2014/68/EC Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TUV SUD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced of counter signature agreed byTÜV SÜD (9/5/2007).Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1

Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2

Z05

N-Nr-N **16K0040260-01 V01** A03

Manufacturer's works order number
N° de la commande usine productrice
Werksauftragsnummer
80316657/07-59868/003/07
A08

Surveyor's mark
Cachet de l'expert
Stempel des Werkssachverstaendigen
GNK1
Z03

Purchaser and/or consignee
Client et/ou destinataire
Besteller und/oder Empfaenger

Oy AluSteel Ab
TELAKKATIE 4

23500 Uusikaupunki
FINLAND

A06

Purchaser's order number
N° de commande client
Kundenbestellnummer
ST#35127
A07

Product - Produit - Erzeugnis
SHEETS, COLD ROLLED, FINISH 2 B
TOLES, LAMINEES A FROID, FINI 2B
BLECHE,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT
B01

Customer article number
N.article client
Artikelnummer des Kunden
ST#35127/070
A09

Steel designation B02
Désignation de l'acier
Stahlbezeichnung

EN 10028-7-2008 1.4307 / 1.4301
EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301
ASTM A 240-2015 TYPE 304L / 304
ASME SA 240-2015 TYPE 304L / 304

Finish
Présentation
Ausfuehrung

2B
2B
2B
2B

Steelmaking process C70
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 B03
Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen

Product delivery condition
Etat de livraison du produit - Lieferzustand

Solution treated:
Hypertrempe: **1050 °C**
Loesungsgegl+abgeschreckt:

Forced air-water/air forcé-eau
Geblaese Luft-Wasser B04

Z06

Identification of the product B07
Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses
MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM

Coil n.
N.Bobine - Band Nr.
62255446

Heat n.
N.Coulée - Schmelz Nr.
119310

Dimensions
Dimensions - Abmessungen

Thickness B09
Epaisseur - Staerke
5.00 mm

Width B10
Largeur - Breite
1500.00 mm

Length B11
Longueur - Laenge
3000.00 mm

Number of pieces B08
Nb de pièces - Stueckzahl
6

Net weight B13
Poids net - netto Gewicht
1059 KG

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	0.015	0.045						
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze	0.018 C71	0.31 C72	1.43 C73	8.01 C74	18.08 C75	C76	C77	0.079 C78	0.002 C79	0.031 C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86

Positive material identification carried out : OK
Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK
Verwechslungpruefung wurde durchgefuehrt : OK
C04 C93 D52

Location (1)

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370 C20

Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur

Test temperature (°C) : 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
			Rp0.2%	**Rp1%**	**Rm**	**A5**	**50mm**	**HRB**	**Rp0.2%**	**Rp1%**	**Rm**	**A5**
		Required Exigé Anforderung mini maxi	230	260	540 700	45	45	92				
1	T	**Obtained** Obtenu Ergebnisse	314 C11	344 C14	624 C12	55 C13	55 C15	86 C31	C16	C17	C18	C19

Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest			Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest	E0.2(T)/R(T) %						
C40	t(°c)	C44	**EN ISO 3651/2 - A:OK**	50 C50	C51	C52	C53	C54	C55	C05
		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
C01

The delivery is in accordance with the order
La fourniture est conforme aux exigences de la commande
Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen Z01

Packing list
Avis d'expédition
LieferscheinNummer **2016045633-101895** A10

Organisation inspection
Organisme et/ou service contrôle
Ueberwachungsabteilung A05

Quality Department

10/8/2016

The inspector
Le responsable
Der Werkssachverstaendige D. Raemaekers 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
D01