



Aperam Stainless Services & Solutions Germany GmbH

Landstraße 27-29
42781 Haan

Tel: 02104 / 2829-700

**TEST REPORT
RELEVÉ DE CONTRÔLE
WERKSZEUGNIS**

According to / Selon / Gemäß
EN 10204

BL: 0457910 - 1

Date: 23/09/2021

Manufact. / Product. /Herstell. APERAM STAINLESS S.ETS.INTERNATIONAL	Item / Article / Produkt 96-316006
Supplier Lot / Lot Fourn. / Band Nr 12300530	SHEETS WN 4301 2R ONE SIDE FOIL NOVACEL 4228 1,50 X 1250,0 X 2500,0 MARK OF G
Heat N° / N° de coulée / Schmelz Nr 123005	Customer / Client / Kunde OVAKO METALS OY AB
Steel Designation / Désignation Acier / Stahlbezeichnung EN 10028-7 WNR 1.4301 EN 10088-2 WNR 1.4301 ASTM A 240(M) TYPE 304 ASME SA 240 TYPE 304	Order / Commande / Order 107939569 - 01
	Reference / Référence / Referenz 020718

AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- PED 2014/68/EU

Mill Certificate / N° de Certificats / Prüfzeugnis Nr
21K0026857

Chemical Analysis / Analyse Chimique / Chemische Zusammensetzung

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Cu	Al				
Cast Analysis Analyse Coulée Analyse	0,025	0,42	1,42	8	18,02			0,077	0,003	0,033						

Mechanical Properties / Propriétés Mécaniques / Mechanische Werte EN ISO 6892-1 B




	Yield strength Limite D'élasticité Dehngrenze MPA		Tensile strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPA	Elongation after fracture (A) Allongement après rupture Bruchdehnung %		Hardness Dureté Haerte	
	Rp 0.2 %	Rp 1%	Rm	A5	50 mm	HRB	DDQ
	323		644		52		50

Material Identification / Identification Matériel / Materialidentifikation

Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht
	Kg			Kg			Kg			Kg
6836613	980									
6836614	979									
6836615	978									

Number of lots / Nombre de lots / Bundanzahl : 3

Total weight / Poids Total / Gesamt Gewicht [Kg] : 2937

		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 21K0026857-01 V01											
		Certified acc.PED 2014/68/EU 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 by TÜV SÜD (9/5/2007).Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1																					
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																					
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80664793/01-08457/YFV/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S ERKRATH Hildener Straße 28 40699 Erkrath DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 102879165															
Product - Produit - Erzeugnis COIL, COLD ROLLED, UNTRIMMED, FINISH BA COIL,LAMINE A FROID, BORDS NON REFENDUS, FINI BA COIL, KALTGEWALZT, BLANKGEGLUEHT, UNBESAEUMT				Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART1335884															
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2020 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 2R BA BA 2R 2R		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				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Annealing Recuit Glühen 1050 °C Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser															
ASME-CODE SECT.2 PART A // NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2:OK																							
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 1.50 mm				Width Largeur - Breite 1250.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1													
Coil n. N.Bovine - Band Nr. 12300530		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 123005								Net weight Poids net - netto Gewicht 22350 KG													
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																							
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Co	
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045			
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.025		0.42		1.42		8.00		18.02				0.077		0.003		0.033		0.155			
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK														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		50mm		80mm		H B		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm			
1 T		Required Exigé Anforderung mini maxi		230		260		540 700		45		45		201									
2		Obtained Obtenu Ergebnisse		323		357		644		52		50		179									
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19			
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %																	
C40 t(°c)		C44						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		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 2021042381-100052				A10		Quality Department 5/7/2021 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  R. Vliegen				Z02											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				D01																	