

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</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 22K0000143-01 V01</b>																									
		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																																	
Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																																			
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80741125/01-05700/187/01</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>Tibnor Oy</b> NIINSTÖNKATU 7  05801 HYVINKAA FINLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>4501316122</b>																											
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COIL, COLD ROLLED, FINISH 2 B COIL, LAMINE A FROID, FINI 2 B COIL,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT								<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>A001.A02463</b>																											
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2020 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2021 TYPE 304L / 304		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung  2B 2B 2B 2B		<b>Steelmaking process</b> Mode d'elaboration 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 Annealing</b> Hypertrempe <b>1050 °C</b> Lösungsglühen  <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaese Luft-Wasser																											
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // DIN EN ISO 9445-1 / DIN EN ISO 9445-2 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK																																			
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 2.00 mm						<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge		<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>2</b>																							
<b>Coil n.</b> N.Bovine - Band Nr. 13309250		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 133092								<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>19360 KG</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		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045															
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.028		0.41		1.41		8.06		18.00						0.074		0.003		0.033															
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81		C82		C83		C84		C85		C86			
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																			
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370																																	
		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>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse																														
		<b>Rp0.2%</b>			<b>Rp1%</b>			<b>Rm</b>		<b>50mm</b>		<b>80mm</b>		<b>HRBW</b>		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>50mm</b>													
		mini maxi																																	
<b>1</b>		230			260			540 700		45		45		92																					
<b>2</b>		323			341			658		50		49		89																					
		C11			C14			C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19													
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest																																			
		<b>C40</b>		<b>t(°c)</b>		<b>C44</b>																													
<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						<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2022025144-100215</b>		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung  Quality Department  3/1/2022  <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige  <b>R. Vliegen</b>																									
		<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b>						Internal cleanliness:		A:		B:		C:		D:																			
		<b>D51</b>																																	
		<b>C42</b>																																	
		<b>C41</b>																																	
		<b>C01</b>																																	
		<b>C02</b>																																	
		<b>D01</b>																																	
		<b>Z01</b>																																	
		<b>A10</b>																																	
		<b>Z02</b>																																	