
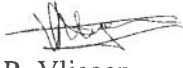
 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwilerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 21K0040337-01 V01											
		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD 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																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80727259/04-05700/177/04		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Tibnor Oy NIINSTONKATU 7 05801 HYVINKAA FINLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 4501305393													
Product - Produit - Erzeugnis COIL, COLD ROLLED, FINISH 2 B COIL, LAMINE A FROID, FINI 2 B COIL,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT		Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4404 / 1.4401 EN 10088-2-2014 1.4404 / 1.4401 ASTM A 240-2020 TYPE 316L / 316 ASME SA 240-2019 TYPE 316L / 316		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B		Steelmaking process 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				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser											
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // DIN EN ISO 9445-1 / DIN EN ISO 9445-2 // CHEMICAL AND MECHANICAL VALUES COMPLY TO NORSOK M-630 MDS S01(316L) // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 /SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 3.00 mm				Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 13807220		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 138072		Net weight Poids net - netto Gewicht 5050 KG																	
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																					
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		C 0.030		Si 0.75		Mn 2.00		Ni 10.00 13.00		Cr 16.50 18.00		Mo 2.00 2.50		Ti 0.100		N 0.015		S 0.045		P 0.031	
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		C71 0.025		C72 0.46		C73 1.27		C74 10.04		C75 16.58		C76 2.07		C77 0.037		C78 0.003		C79 0.031		C80 0.031	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																					
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIKES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370								C20											
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% 240		Rp1% 270		Rm 530 680		50mm 40 40		HRBW 95		Rp0.2% Rp1%		Rm 50mm							
Obtained Obtenu Ergebnisse		C11 301		C14 332		C12 618		C13 52 50		C15 84 87		C16 C17		C18 C19							
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40 (°C)		C44		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %		48		C50 C51		C52 C53 C54 C55		C05					
EN ISO 3651/2 - A:OK												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				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				A05											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2021051236-100215				Quality Department 25/10/2021  R. Vliegen				The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige		Z02									