

 <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 2210718251-01 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 AD 2000 Merkblatt W0 - PED 2014/68 EU Annex I.Point 4.3																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80735712 /03-30391/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen <div style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px;">UI2</div>		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger HTM Metals OY Tiilitehtaantie 23 12310 RYTTYLA FINLANDE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 15256													
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution annealing Hypertrempe : 1040 C MINI Lösungsglühen Forced Air Air forcé Geblaese Luft																	
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4307 -1.4301 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 -1.4301 ASME SA 240 / 21 - TYPE 304L -TYPE 304 ASTM A 240 / 20 - TYPE 304L -TYPE 304 EN 10088-4 / 09 - 1.4307 -1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 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 Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen																	
CORR. TEST:ASTM A 262-E: OK / ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M / DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2 / NACE MR 0175/ISO 15156-1 /ISO 15156-3 //																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 3,000 mm				Width B10 Largeur - Breite 1500,00 mm		Length B11 Longueur - Laenge		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 1		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 11440 KGS									
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 83048		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 146101		CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																	
				C 0,030		Si 0,75		Mn 2,00		Ni 8,00 10,50		Cr 18,00 19,50		Ti 0,100		N 0,0150		S 0,045		P 0,035	
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi																					
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze																					
				C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK																					
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE								ISO 6892-1 B / A-SA 370											
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur								Test temperature (°C) :											
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		Obtained Obtenu Ergebnisse																	
		Rp0.2% 230		Rp1% 260		Rm 540 700		50mm 40 5,65 45		HRBW 92		Rp0.2% Rp1% Rm		C11							
1		T		309 346		639 52 54		87 88		C16 C17		C18 C19									
2		T																			
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest																	
C40 (°C)		C44		EN ISO 3651-2 :OK																	
						C50		C51		C52		C53		C54		C55					
						D51		A:		B:		C:		D:							
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															
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 220209I01050-300				Quality Control 09/02/2022 Laurent DUBOIS															
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 Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige															
		C01				D01															