
		Test report EN 10204/2.2 Relevé de contrôle EN 10204/2.2 Werkzeugnis EN 10204/2.2										N-Nr-N 22K0000148-01 V01																					
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11																																	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80729507/02-05700/179/02		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger Tibnor Oy NIINSTÖNKATU 7 05801 HYVINKAA FINLAND										Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 4501306882																					
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED, TEARSHEETS TOLES,LAMINEES A CHAUD,RECUITS+DECAPES,TOLES LARMEES BLECHE, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT, TRANENBLECHE		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser										Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden B001.A01609																					
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 ASME SA 240-2019 TYPE 304L		Finish Présentation Ausfuehrung IM NO 1		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 Solution Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser																			
		Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen																															
DIN 59220 // DIMENSION AND SHAPE TOLERANCES ACC. TO EN ISO 9444-2																																	
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 3.00 mm										Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 47																					
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 14705621		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 147056		Width B10 Largeur - Breite 1250.00 mm										Length B11 Longueur - Laenge 3000.00 mm		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 4371 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 coulée Analyse Schmelze		0.023		0.47		1.48		8.01		18.06						0.077		0.004		0.034													
		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												D52																					
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20																					
Direction (2)		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :				C03																	
Required Exigé Anforderung		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															
mini maxi		Rp0.2%		Rp1%		Rm		A5		50mm		HRBW		Rp0.2%		Rp1%		Rm		A5													
		200		240		520 700		45		45		92																					
Obtained Obtenu Ergebnisse		298		343		630		51				83																					
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19													
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest																															
C40 (t(°c)) C44		EN ISO 3651/2 - A:OK										C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05									
		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																					
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2022025147-100215										A10																					
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																					
		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 3/1/2022 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  R. Vliegen										A05																					