

 Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 2210718413-01 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 Werkauftragsnummer 80735712 /04-30392/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen UI2		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		Finish Présentation Ausführung 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				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden																																																						
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		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 : 1040 C MINI Lösungsglühen				Forced Air Air forcé Gebläse Luft																																																						
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 4,000 mm						Width B10 Largeur - Breite 1500,00 mm		Length B11 Longueur - Laenge		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 1																																																		
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 83328		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 148109		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 10840 KGS																																																										
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>P</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi</td> <td>0,030</td> <td>0,75</td> <td>2,00</td> <td>8,00 10,50</td> <td>18,00 19,50</td> <td></td> <td></td> <td>0,100</td> <td>0,0150</td> <td>0,045</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze</td> <td>0,025 C71</td> <td>0,44 C72</td> <td>1,42 C73</td> <td>8,04 C74</td> <td>18,14 C75</td> <td></td> <td></td> <td>0,069 C78</td> <td>0,0064 C79</td> <td>0,034 C80</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>													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	18,00 19,50			0,100	0,0150	0,045							Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,025 C71	0,44 C72	1,42 C73	8,04 C74	18,14 C75			0,069 C78	0,0064 C79	0,034 C80						
	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	18,00 19,50			0,100	0,0150	0,045																																																				
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,025 C71	0,44 C72	1,42 C73	8,04 C74	18,14 C75			0,069 C78	0,0064 C79	0,034 C80																																																				
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 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 Rp0.2% Rp1%		Tensile Strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa Rm		Elongation after fracture Allongement après rupt. Bruchdehnung % 50mm 5,65		Hardness Dureté Haerte HRBW		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1%		Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit Rm		Elongation % Allongement. Bruchdehnung																																																
1 T		Required Exigé Anforderung mini maxi 230 260		540 700		40 45		92																																																						
2 T		Obtained Obtenu Ergebnisse 308 341		650		51 52		87 88																																																						
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		EN ISO 3651-2 :OK		Internal cleanliness:		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		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 220209I01051-300		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung		Quality Control 10/02/2022 Laurent DUBOIS		The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige																																																				
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																																																												