



 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 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 22K0044316-CE V01																					
		Factory Production Control certified by TUV SUD Industrie Service GmbH with certificate nr 0036-CPR-M-043-2011. In compliance with the Construction Product Regulation Nr 305/2011/EU.																															
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80804629/01-69815/309/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM STAINLESS S & S Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 209893968																									
Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUTS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART273797																									
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10088-4-2009 1.4462		Finish Présentation Ausfuehrung ID		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 Hypertrempage 1050 °C Lösungsgluehen Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser																									
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM												Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 2																					
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 22605938		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 226059		Thickness Epaisseur - Staerke 8.00 mm		Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Net weight Poids net - netto Gewicht 23300 KG																							
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																	
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Co		Al		01							
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0.030		1.00		2.00		4.50 6.50		22.00 23.00		3.00 3.30				0.150 0.190		0.015		0.030				35.000									
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.019		0.28		1.79		5.51		22.87		3.08		0.004		0.170		<0.001		0.030		0.137		0.003		35.800							
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 EN 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		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm		A5		HRC		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm											
1 T		mini maxi		480		698		700 920		25		25		28																			
2 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		650		698		795		31		31		23																			
Impact strength test Essai de résilience Kerschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %																											
CH.V (J)		C40 u(°c) -46 C		C44				81		C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05											
130 130 133				C42		EN ISO 3651/2 - C: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				Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 7/12/2022 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				 R. Vliegen																					
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				D01																											

	Annex to certificate 22K0044316-01 V01 Annexe du CCPU Anlage Zum Zeugnis CE02		Certificate CCPU - Zeugnis 22K0044316-CE V01 CE05	
	Certificate of Production Control Number Numéro du certificat de contrôle de la production Zeugnisnummer von Produktionskontrolle 0036-CPD-43-2011 CE03			
	Year 11 Année Jahr CE04			
Correspondance address Adresse de correspondance - Adresse für briefwechsel Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium CE01	Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger APERAM STAINLESS S & S Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND CE08		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 209893968 CE09	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80804629/01-69815/309/01 CE07			Customer article number N° d'article client Artikelnummer des Kunden ART273797 CE10	
Identification of the product Identifitaion du produit - Identifizierung des Erzeugnisses		Dimensions Dimensions - Abmessungen		
Coil n° N° de bobine - Band Nr 22605938 CE11	Thickness Epaisseur - Dicke 8.00 mm CE12	Width Largeur - Breite 1500.00 mm CE13	Length Longueur - Laenge CE14	
Stainless steel / Acier inoxydable / Rostfreier Stahl CE15				
EN10088-4 CE16				
Intended uses : building constructions or civil engineering Usages prévus : construction immobilière ou génie civil Vorgesehene Verwendungen : Hochbauten und Ingenieurbauwerke CE17				
Declaration of performance : Déclaration des performances : DOP.Nr.GNK.21.02 Leistungserklärung : DoP available on website Aperam : https://www.aperam.com/documentation CE18				
Steel Acier 1.4462 Werkstoff CE19				
Hot rolled Laminé à chaud Warmgewalzt CE20				
Coil / bobine / Band CE21				
Elongation / Allongement / Bruchdehnung Tensile strength / Résistance à la traction / Zugfestigkeit Yield strength / Limite d'élasticité / Dehngrenze Impact strength / Résistance au choc / Kerbschlagzähigkeit Weldability / Aptitude au soudage / Schweisseignung Durability / Durabilité / Dauerhaftigkeit Characteristics expressed as indicated in the above mentioned DOP Tolerances on dimension and shape / Tolérances sur les dimensions et sur forme / Grenzabmasse und Formtoleranzen : EN ISO 9444-2 CE22				
Regulated substance : no performance determined Substance réglementée : aucune performance déterminée Regulierter Stoff: keine Leistung festgestellt CE23				



Industrie Service

Abnahmeprüfzeugnis
Inspection Certificate (EN 10204-3.2)
Certificat de Réception
Certificato Collaudo Materiali

Prüf-Nr. - Inspection No.
 Certificat N° - N° di collaudo: **P-B-22-12-720303516-112**
 Teil - Part - Partie - Parte: **112**
 Blatt-Nr. - Sheet No - Page-N° - Pag-N°: **1**

Besteller - Customer - Acheteur - Committente:
Aperam Genk
Swinnenwijerweg 5
3600 Genk - Belgium
 Hersteller - Manufacturer - Fabricant - Produttore:
Aperam Genk
Swinnenwijerweg 5
3600 Genk - Belgium

Bestell-Nr. - Order No - N° de la commande -
 N° dell'ordine:
PO Nr 4550003773
 vom - dated - date - in data:
19/01/2022
 Werks-Nr. - Works-No - N° usine - Comessa N°:
80804629 / 01 - 69815 / 309 / 01

Prüfgegenstand - Article - Produit - Prodotto: **Band(Warmgewalzt)/Coil(Hot rolled)**

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Spécifications techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:
AD 2000 W0, AD 2000 W2, AD 2000 W10

Werkstoff - Material - Matière - Materiale: **entsprechend - according to - suivant - secondo:** **Ausgabe - Edition - Edizione:**

X2CrNiMoN 22-5-3 **DIN EN 10028/7-VdTÜV Wbltt 418** **2016- 13/04/2021**

Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison - Stato di fornitura: **Lösungsgeglüht und abgeschreckt**

Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration - Procedimento di elaborazione: **E-VOD/AOD**

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonature: Herstellerzeichen - Brand of the manufacturer **Aperam**
 Werkstoff - Material - Matière - Materiale: **Marque du fabricant - Marchio del produttore:**

Coil Nr 22605938
Heat: 226059
1.4462

Stempel des Prüfers - Inspector's stamp - Poinçon de
 l'expert - Punzone dell'ispettore:
 Hartstempelung + Farbestempelung ;



Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive - Descrizione della fornitura :

Pos.Nr. Item No Poste N° N° pos.	Stückzahl Number of Qte Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat No N° Coulée N° Colata	Probe-Nr. Test No N° d'éprouvette N° di prova
01	2	TeilBänder/Partcoils:1500,00 x 8,00mm NWD aus Band/out Coil Nr 22605938 Gesamtgewicht/total weight: 23300 Kg. TeilBand/Partcoil Nr 003000 : 11640 Kg TeilBand/Partcoil Nr 004000 : 11660 Kg	226059	22605938/A+E

Die gestellten Anforderungen sind lt. Anlagen erfüllt. - The requirement are fulfilled as per annex.
 - Les concitions imposées sont satisfaites suivant annexes. - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Genk

07/12/2022



TÜV SÜD Industrie Service GmbH
TÜV SÜD Gruppe
Notifizierte Stelle 0036

Ing. Pieter Deleu

Anlagen - Annexes - Allegati:

Anlage 1: ¹) Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove

Anlage 2: APZ 3.1 des Herstellers - inspection cert.3.1 of manufacturer - cert. de réception 3.1 du fabricant - cert. collaudo materiali 3.1 del produttore Weitere Anlagen in ¹) - Other annexes in ¹) - Autres annexes en ¹) - Altri allegati in ¹)



Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais

Prüf-Nr.- Inspection No. : P-B-22-12-720303516-112
 Certificat No. :

Teil - Part: 112
 Anlage - Annex: 1
 Blatt-Nr. - Page No.: 1

Mechanische Prüfungen - Mechanical Tests - Essais mecaniques - Prove meccaniche

Prüfart - Test Type - Type d'essai - Tipo di prova:			Zugprobe - Tensile Test - traction							Kerbschlagbiegeversuch - Impact Test - Essay of resilience						
Probenart - Specimen Type - Type de l'éprouvette Tipo di Provette:																
Probenzustand - State of delivery of specimen - Traitement de l'éprouvette - Stato delle provette:																
Probe-Nr. Test No. N° d'éprouvette No di prova	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette Dim. della provetta		Probenentnahme Specimen Prélevement Prelevamento			T °C	Rp 0,2% Mpa	Rm MPa	A5 %	Z %	1 = (J) 2 = (J/cm²) 3 = (%) 4 = (mm·10 ⁻²) 5 = (%) 6 =				Bemerkungen Remarks Remarques Osservazione	
	Dicke Thickness Eppaisseur Spessore mm	Breite, Ø Width, Ø Largeur, Ø Largh, Ø mm	Ort - Location Lieu - Zona	Richtung Direction - Sense	Legte - Position Posizione						Werte - Values - Valeurs					
Nr. Heat No. N° Coulée Colata No										1	2	3	Σ/n			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	ISO-V
Anforderungen - Requirements - Exigences:																
nach / acc. to EN 10028/7																
+ VdTUV-Wbltt 418																
Omission of hot tensile test acc. VdTUV Wbltt 418 §10.1 on base of confirmation letter; 19 th November 2012 from TÜV SÜD Industrie Service																
Ergebnisse																
22605938/A	8,05	12,59	A	Q	01	RT	650	795	31							
22605938/E	7,97	12,63	E	Q	01	RT	645	800	29							
22605938/A	7,5	10	A	Q	01	-46				1	130	133	142	135		
22605938/E	7,5	10	E	Q	01	-46				1	106	136	107	116		
- Prüfung auf Interkristalline Korrosion nach/Intergranular corrosion test acc. EN ISO 3651-2-C: O.B./Without remarks																
- Verwechslungsprüfung/Material identification: O.B./without remarks																
A Anfang Band/Start Coil																
E Ende Band/End Coil																
Q Quer/Transvers																
01 Gesamtdicke/Total thickness																
RT: Raumtemperatur/Roomtemperature																

Weitere Prüfungen - Further control - Controle supplémentaire:
 - Besichtigung, Maßkontrolle - Visual inspection, control of dimensions - Controle dimensional et visuell :
 - chemische Analyse nach Angaben des Werkstoffherstellers (Anlage 2)
 chemical analysis acc. to manufacturing data (Annex 2):


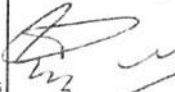


keine Beanstandung/ no objection
 keine Beanstandung / no objection

Anlagen - Annexes - Annexes:
 2) Besch. d. Herstellers - Cert. of the manufact. - Cert. du fabricant DIN/EN 10204- 3.1

Genk
 (Ort - Location - Lieu - Località)

07/12/2022
 (Datum - Date - Data)

TÜV SÜD Industrie Service
 GmbH
 TÜV SÜD Gruppe
 Name
 Ing. Pieter Deleu

		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 22K0044316-01 V01															
		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex 1 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 TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1 Omission of hot tensile test ac. VdTÜV41810.1(letter;19thNov2012 from TÜVSÜD)										ANNEX: 2 Page: 1 / 1 Certif. n°: P-B-22-12-720303216-112 TÜV SÜD INDUSTRIE SERVICE  07/12/2022															
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenvijerweg 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 80804629/01-69815/309/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverständigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger APERAM STAINLESS S & S Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 209893968		Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART273797		Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUHT UND GEBELZT															
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung VD-TUV 418-2020 1.4462 EN 10028-7-2016 1.4462 ASME SA 240-2021 S32205 / S31803 ASTM A 240-2020 S32205 / S31803 EN 10088-2-2014 1.4462		Finish Présentation Ausführung 1D 1D NO 1 NO 1 1D		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		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertremp Lösungsglügen 1050 °C Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser																			
ASME-CODE SECT 2 PART A // 01-PREN // NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 // SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // INTERMETALLIC DETECTION ACCORDING TO ASTM A923 METHOD A: OK - NO SIGMA PHASE // PITTING RESISTANCE EQ PREN (CR+3.3MO+16N) >=35 - FERRITE >40% <55% // CORROSION ACC. TO ASTM G48-A > SATISFACTORY AS PER SPEC / NO PITTING // BASF E-SF 450: ONLY SECTION 3																											
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Stärke 8.00 mm		Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge 23300 mm		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 2		Net weight Poids net - netto Gewicht 23300 KG																	
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																											
Required - Exigé %mini Anforderung. %maxi		C 0.030		Si 1.00		Mn 2.00		Ni 4.50 6.50		Cr 22.00 23.00		Mo 3.00 3.30		Ti 0.150 0.190		N 0.015		S 0.030		P 0.137		Co 0.003		Al 35.000		O1 35.800	
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		C71 0.019		C72 0.28		C73 1.79		C74 5.51		C75 22.87		C76 3.08		C77 0.004		C78 0.170		C79 <0.001		C80 0.030		C81 0.137		C82 0.003		C83 35.800	
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		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :															
Direction (2) Required Exigé Anforderung mini maxi		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 A5		Hardness Dureté Haerte HRC		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1%		Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit Rm		Elongation % Allongement. Bruchdehnung 50mm													
1 T 2 T		Obtained Obtenu Ergebnisse 650 645		698 691		795 800		31 31		23 25		28 25		31 29		23 25		31 29		23 25		31 29		23 25			
Impact strength test Essai de résiliance Kerbschlagzähigkeitstest		CH.V (J) 130 130 133		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) % 81		EN ISO 3651/2 - C: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		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôlé Ueberwachsungsabteilung Quality Department 7/12/2022  R. Vliegen																					
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laenge		Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung		The inspector Le responsable Der Werkssachverständige																							