

 <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 2310781071-01 V01																					
		Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH. QS approved acc. to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036 (Certification no. DGR-0036-QS-M 32/2023/MAN-01).																															
ISO 9001:2015 - IATF 16949:2016 - ISO 14001:2015 - ISO 45001:2018-ISO 50001:2018																																	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80868997 /01-67273/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">UI2</div>		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan ALLEMAGNE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 309903138																									
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART291266																									
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4404 -1.4401 EN 10088-2 / 14 - 1.4404 -1.4401 ASTM A 240 / 23 - TYPE 316L -TYPE 316 ASME SA 240 / 23 - TYPE 316L -TYPE 316 EN 10088-4 / 09 - 1.4404 -1.4401		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				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 //NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 //ASME-C ODE SECT.2 PART A //CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2 : OK																																	
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		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 23200 KGS																			
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 75146		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 335092		CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																													
				C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Co									
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0,030		0,75		2,00		10,00 13,00		16,50 18,00		2,000 2,500				0,100		0,0150		0,045													
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,024		0,42		1,22		10,09		16,65		2,110				0,050		0,0024		0,038		0,202											
		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 ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20																					
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :		C03																			
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 5,65 HRBW		Rp0.2% Rp1% Rm		Rm																					
		mini maxi		240 270		530 680		40 40		95																							
1 T 2 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		299 333		614		54 55		82 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 :OK										C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05									
		C42		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 231002I00019-102381				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Control 03/10/2023 Laurent DUBOIS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige																							
		C01				Z01				A10				A05																			
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																					