




		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										<b>N-Nr-N 23K0036755-01 V01</b>													
		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TUV SUD 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																							
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																							
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80867280/01-08457/G7J/01</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger  <b>APERAM SS&amp;S HAAN</b> Aperam Allee 1  42781 Haan DEUTSCHLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>309902897</b>																	
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COIL, COLD ROLLED, UNTRIMMED, FINISH 2B COIL,LAMINE A FROID, BORDS NON REFENDUS, FINI 2B CL.KALTGEW.,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEW.,UNBESAEUMT								<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ART329378</b>																	
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2023 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2023 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		<b>Finish</b> Présentation Ausführung  2B 2B 2B 2B 2B		<b>Steelmaking process</b> 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				<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution Annealing</b> Hypertrempe <b>1050 °C</b> Lösungsglühen  <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaese Luft-Wasser																	
ASME-CODE SECT.2 PART A // 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 // CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2:OK																									
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 5.00 mm				<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge		<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>															
<b>Coil n.</b> N. Bobine - Band Nr. 33906317		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 339063								<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>27380 KG</b>															
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																									
		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>		<b>Co</b>			
<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045					
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.017		0.42		1.49		8.02		18.02						0.073		0.002		0.036		0.178			
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81		C82	
																								D52	
																								C93	
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20													
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :		C03											
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa		<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung											
		<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Rm</b> <b>50mm</b> <b>A5</b>		<b>HRBW</b>		<b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Rm</b> <b>50mm</b>													
		mini maxi		230 260		540 700		45 45		92															
<b>1</b> <b>2</b>		<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		307 340		624		55 55		88 86															
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19					
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest				<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %																			
		C40		C44																					
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Z01		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				A05													
		<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer				<b>2023049494-102381</b>		Quality Department  8/11/2023   <b>R. Vliegen</b> The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				Z02													
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				D01																			

		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										<b>N-Nr-N 23K0036755-CE V01</b>																					
		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.																															
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11																																	
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80867280/01-08457/G7J/01</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger  <b>APERAM SS&amp;S HAAN</b> Aperam Allee 1  42781 Haan DEUTSCHLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>309902897</b>																									
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COIL, COLD ROLLED, UNTRIMMED, FINISH 2B COIL,LAMINE A FROID, BORDS NON REFENDUS, FINI 2B CL.KALTGEW.,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEW.,UNBESAEUMT								<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ART329378</b>																									
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10088-4-2009 1.4307/1.4301		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung  2B		<b>Steelmaking process</b> 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				<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution Annealing</b> Hypertrempe <b>1050 °C</b> Lösungsglühen  <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaease Luft-Wasser																									
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen						<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl  <b>1</b>																									
<b>Coil n.</b> N. Bobine - Band Nr. 33906317		<b>Heat n.</b> N. Coulée - Schmelz Nr. 339063		<b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 5.00 mm		<b>Width</b> Largeur - Breite 1500.00 mm		<b>Length</b> Longueur - Laenge		<b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>27380 KG</b>																							
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																																	
		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>		<b>Co</b>											
<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045													
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.017		0.42		1.49		8.02		18.02						0.073		0.002		0.036		0.178											
		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																																	
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										<b>Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur</b>		<b>Test temperature (°C) :</b>																			
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa				<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung															
<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>50mm</b>		<b>A5</b>		<b>HRBW</b>		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>50mm</b>													
mini maxi		230		260		540 700		45		45		92																					
<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		307		340		624		55		55		88																					
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %																											
C40 (°C)		C44		<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b>				49		C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05											
		C42		D51				Internal cleanliness:		A:		B:		C:		D:		C57															
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2023049494-102381</b>				<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung  Quality Department  8/11/2023   <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige																							
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs																																	

# aperam

<b>Correspondance address</b> Adresse de correspondance - Adresse für briefwechsel  Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium CE01		<b>Annex to certificate 23K0036755-01 V01</b> Annexe du CCPU Anlage Zum Zeugnis  CE02		<b>Certificate</b> CCPU - Zeugnis  <b>23K0036755-CE V01</b>  CE05
		<b>Certificate of Production Control Number</b> Numéro du certificat de contrôle de la production Zeugnisnummer von Produktionskontrolle 0036-CPD-43-2011  CE03		 CE06
		<b>Year 11</b> Année Jahr  CE04		
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer  <b>80867280/01-08457/G7J/01</b>  CE07		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger  <b>APERAM SS&amp;S HAAN</b> Aperam Allee 1  42781 Haan DEUTSCHLAND  CE08		<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>309902897</b>  CE09
<b>Identification of the product</b> Identifictaion du produit - Identifizierung des Erzeugnisses		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen		
		<b>Coil n°</b> N° de bobine - Band Nr <b>33906317</b>  CE11	<b>Thickness</b> Epaisseur - Dicke 5.00 mm  CE12	<b>Width</b> Largeur - Breite 1500.00 mm  CE13
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.01.01/GNK.02.01 Leistungserklärung : DoP available on website Aperam : <a href="https://www.aperam.com/documentation">https://www.aperam.com/documentation</a>  CE18				
Steel Acier 1.4307/1.4301 Werkstoff   CE19				
Cold rolled Laminé à froid Kaltgewalzt   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 / Schweißseignung 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 unf Formtoleranzen : EN ISO 9445  CE22				
Regulated substance : no performance determined Substance réglementée : aucune performance déterminée Regulierter Stoff: keine Leistung festgestellt   CE23				