

 <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 2310784536-01 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).																															
A01 ISO 9001:2015 - IATF 16949:2016 - ISO 14001:2015 - ISO 45001:2018-ISO 50001:2018		Z05																															
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80869831 /05-68327/1		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 HTM Metals OY Tiilitehtaantie 23 12310 RYTTYLA FINLANDE		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 17736		Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden		A07		A09																					
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		B01		A06		A06		A09																									
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 ASME SA 240 / 23 - TYPE 316L -TYPE 316 ASTM A 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 Geblaese Luft		B04																							
		Z06																															
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		B07		Dimensions Dimensions - Abmessungen		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1																											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 76187		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 340084		Thickness Epaisseur - Staerke 4,000 mm		Width Largeur - Breite 1500,00 mm		Length Longueur - Laenge		Net weight Poids net - netto Gewicht 11480 KGS																							
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		10,00 13,00		16,50 18,00		2,000 2,500				0,100		0,0150		0,045													
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,028		0,44		1,25		10,05		16,65		2,030				0,032		0,0016		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		C04										C93		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																					
1 T mini maxi		240		270		530 680		40 40		95																							
2 T Obtenu Ergebnisse		280		310		611		55 56		80 79																							
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19													
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		C40		t(°c)		C44																											
Location of the sample (1) Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		C01		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 231102I00111-300		A10		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Control 02/11/2023 Laurent DUBOIS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige		A05		Z02																	
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C02		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																											