

ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR
 PALMONES (LOS BARRIOS)
 TFNO. (34) - 956 62 93 00
 FAX (34) - 956 62 93 11
 P.O. BOX 83
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)
 ESPAÑA



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204 GEMÄSS CERTIFICATE N° FO 2023 24229 190001 Y ZEUGNIS NR.

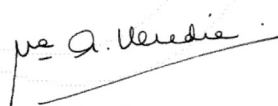
CUSTOMER KUNDE	OUR ORDER N° UNSERE AUFTR	YOUR ORDER N° IHRE BESTELL
	MA 28483	95491, Okt. 23 u.V
TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL	INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN	STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS
A.O.D.		


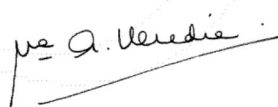
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION	GRADE WERKSTOFF	FINISH AUSFÜHRUNG
EN 10088-4:2009 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances)		Acx 240 1.4404	1D

COIL / BOX COIL / KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS (mm) ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.	
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE				
J0874R	033CCN A	8,000	1500,00	3000,00	54	5	033CCN	C
J0874V	033CCN A	8,000	1500,00	3000,00	53	5	033CCN	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN											
HEAT N° SCHMELZE NR	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI		
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	0,030	16,500	2,000	2,000	0,100	10,000	0,045	0,015	1,000		
3CCN	0,017	16,675	1,386	2,062	0,042	10,185	0,027	0,002	0,357		

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN											
TEST N° PROBE NR.	PROBE ST TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %						
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		530,00 680,00	220,00	260,00	40,00						
033CCN	C T	601,66	365,96	402,26	48,03						

REMARKS / BEOBACHTUNGEN The delivery is in accordance with the order	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE
	SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG
	WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER  A. Heredia
Palmones, 21 Septiembre 2023	

ACERINOX EUROPA FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAH PALMONES (LOS BARRIOS) TFNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 83 11370 LOS BARRIOS (CADIZ) ESPAÑA		<h1 style="margin:0;">INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2 style="margin:0;">ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2>	3.1	ACCORDING TO EN 10204 <small>GEMÄSS</small>	CERTIFICATE Nº <small>ZEUGNIS NR.</small>	F0 2023 24229 190002 *			
CUSTOMER <small>KUNDE</small>		OUR ORDER Nº <small>UNSERE AUFTR</small>	YOUR ORDER Nº <small>IHRE BESTELL</small>	MA 28483 95491, Okt. 23 u.V					
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>		TRADE MARK <small>STEMPEL DES HERSTELL</small>	INSPECTOR'S STAMP <small>STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN</small>	STEELMAKING PROCESS <small>HERSTELLUNGSPROZESS</small>					
EN 10028-7/TRD 100/AD-2000-MERKBLATT W0/W2/W10 PED2014/68/EU EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances) EN 10088-2:2014 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed23/A480Ed23-ASME SecIIA SA240/SA480Ed23 EN 10088-2:2014 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed23/A480Ed23-ASME SecIIA SA240/SA480Ed23		INTERGRANULAR CORROSION <small>INTERKRISTALLINE KORROSION</small>	GRADE <small>WERKSTOFF</small>	FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small>					
EN ISO 3651-2 EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E		Acx 240 1.4404/1.4401 Acx 240 1.4401 Acx 240 316 Acx 240 1.4404 Acx 240 316L	1D 1D Nº1 1D Nº1						
COIL / BOX <small>COIL/ KISTE</small>	CONTENT <small>INHALT</small>	DIMENSIONS (mm) <small>ABMESSUNGEN</small>			MARKS <small>POS.</small>	QUANTITY <small>STÜCKZAHL</small>	TEST Nº <small>PROBE NR.</small>	FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small>	
J0874R J0874V	033CCN A 033CCN A	THICKNESS <small>DICKE</small>	WIDTH <small>BRITZE</small>	LENGTH <small>LÄNGE</small>	54 53	5 5	033CCN 033CCN	C C	
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUNG									
HEAT Nº <small>SCHMELZE NR</small>	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI
3CCN	0,017	16,675	1,386	2,062	0,042	10,185	0,027	0,002	0,357
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN									
TEST Nº <small>PROBE N.</small>	PROBE TYPE <small>SIT</small>	Rm <small>N/mm2</small>	Rp 0.2 <small>N/mm2</small>	Rp 1.0 <small>N/mm2</small>	A50 <small>%</small>	A5 <small>%</small>	HRB		
033CCN 033CCN	C T F T	601,66	365,96	402,26	49,03	48,03	86,00 85,00		
REMARKS / BEOBACHTUNGEN					SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL <small>ÖBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE</small>				
Spectrochemical identity test O.K. Heat treatment: 1050-1100°C. Cooling with water/air. Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH (02/1983). The delivery is in accordance with the order Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. NACE-MR0175/ISO 15156-3:2015;NACE MR0103:2012/ISO 17945:2015 (Chem & Mech only).					<div style="text-align: center;"> SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG </div>				
					WORK INSPECTOR <small>WERKSACHVERSTÄNDIGER</small>				
					<div style="text-align: center;">  A. Heredia </div>				
					Palmones, 21 Septiembre 2023				