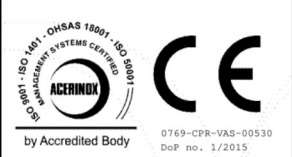


ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR
 PALMONES (LOS BARRIOS)
 TFNO. (34) - 956 62 93 00
 FAX (34) - 956 62 93 11
 P.O. BOX 83
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)
 ESPAÑA



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204
 GEMÄSS

CERTIFICATE Nº F0 2023 31747 10001 Y
 ZEUGNIS NR.

CUSTOMER KUNDE	OUR ORDER Nº UNSERE AUFTR	YOUR ORDER Nº IHRE BESTELL
	MA 29973	95621,Dez 23u.V
TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL	INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN	STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS
A.O.D.		



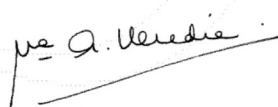
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION	GRADE WERKSTOFF	FINISH AUSFÜHRUNG
EN 10088-4:2009 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances)		Acx 240 1.4404	1D

COIL / BOX COIL/ KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS (mm) ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST Nº PROBE NR.	
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE				
J1944B	033EPJ E	6,000	1500,00	3000,00	32	6	033EPJ	C
J1944D	033EPJ E	6,000	1500,00	3000,00	31	6	033EPJ	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN											
HEAT Nº SCHMELZE NR	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI		
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	0,030	16,500 18,500	2,000	2,000 2,500	0,100	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000		
3EPJ	0,011	17,125	1,313	2,061	0,039	10,345	0,028	0,001	0,330		

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN											
TEST Nº PROBE NR.	PROBE STYP	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						
033EPJ	C T	617,40	370,26	412,73	51,46						

REMARKS / BEOBACHTUNGEN The delivery is in accordance with the order Melted and transformed in Spain	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE
	<p style="text-align: center;">SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG</p> <p>WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER</p> <p style="text-align: center;"><i>A. Heredia</i> A. Heredia</p> <p style="text-align: center;">Palmones, 22 Noviembre 2023</p>

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		 by Accredited Body		<h1>INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2>				3.1																																	
ACCORDING TO EN 10204 GEMÄSS		CERTIFICATE N° ZEUGNIS NR.		F0 2023 31747 10002 *																																					
CUSTOMER KUNDE		OUR ORDER N° UNSERE AUFTR.		YOUR ORDER N° IHRE BESTELL.		MA 29973		95621,Dez 23u.V																																	
TRADE MARK STEMPSEL DES HERSTELL.				INSPECTOR'S STAMP STEMPSEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN		4511		STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS																																	
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION		GRADE WERKSTOFF		FINISH AUSFÜHRUNG																																			
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		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 N°1 1D N°1																																			
COIL / BOX COIL/ KISTE		CONTENT INHALT		DIMENSIONS (mm) ABMESSUNGEN			MARKS POS.		QUANTITY STÜCKZAHL		TEST N° PROBE NR.																														
J1944B J1944D		033EPJ E 033EPJ E		THICKNESS DICKE		WIDTH BREITEN		LENGTH LÄNGE		32 31		6 6		033EPJ 033EPJ		C C																									
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUNG																																									
HEAT N° SCHMELZE NR		<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>CR</th> <th>MN</th> <th>MO</th> <th>N</th> <th>NI</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>SI</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3EPJ</td> <td>0,011</td> <td>17,125</td> <td>1,313</td> <td>2,061</td> <td>0,039</td> <td>10,345</td> <td>0,028</td> <td>0,001</td> <td>0,330</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI						3EPJ	0,011	17,125	1,313	2,061	0,039	10,345	0,028	0,001	0,330				
C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI																																	
3EPJ	0,011	17,125	1,313	2,061	0,039	10,345	0,028	0,001	0,330																																
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN																																									
TEST N° PROBE N.		Rm N/mm2		Rp 0.2 N/mm2		Rp 1.0 N/mm2		A50 %		A5 %		HRB																													
033EPJ 033EPJ		C T F T		617,40 370,26		412,73		50,46 51,46		89,00 89,00																															
REMARKS / BEOBACHTUNGEN							SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE																																		
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). Melted and transformed in Spain							<div style="text-align: center;"> SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG </div>																																		
							WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER																																		
							 A. Heredia																																		
							Palmones, 22 Noviembre 2023																																		