
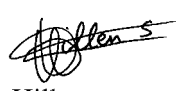
		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 14K0016209-01 V01											
		Certified acc.PED 97/23/EC Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TUV SUD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced of counter 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 TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1																			
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80185564/14-55374/221/14		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger Tibnor AB Sjöhagsvägen 2 731 29 Köping SWEDEN				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 45932072-0051													
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, COLD ROLLED, FINISH 2 B TOLES, LAMINEES A FROID, FINI 2B BLECHE,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden 45932072/140/150196													
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2008 1.4404 / 1.4401 EN 10088-2-2005 1.4404 / 1.4401 ASTM A 240-2013 TYPE 316L / 316 ASME SA 240-2013 TYPE 316L / 316		Finish Présentation Ausfuehrung 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 treated: Hypertrempe: 1050 C Loesungsgegl+abgeschreckt: Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser													
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 1.50 mm				Width B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		Length B11 Longueur - Laenge 3000.00 mm		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 57											
Coil n. N.Bovine - Band Nr. 40503023		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 405030						Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 3064 KG													
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		2.00 2.50				0.100		0.015		0.045	
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.023		0.36		1.27		10.02		16.57		2.02				0.047		0.003		0.031	
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK				Alfa Ferrite				Delta Ferrite				D52									
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1								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 80mm		HRB C30		Rp0.2% Rp1%		Rm		50mm							
mini maxi		240 270		530 680		40 40		95													
1 2		Obtained Obtenu Ergebnisse		361 368		658		45 42		86 88											
		C11		C14		C12		C13		C15		C16		C17		C18		C19			
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %										Sample Thickness					
C40 t(°c)		C44		EN ISO 3651/2 - A:OK				54		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				Z01		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				A05									
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2014032646-101389				A10		Quality Department 28/3/2014													
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		The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  S. Hillen				Z02									