
 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>	Test report EN 10204/2.2 Relevé de contrôle EN 10204/2.2 Werkszeugnis EN 10204/2.2		N-Nr-N 19K0048592-01 V01													
	<p>021433</p>															
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80538460/02-00382/003/02	Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger Inox A/S Boeltevvej 7-17 8680 RY DENMARK	Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer IN34741-1		Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden 36503230												
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED, TEARSHEETS TOLES, LAMINEES A CHAUD, RECUITS+DECAPES, TOLES LARMEES BLECHE, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT, TRANENBLECHE	Steelmaking process Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungsverfahren 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 Gebläse Luft-Wasser														
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung ASTM A 240-2018 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301	Finish Présentation Ausführung NO 1 NO 1 1M 1M	Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen	Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution treated: Hypertrempe: 1050 °C Loesungsgegl+abgeschreckt: Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser													
ASTM A 793 . TEARPLATES (PATTERN B)																
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Width B10 Length B11 Epaisseur - Staerke 3.00 mm Largueur - Breite 1250.00 mm Longueur - Laenge 3000.00 mm		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 114												
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 93350231	Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 422010	Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 10732 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	8.00 10.50	17.50 19.50			0.100	0.015	0.045						
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0.022	0.43	1.42	8.00	18.00			0.068	0.001	0.035						
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										EN ISO 6892-1 B / A-SA 370				
Direction (2)		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :				
Required Exigé Anforderung	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					
	mini maxi	Rp0.2% Rp1%	Rm	A5 50mm	HRBW	Rp0.2% Rp1% Rm	A5									
Obtained Obtenu Ergebnisse	210	250	520 700	40	40	92										
	296	341	629	51		82										
						85										
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest														
C40 (°C)		EN ISO 3651/2 - A:OK		C50		C51		C52		C53		C54				
C42		D51		C50		C51		C52		C53		C54				
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		Packing list Avis d'expédition 2019053666-382 Lieferscheinnummer		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 28/11/2019 										
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 Prüfung der Stempelung, des Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung		The inspector Le responsable Der Werkssachverständige D. Raemaekers												