

A04 aperam Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11 A01		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1 A02 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 byTÜV SÜD (9/5/2007).Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1 Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2 Z05										N-Nr-N 14K0036253-01 V01 A03									
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werkauftragsnummer 80216567/03-55374/244/03 A08		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen Z03		GNKI		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Tibnor AB Sjöhagsvägen 2 731 29 Köping SWEDEN A06				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 45963391-0051 A07											
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, COLD ROLLED, FINISH 2 B TOLES, LAMINEES A FROID, FINI 2B BLECHE,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT B01		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 C70				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden 45963391/030/150199 A09													
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 B02		Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen B03		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 B04																	
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 /SA480M // CORROSION TEST: ASTM A262-E :OK																					
Z06																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM B07		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 2.00 mm B09						Width Largeur - Breite 1500.00 mm B10		Length Longueur - Laenge 3000.00 mm B11		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 32 B08		Net weight Poids net - netto Gewicht 2295 KG B13							
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 42801037		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 428010																			
		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	1.28	10.03	16.56	2.04		0.035	0.001	0.033										
		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 Verwechslungpruefung wurde durchgefuehrt : OK												D52									
												C93									
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIKES - MECHANISCHE WERTE										EN ISO 6892-1 B						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									
Obtained Obtenu Ergebnisse		319		337		631		48		45		83 82									
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		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				50		C50		C51		C52		C53		C54		C55	
								EN ISO 3651/2 - A:OK		D51										1.98mm	
										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 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 2014042643-101389 A10				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 13/8/2014 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige A05									
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				D. Raemaekers Z02													

ZSQ701 - PS5