

 Aperam - Stainless France Aperam Gueugnon 71130 Gueugnon FRANCE		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										<b>N-Nr-N 20G0645246-01 V01</b>																					
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80597058 /04-65771/1</b>		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger <b>Tibnor Oy</b> <b>NINSTONKATU 7</b> <b>05801 HYVINKAA</b> <b>FINLANDE</b>		<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>4501208372</b>				<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>A001.A12685</b>																									
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		<b>Steelmaking process</b> 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		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Annealing</b> Recuit <b>870 C MINI</b> Glühen <b>Forced Air</b> Air forcé Gebläse Luft																													
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10088-2 / 14 - 1.4509		<b>Finish</b> Présentation Ausführung <b>2B</b>		<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen																													
DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2																																	
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 1,000 mm				<b>Width</b> Largeur - Breite 1250,00 mm		<b>Length</b> Longueur - Laenge		<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>2</b>		<b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>10865 KGS</b>																					
<b>Coil n.</b> N. Bobine - Band Nr. 944191		<b>Heat n.</b> N. Coulée - Schmelz Nr. 512340																															
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																																	
		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>		<b>Nb</b>											
<b>Required</b> -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0,030		1,00		1,00		17,50 18,50		0,100 0,600		0,0150		0,040		1,000																	
<b>Cast Analysis</b> Analyse coulée Analyse Schmelze		0,019		0,59		0,32		17,66		0,141		0,0013		0,026		0,391																	
		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 Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																	
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIKES - MECHANISCHE WERTE</b>												<b>Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur</b>		<b>Test temperature (°C) :</b>																	
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPA				<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPA				<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPA				<b>Tensile str.</b> Résist. MPA Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung													
<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>50mm</b>		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>																			
<b>3</b>		mini		250		430		18																									
<b>maxi</b>		317		498		32																											
<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19													
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40		C44		C42		D51		C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05											
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen				<b>Packing list</b> Avis d'expédition <b>200819G00475-100215</b> Lieferscheinnummer				<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Überwachungsabteilung <b>Customer Quality</b> 19/08/2020 Romain GERARD				<b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverständige																			
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung																															
		C01				A10				D01				Z02																			