A04

aperam

Aperam - Stainless France
Aperam Gueugnon
71130 Gueugnon
FRANCE

A01

MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1

A02

ISO 9001:2015 - IATF 16949:2016 - ISO 14001:2015

Z05

N-Nr-N **20G0644670-01 V02** A03

Manufacturer's works order number
N° de la commande usine productrice
Werksauftragsnummer
80593193 /02-65020/1

A08

Z03

Purchaser and/or consignee
Client et/ou destinataire
Besteller und/oder Empfaenger

Tibnor Oy
NIINSTONKATU 7

05801 HYVINKAA
FINLANDE

A06

Purchaser's order number
N° de commande client
Kundenbestellnummer
4501204995

A07

Product - Produit - Erzeugnis
COLD-ROLLED COIL
BOBINE LAMINEE A FROID
KALTGEWALZTES BAND

B01

Customer article number
N° article client
Artikelnummer des Kunden
A001.A02541

A09

Steel designation
Désignation de l'acier
Stahlbezeichnung

EN 10088-2 / 14 - 1.4016
ASTM A 240 / 19 - TYPE 430
EN 10088-4 / 09 - 1.4016

B02

Finish
Présentation
Ausfuehrung

2R
BA
2R

Steelmaking process C70
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

Any supplementary requirements B03
Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen
V0110 18/10/2016

Product delivery condition
Etat de livraison du produit - Lieferzustand

Annealing
Recuit **770 C MINI**
Glühen

Forced Air
Air forcé Geblaese Luft

B04

DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2

Z06

Identification of the product B07
Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses
MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE

Coil n.
N.Bobine - Band Nr.
944520

Heat n.
N.Coulée - Schmelz Nr.
513360

Dimensions
Dimensions - Abmessungen

Thickness B09
Epaisseur - Staerke
0,700 mm

Width B10
Largeur - Breite
1000,00 mm

Length B11
Longueur - Laenge

Number of pieces B08
Nb de pièces - Stueckzahl
1

Net weight B13
Poids net - netto Gewicht
5487 KGS

CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P						
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi	0,080	1,00	1,00	0,75	16,00 18,00				0,0150	0,040						
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,032 C71	0,25 C72	0,38 C73	0,39 C74	16,16 C75	C76	C77	C78	0,0031 C79	0,036 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

C04 C93 D52

Location (1)

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE 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**	**HBW1**	**Rp0.2%**	**Rp1%**	**Rm**	
	mini	280		450		22					
	maxi			600			183				
3 T	**Obtained** Obtenu	317		491		30	159				
2 T	Ergebnisse	C11	C14	C12	C13	C15	158 C31	C16	C17	C18	C19

Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest						
C40	t(°c) C44							
C42		D51	C50	C51	C52	C53	C54	C55	C05

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

Direction of the test pieces (2)
Orientation des éprouvettes
Probenrichtung
T. Transverse - Travers - Quer
L. Longitudinal - Long - Laengs

C02

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 **200730G02651-100215**
LieferscheinNummer

A10

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

Organisation inspection
Organisme et/ou service contrôle
Ueberwachungsabteilung

A05

Customer Quality

17/08/2020

Romain GERARD

The inspector
Le responsable
Der Werkssachverstaendige

Z02

ZSQ701 - PS5