

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>		<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 20K0034674-01 V01</b>										
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80589882/01-05700/071/01</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 	<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger <b>Tibnor Oy</b> NIINSTONKATU 7 05801 HYVINKAA FINLAND		<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>4501200994</b>											
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> SHEETS, HOT ROLLED, ANNEALED + PICKLED TOLES, LAMINEES A CHAUD, RECUITS - DECAPES BLECHE, WARMGEWALZT, GEGLUEHT + GEBEIZT		<b>Steelmaking process</b> 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		<b>Customer article number</b> N° article client Artikelnummer des Kunden <b>B001.A02070</b>												
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4003		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung ID	<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Solution Annealing</b> Hypertrempe <b>750 °C</b> Lösungsglühen <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaese Luft-Wasser											
DIMENSION AND SHAPE TOLERANCES ACC. TO EN ISO 9444-2																
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen			<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>28</b>											
<b>Coil n.</b> N. Bobine - Band Nr. 02751438	<b>Heat n.</b> N. Coulée - Schmelz Nr. 515890	<b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 8.00 mm	<b>Width</b> Largeur - Breite 1500.00 mm	<b>Length</b> Longueur - Laenge 3000.00 mm	<b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>7732 KG</b>											
<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>Required - Exigé %mini</b> <b>Anforderung. %maxi</b>	0.030	1.00	1.50	0.30 1.00	10.50 12.50			0.030	0.015	0.040						
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0.018	0.42	0.61	0.52	10.77			0.010	0.001	0.023						
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> EN ISO 6892-1 B				<b>EN ISO 6892-1 B</b>										
<b>Direction (2)</b>		<b>Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur</b>				<b>Test temperature (°C) :</b>										
	<b>Required</b> <b>Exigé</b> <b>Anforderung</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>mini</b>	<b>Rp0.2%</b>	<b>Rp1%</b>	<b>Rm</b>		<b>HRBW</b>	<b>Rp0.2%</b>	<b>Rp1%</b>	<b>Rm</b>	<b>A5</b>						
	<b>maxi</b>	320		450 650		20 20										
<b>1</b>	<b>T</b>	366	398	495		25 27	83 80									
<b>2</b>	<b>Obtained</b> <b>Obtenu</b> <b>Ergebnisse</b>	C11	C14	C12		C13	C15	C31	C16	C17	C18	C19				
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest		<b>E0.2(T)/R(T)</b> %												
<b>C40</b> (if 'c')		<b>C44</b>		<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b>		<b>73</b>		<b>C50</b>		<b>C51</b>	<b>C52</b>	<b>C53</b>	<b>C54</b>	<b>C55</b>	<b>C05</b>	
<b>C42</b>				<b>D51</b> Internal cleanliness:				<b>A:</b>		<b>B:</b>		<b>C:</b>		<b>D:</b>		
<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>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung											
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Packing list</b> Avis d'expédition <b>2020045484-100215</b>			<b>Quality Department</b> 18/9/2020 											
<b>C01</b>		<b>C02</b>			<b>D01</b>											
<b>The inspector</b> Le responsable Der Werksachverstaendige		<b>D. Raemaekers</b>														