



Aperam Stainless Services & Solutions Germany GmbH

Landstraße 27-29  
42781 Haan

Tel: 02104 / 2829-700

**TEST REPORT  
RELEVÉ DE CONTROLE  
WERKSZEUGNIS**

According to / Selon / Gemäß  
EN 10204

BL: 0447297 - 1

Date: no valid date

**Manufact. / Product. /Herstell.**

APERAM STAINLESS S.ETS.INTERNATIONAL

**Item / Article / Produkt**

A001.A02421

**Supplier Lot / Lot Fourn. / Band Nr**

10350941

COILS 4301/4307 2R WITH PAPER 1,50 X 1250,0 MARK OF GO

**Heat N° / N° de coulée / Schmelz Nr**

602200

**Customer / Client / Kunde**

TIBNOR OY

**Steel Designation / Désignation Acier / Stahlbezeichnung**

EN 10028-7 WNR 1.4307/1.4301  
EN 10088-2 WNR 1.4307/1.4301  
ASTM A 240(M) TYPE 304L/304  
ASME SA 240 TYPE 304L/304

**Order / Commande / Order**

012917976 - 04

**Reference / Référence / Referenz**

4501251921

AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- PED 2014/68/EU

**Mill Certificate / N° de Certificats / Prüfzeugnis Nr**

21K0005406 21K0005406-CE

**Chemical Analysis / Analyse Chimique / Chemische Zusammensetzung**

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Cu	Al				
Cast Analysis Analyse Coulée Analyse	0,022	0,417	1,446	8,033	18,062			0,076	0,001	0,032						

**Mechanical Properties / Propriétés Mécaniques / Mechanische Werte EN ISO 6892-1 B**




	Yield strength Limite D'élasticité Dehngrenze MPA		Tensile strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPA		Elongation after fracture (A) Allongement après rupture Bruchdehnung %		Hardness Dureté Haerte	
	Rp 0.2 %	Rp 1%	Rm	A5	50 mm	HRB	DDQ	
	325		630		55		51	

**Material Identification / Identification Matériel / Materialidentifikation**

Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht
	Kg			Kg			Kg			Kg
6773203	8295									

Number of lots / Nombre de lots / Bundanzahl : 1

Total weight / Poids Total / Gesamt Gewicht [Kg] : 8295

		<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>										N-Nr-N 21K0005406-01 V01		
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced of counter signature agreed by TÜV SÜD (9/5/2007). Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1												
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80642905/01-08457/T38/01</b>		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger <b>APERAM SS&amp;S ERKRATH</b> Hildener Straße 28  40699 Erkrath DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer <b>011877095</b>						
Product - Produit - Erzeugnis COIL, COLD ROLLED, UNTRIMMED, FINISH BA COIL,LAMINE A FROID, BORDS NON REFENDUS, FINI BA COIL, KALTGEWALZT, BLANKGEGLUHEHT, UNBESAEUMT								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ART335884</b>						
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2020 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung  2R BA BA 2R 2R		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				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand  Annealing Recuit Glühen <b>1050 °C</b>				Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser		
ASME-CODE SECT.2 PART A // NACE MR 0175 // ISO 15156-1 // ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 // ISO 17945 // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2:OK														
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		Dimensions Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 1.50 mm				<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1250.00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht <b>22690 KG</b>		
Coil n. N. Bobine - Band Nr. 10350941		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 602200												
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>														
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Co		
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0.030	0.75	2.00	8.00 10.50	18.00 19.50			0.100	0.015	0.045			
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.022	0.41	1.44	8.03	18.06			0.076	0.001	0.032	0.214		
		C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK														
Location (1)		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIKES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										Test temperature (°C) :		
Direction (2)		<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
Required Exigé Anforderung		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm	80mm	H B	Rp0.2%		Rp1%	
mini maxi		230		260		540 700		45	45	201				
Obtained Obtenu Ergebnisse		325		355		630		55	52	186 178				
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzuehigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %								
C40 H°ci		C44				EN ISO 3651/2 - A:OK		51		C51	C52	C53	C54	C55
C42						D51		Internal cleanliness:						
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				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				Quality Department		4/2/2021  		
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2021028521-100052</b>				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				The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige		D. Raemaekers		