

		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 16K0061354-01 V01									
		Certified acc.PED 2014/68/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 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																			
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																			
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80352784/03-00123/039/03		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Damstahl OY Laajamaentie 1 13430 Hameelinna FINLAND						Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 204519											
										Customer article number N.articlé client Artikelnummer des Kunden 5168											
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS,HOT ROLLED,ANNEALED+PICKLED TOLES,LAMINEES A CHAUD,RECUITS+DECAPES BLECHE,WARMGEWALZT,GEGLUEHT+GEBELZT																					
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2008 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2016 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2015 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung ID ID NO 1 NO 1 ID		Steelmaking process Mode d'elaboration 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 Solution treated: Hypertrempe: 1050 °C Loesungsgegl+abgeschreckt: Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser											
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 6.00 mm						Width B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		Length B11 Longueur - Laenge 3000.00 mm		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 41									
Coil n. N.Bovine - Band Nr. 63714855		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 637148								Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 8730 KG											
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		8.00 10.50		17.50 19.50						0.100		0.015		0.045	
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.024		0.44		1.56		8.06		18.08						0.073		0.002		0.029	
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK														D52							
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										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		A5 50mm		HRBW		Rp0.2% Rp1%		Rm A5							
1 T		mini maxi		210 250		520 700		45 45		92											
2		Obtained Obtenu Ergebnisse		299 333		624		58 57		85											
		C11		C14		C12		C13		C15		C16		C17							
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %															
C40 t(°c) C44				EN ISO 3651/2 - A:OK		48		C50 C51		C52		C53 C54		C55							
		C42		D51		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		The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2016057342-123						Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 14/12/2016 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  D. Raemaekers											
		C01		A10						A05											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs																					
		C02		D01						Z02											