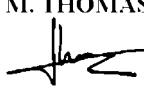
 <p>Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE</p>		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 16I0439361-01 V01																							
A04		A02 Ausgestellt im Einvernehmen mit dem TÜV SÜD - Auf Gegenzeichnung wird verzichtet Issued in accordance with TÜV SÜD - Verification is not required Etabli en accord avec le TÜV SÜD - Dispense de contresignature A.D.2000 Merkblatt W0 - W2 - W10 - PED 2014/68 EC - EN 13445-2								A03																							
A01 ISO 9001 V2008 - ISO TS 16949 V2009 - ISO 14001 V 2004		Z05								Z06																							
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80336319 /01-32862/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen UI2		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Damstahl OY Laajamaentie 1 13430 Hameelinna FINLANDE		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 204289		Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden 5073																									
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED SHEET TOLE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BLECH		B01		A06		A07		A09																									
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 08 - 1.4404 - 1.4401 EN 10088-2 / 14 - 1.4404 - 1.4401 ASTM A 240 / 15 - TYPE 316L - TYPE 316 ASME SA 240 / 15 - TYPE 316L - TYPE 316 EN 10088-4 / 09 - 1.4404 - 1.4401		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		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 Solution treated Hypertrempe : 1040-1110 C Loesungsgegl+abgeschreckt		Forced Air Air forcé Geblaese Luft																									
B02		C70		B03		B04		Z06																									
ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2																																	
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		Dimensions Dimensions - Abmessungen		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 20		Thickness Epaisseur - Staerke 3,000 mm		Width Largeur - Breite 1500,00 mm		Length Longueur - Laenge 3000,00 mm		Net weight Poids net - netto Gewicht 2135 KGS																					
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 68813		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 638094		B09		B10		B11		B13		Z06																					
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		10,00 13,00		16,50 18,00		2,000 2,500				0,100		0,0150		0,045													
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,023		0,52		1,27		10,06		16,58		2,030				0,031		0,0022		0,027													
		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		C04		C93		D52																											
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE												C20																			
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		5,65		50mm		HRBW	Rp0.2%		Rp1%		Rm																
mini maxi		240		270		530 680		40		40		95																					
Obtained Obtenu Ergebnisse		303		339		612		60		51		81					80																
1 T		C11		C14		C12		C13		C15		C31	C16		C17		C18	C19															
2 T																																	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40		t(°c) C44		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		C01		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 Lieferscheinnummer 161117I01513-123		A10		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Service Metallurgique		A05		17/11/2016		M. THOMAS 		The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige		Z02											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C02		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																											
ZSQ701 - PS5																																	