

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</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 22K0011499-01 V01													
A04		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex 1 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 TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1										A02													
A01		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2										Z05													
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80768802/01-08457/C5H/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 203889658				A07													
Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT		B01		A06				Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART000098				A09													
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2020 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2021 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuhrung ID ID NO 1 NO 1 ID		Steelmaking process Mode d'élaboration de l'acier - Stahlerstellungverfahren 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 Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser				B04													
B02		Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen										B03													
ASME-CODE SECT.2 PART A // NACE MR 0175 / ISO 15156-1 // ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 /SA480M // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2:OK														Z06											
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		B07		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 8.00 mm				Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1		B08											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 20556810		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 704000		B09		B10		B11		Net weight Poids net - netto Gewicht 21200 KG		B13													
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																									
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo		Ti		N		S		P		Co			
Required -Exigé Anforderung. %mini %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		18.00 19.50						0.100		0.015		0.045					
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.029		0.37		1.40		8.01		18.11						0.074		0.003		0.034		0.165			
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80		C81		C82	
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 MECANQUES - 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		50mm A5		HRBW		Rp0.2% Rp1%		Rm 50mm													
mini maxi		210 250		520 700		45 45		92																	
Obtained Obtenu Ergebnisse		312 346		618		56 54		86 84																	
1 2		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19					
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40 t(°C)		C44		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %																	
		C42		EN ISO 3651/2 - A:OK		D51		50		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		The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Z01		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 17/3/2022  The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				A05											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C02		Packing list Avis d'expédition 2022032648-102381 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																	