

 <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 17K0035496-01 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 TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1																															
Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																																	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80365604/09-08836/274/09		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger NOVA TRADING S.A. UL.STAROTORUNSKA 5 87-100 TORUN POLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer s/100076/003/2017																									
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS,HOT ROLLED,ANNEALED+PICKLED TOLES,LAMINEES A CHAUD,RECUITS+DECAPES BLECHE,WARMGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT								Customer article number N.articlé client Artikelnummer des Kunden																									
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2008 1.4404 / 1.4401 EN 10088-2-2014 1.4404 / 1.4401 ASTM A 240-2016 TYPE 316L / 316 ASME SA 240-2015 TYPE 316L / 316 EN 10088-4-2009 1.4404 / 1.4401		Finish Présentation Ausführung ID ID NO 1 NO 1 ID		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: 1050 °C Loesungsgegl+abgeschreckt: Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser																									
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // DIMENSION AND SHAPE TOLERANCES ACC. TO EN ISO 9444-2 // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK // CORROSION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2: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 21		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 4482 KG																					
Coil n. N.Bovine - Band Nr. 71103529		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 711035																															
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		2.00 2.50				0.100		0.015		0.045													
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.023		0.50		1.33		10.09		16.55		2.03				0.033		0.001		0.034													
		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																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																			
		mini maxi		220 260		530 680		40 40		95																							
1 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		302 337		612		54 53		81 79																							
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19													
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40		C44		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %																									
								49		C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05											
								D51		Internal cleanliness: A: B: C: D:																							
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				Z01				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				A05																			
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2017045419-8836				A10				Quality Department 10/8/2017  The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige D. Raemaekers				Z02																			
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				D01																											