

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwilerweg 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 ABNAHMEPRUEFUEGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 21K0028457-01 V01											
		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 TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 4.1.1										4501293907											
Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverständigen				Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger APERAM STAINLESS S & S Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 106883606													
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80711980/01-69815/825/01		Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUHET UND GEBELZT		Customer article number N article client Artikelnummer des Kunden ART000102				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 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen 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 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // 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										Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 18115454		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 081091		Thickness Epaisseur - Staerke 10.00 mm		Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Net weight Poids net - netto Gewicht 25510 KG													
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																							
Required -Exigé %mini Anforderung %maxi		C 0.030		Si 0.75		Mn 2.00		Ni 8.00 10.50		Cr 18.00 19.50		Mo 0.073 0.001		Ti 0.015 0.045		N 0.100		S 0.001		P 0.033		Co 0.116	
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		C71 0.022		C72 0.42		C73 1.54		C74 8.03		C75 18.15		C76 0.30		C77 0.073		C78 0.001		C79 0.033		C80 0.116		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 MECANIKES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										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% 210		Rp1% 250		Rm 520 700		A5 45 45		HRBW 92		Rp0.2% Rp1%		Rm A5		C18 C19							
Obtained Obtenu Ergebnisse		C11 341		C14 382		C12 626		C13 56 54		C15 88 85		C16 C17		C18 C19		C20							
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40 C44		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		EN ISO 3651/2 - A:OK		C50 C51		C52 C53		C54 C55		C56 C57		C58 C59							
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 2021043396-102381		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department		14/7/2021  R. Vliegen		The inspector Le responsable Der Werkssachverständige		A05 A10 D01								
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										D02											