

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>		Test report EN 10204/2.2 Relevé de contrôle EN 10204/2.2 Werkzeugnis EN 10204/2.2		N-Nr-N 18K0039737-01 V01	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80448919/02-05700/A30/02		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger Tibnor Oy PO Box 3 1 05801 HYVINKAA FINLAND		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 4501040517	
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED, TEARSHEETS TOLES, LAMINEES A CHAUD, RECUITS+DECAPES, TOLES LARMEES BLECHE, WARMGEWALZT, GEGLÜHT UND GEBEIZT, TRANENBLECHE		Steelmaking process Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungsverfahren Prod.proces: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage		Customer article number N.articlé client Artikelnummer des Kunden B001.A01609	
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 ASME SA 240-2017 TYPE 304L		Finish Présentation Ausführung IM NO 1		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution treated: Hypertempe: 1050 °C Lösungsgegl+abgeschreckt: Forced air-water/air forcé-eau Gebläse Luft-Wasser	
DIN 59220 // DIMENSION AND SHAPE TOLERANCES ACC. TO EN ISO 9444-2					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Width B10 Length B11 Epaisseur - Staerke Largeur - Breite Longueur - Laenge 3.00 mm 1250.00 mm 3000.00 mm		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 22 Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 2086 KG	
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 82404263		Heat n. N.Couléc - Schmelz Nr. 824042			
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 17.50 0.100 0.015 0.045			
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.027 0.44 1.50 8.02 18.03 0.067 0.005 0.035			
		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					
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur	
Direction (2)		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		Tensile Strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa	
Required Exigé Anforderung		Rp0.2% Rp1%		Rm	
mini maxi		200 240		520 700	
Obtained Obtenu Ergebnisse		314 364		633	
		C11 C14		C12 C13 C15 C31 C16 C17 C18 C19	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest			
C40 t(°c) C44		EN ISO 3651/2 - A:OK		C50 C51 C52 C53 C54 C55 C05	
		C42		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		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung	
		Packing list Avis d'expédition 2018048250-100215 Lieferscheinnummer		Quality Department 7/9/2018 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige	
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 Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung		D. Raemaekers	