

		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										N-Nr-N 23K0041367-01 V01													
		Certified acc.PED 2014/68/EU 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 TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1																							
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																							
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80881468/01-08457/GXR/01</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger  <b>APERAM SS&amp;S HAAN</b> Aperam Allee 1  42781 Haan DEUTSCHLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>311905119</b>																	
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution Annealing</b> Hypertrempe <b>1050 °C</b> Lösungsglühen		<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>ART000104</b>																					
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2023 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2023 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		<b>Finish</b> Présentation Ausführung  1D 1D NO 1 NO 1 1D		<b>Steelmaking process</b> 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				<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen																	
SUSTAINABILITY KPI : 1.91 TCO2E/T-SCOPE 1+2+3 UPSTREAM (EPD 2020 CERTIFIED) 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																									
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 12.00 mm				<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge		<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>		<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>26240 KG</b>													
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																									
<b>Coil n.</b> N.Bovine - Band Nr. 34151763		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 826102		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>		<b>Co</b>	
<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi		0.030 0.75 2.00 8.00 18.00		10.50 19.50		0.100 0.015 0.045		0.019 0.41 1.33 8.01 18.09		0.073 0.002 0.039 0.179		C71 C72 C73 C74 C75 C76 C77 C78 C79 C80 C81 C82 C83 C84 C85 C86		C04 C93		D52		C04 C93		C04 C93		C04 C93		C04 C93	
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK														D52											
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20													
<b>Direction (2)</b>		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :		C03											
<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa		<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung											
mini maxi		<b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>A5</b> <b>50mm</b>		<b>HRBW</b>		<b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Rm</b> <b>A5</b>													
<b>1</b> <b>T</b>		210 250		520 700		45 45		92		C11 C14		C12 C13 C15 C31 C16 C17 C18 C19													
<b>2</b>		369 414		635		56 54		89 89		C11 C14		C12 C13 C15 C31 C16 C17 C18 C19													
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest																							
<b>C40</b> (°C) <b>C44</b>		<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b>										<b>C50</b> <b>C51</b> <b>C52</b> <b>C53</b> <b>C54</b> <b>C55</b>		<b>C05</b>											
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung				<b>Quality Department</b>  1/12/2023   <b>R. Vliegen</b> The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige															
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2023052699-102381</b>				<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				<b>A:</b> <b>B:</b> <b>C:</b> <b>D:</b>															
<b>C01</b>		<b>C01</b>				<b>A10</b>				<b>D01</b>															
<b>C02</b>		<b>C02</b>				<b>D01</b>				<b>Z02</b>															