

 <p>Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE</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 23I0790344-01 V01							
		Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH. QS approved acc.to PED 2014/68/EU, Annex I, Para.4.3, AD 2000 Merkblatt W0 and EN 764-5, Para.4.2 by Notified Body 0036 (Certification no. DGR-0036-QS-M 32/2023/MAN-01). Tech.Req.: AD 2000-Merkblatt W2 - AD 2000-Merkblatt W10 - EN 13445-2																	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80884334 /01-71405/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">UI2</div>		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan ALLEMAGNE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 312905575											
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - 1.4307 -1.4301 ASTM A 240 / 23 - TYPE 304L -TYPE 304 ASME SA 240 / 23 - TYPE 304L -TYPE 304 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 -1.4301 EN 10088-4 / 09 - 1.4307 -1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		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 annealing Hypertrempe : 1040 C MINI Lösungsglühen Forced Air Air forcé Gebläse Luft									
CORR. TEST:ASTM A 262-E: OK //ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M //NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 //CORROS ION INTERGRANULAIRE SELON ISO 3651/2 : OK //ASME-CODE SECT.2 PART A //																			
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 3,000 mm						Width B10 Largeur - Breite 1500,00 mm		Length B11 Longueur - Laenge		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 1		Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 21780 KGS					
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 77777		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 830000		CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG															
				C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Co					
Required -Exigé % mini Anforderung. % maxi				0,030	0,75	2,00	8,00 10,50	18,00 19,50			0,100	0,0150	0,045						
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze				0,019	0,33	1,39	8,01	18,11			0,075	0,0024	0,037	0,209					
				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 ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20							
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :							
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 5,65 HRBW		Rp0.2% Rp1% Rm		Rm							
		mini maxi		230 260		540 700		40 45 92											
1 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		313 354		638		52 54 88											
2 T				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 :OK				C50 C51		C52 C53 C54 C55		C05							
				D51				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				Quality Control 22/12/2023 Laurent DUBOIS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige							
C01				Z01				A10				Z02							