
 <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 24I0795557-01 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 80887942 /03-72321/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger HTM Metals OY Tiilitehtaantie 23 12310 RYTTYLA FINLANDE				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 17896													
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND								Customer article number N.articlé client Artikelnummer des Kunden													
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 16 - 1.4307 -1.4301 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 -1.4301 ASME SA 240 / 23 - TYPE 304L -TYPE 304 ASTM A 240 / 23 - TYPE 304L -TYPE 304 EN 10088-4 / 09 - 1.4307 -1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 2B 2B 2B 2B 2B		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				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution annealing Hypertrempe : 1040 C MINI Lösungsglühen Forced Air Air forcé Gebläse Luft													
SUSTAINABILITY KPI : 2.02 TCO2E/T-SCOPE 1+2+3 UPSTREAM (EPD CERTIFIED) CORR. TEST:ASTM A 262-E: OK //ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M //DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2 //NACE MR 0175/ISO 15156-1 /ISO 15156-3 //																					
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 11010 KGS									
Coil n. N. Bobine - Band Nr. 79142		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 902710																			
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 10,50		18,00 19,50						0,100		0,0150		0,045	
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,026		0,42		1,40		8,00		18,10						0,072		0,0025		0,040	
		C71		C72		C73		C74		C75		C76		C77		C78		C79		C80	
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 MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE ISO 6892-1 B / A-SA 370								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		303 340		639		53 55 87 88							
1 T 2 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		C11 C14		C12 C13 C15		C31 C16 C17 C18 C19													
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		C40 t(°c) C44		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		EN ISO 3651-2 :OK		C50 C51 C52 C53 C54 C55		C05											
		C42		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				Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 240213I01241-300		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Control 13/02/2024 Laurent DUBOIS The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige													
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C01 C02				Z01 A10 D01		A05 Z02													