



Aperam Stainless Services & Solutions Germany GmbH

Bolla/N°BL/DL N°/Lief. 0115417	N° Certificat./Pruef-Nr. ED0058459	Produttore/Usine produc./Manufact./Hersteller. UGINE2
CERTIFICATE OF TEST-MILL CERTIFICATE		

Prodotto Erzeugnis Produit Product		SHEETS 4301/4307 1D 6,0 X 1500,0 X 3000,0 MARK OF GO WITHOUT PAPER												
Cliente e/o destinario - Client et/ou destinataire - Besteller und/oder Empfaenger Purchaser and/or Consignee OVAKO METALS OY AB					N° ordine cliente - Votre référence - Ihre Auftrags Nr -Your reference 029685									
Qualità e specifiche - Nuance et spécifications techniques - Stahlsorte und Pruefbedingungen - Quality and Specifications 4301/4307 WITHOUT PAPER														
Stato di fornitura - Etat de livraison - Ausfuehrung - As delivered(1) 1D					Stato metallurgico - Etat métallurgique - Heat treatment condition - Waermebehandlung MARK OF GOODS									
N° Conferma d'ordine Accusé de reception Auftragsbestaetigung Acknowledgment N°	Posizione N°Poste Pos. Nr. Item N°	N°lotto interno N° de lot interne Interne Los Nr Internal batch N°	Profilo Profil Profile Sharpe	Dimensione Dimension Abmessung Size			Tolleranza Tolérance Toleranz Tolerance	Lunghezza Longueur Laenge Length	Peso netto Masse Gewicht Weight					
410062252	1	S090891 7142545	SHEETS	6,0000 1500,00 3000,00					424,000 1060,000					
N° Colata N° de coulée Schmelze Nr Heat N°	Lotto fornitore Lot Fournisseur Band Nr Master batch	Trazione - Traction - Zugversuch - Tensile test						Resilienza - Résilience - Kerbschlagzaehigkeit - Notch Toughness					Durezza Dureté Haerte Hardness	
		Lim. di snervamento Limite d'Elasticité Streckgrenze Yield Strength		Carico di rottura Résistance tract. Zugfestigkeit Tensile strenth N/MM	Allungamento Elongement Zugdehnung Elongation %	Allungamento Elongement Zugdehnung Elongation %	Strizione Rétrécissement Red of area %	Forma Type Form Type %	Sens Senso Richt. Direct.	Temperatura di prova Température d'essai Prueftemperatur Test Temperature	Valori Valeurs individuelles Einzelwerte Individual values	Media Moyenne Mittelwerte Average		
		0,2%	1%											
		RP201 N/MM	RP102 N/MM											
914080	41957518	303	336	608	57	49	56					85		
914080	41957518	303	336	608	57	49	56					85		
914080	41957518	C	MN	P	S	SI	CR	NI	CO	N				
		0,021	1,451	0,034	0,002	0,310	18,108	8,035	0,159	0,072				
914080	41957518	0,021	1,451	0,034	0,002	0,310	18,108	8,035	0,159	0,072				
914080														
914080														
		C.INT = Corrosione intergranul SCHL. = Schiacciamento		EDD.C = Controllo non distrutt FLANG = Flangiatura		P.PN. = Prova pneumatica REVFL = Appiatt. saldatura (Re		C.MES = Contr. antimescolament P.RET = Essai de retournement						
914080	41957518	TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY HAVE BEEN CARRIED OUT COI LED AND PIC KLED										Note - Notes -Remarks - Bemerkungen		
914080	41957518	TESTS TO VERIFY BATCH AND QUALITY HAVE BEEN CARRIED OUT COI LED AND PIC KLED												
Controllo marcatura, visivo e dimensionale : soddisfacente.Si certifica che i prodotti sopra descritti sono conformi alle prescrizioni dell'ordine.L'analisi chimica è copia (1) conforme a quella presente sul certificato del produttoreContrôle de marque d'aspect et de dimensions satisfaisant. Nous certifions que le présent document reproduit avec exactitude les données du certificat producteur. L'analyse chimique a été relevée du certificat de la matière première. Bezeichnung, Besichtigung und Ausmessung : Ohne Beanstandung. Wir bestaetigen hiermit, dass die oben genannten Erzeugnisse den Bestell-Vorschriften entsprechen. Die chemische Zusammensetzung entspricht der Lieferantenanalyse. The chemical analysis results are true and correct copy of the row material supplier's certificate. Marking, inspection and measurement : Without objections. We certify that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions.;													Le 30/10/24 Signature de l'inspecteur	

A04 aperam		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 24K0026402-01 V01						A03		
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Certified acc.PED 2014/68/EU Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced of counter signature agreed byTÜV SÜD (9/5/2007).Approved acc.AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH.Confirmation letter from TÜVSÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc.AD2000 W2 §4.1.1																
		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80930271/01-08457/K3A/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen		GSKI		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 406911476				A07				
Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUIITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT										Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART000091				A09				
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 240-2023 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2023 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		Finish Présentation Ausfuehrung 1D 1D NO 1 NO 1 1D		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				Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution Annealing Hypertrempe Lösungsglühen 1050 °C Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser				B04		
SUSTAINABILITY KPI : 1.91 TCO2E/T-SCOPE 1+2+3 UPSTREAM (EPD 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														Z06				
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 6.00 mm				Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1								
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 41957518		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 914080								Net weight Poids net - netto Gewicht 22520 KG								
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Co						
Required -Exigé %mini Anforderung.		0.030	0.75	2.00	8.00 10.50	18.00 19.50			0.100	0.015	0.045							
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0.021	0.31	1.45	8.03	18.10			0.072	0.002	0.034	0.159						
		C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C85			
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK																		
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE										EN 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		
		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm		A5		HRBW		Rp0.2%		Rp1%	Rm	50mm
		210		250		520 700		45		45		92						
1 T		Obtained Obtenu		303		336		608		56		57		84				
2		Ergebnisse										85						
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %												
C40 t(°c)		C44				49		C50		C51		C52		C53		C54		C55
C42						EN ISO 3651/2 - A:OK		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				Packing list Avis d'expédition LiefererscheinNummer				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachsungsabteilung				Quality Department 12/7/2024 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige				
		C01				Z01				A10				A05				
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 Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung																
		C02				D01								Z02				

aperam Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1										N-Nr-N 24K0026402-CE V01											
		Factory Production Control certified by TUV SUD Industrie Service Gmbh with certificate nr 0036-CPR-M-043-2011. In compliance with the Construction Product Regulation Nr 305/2011/EU.																					
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80930271/01-08457/K3A/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen		GNKI		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND										Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 406911476							
Product - Produit - Erzeugnis COILS, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED COILS, LAMINE A CHAUD, RECUITS + DECAPE COILS, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT														Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART000091									
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10088-4-2009 1.4307/1.4301				Finish Présentation Ausfuehrung 1D		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 1050 °C Lösungsglühen							
														Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser									
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM				Dimensions Dimensions - Abmessungen								Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl				1							
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 41957518		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 914080		Thickness Epaisseur - Staerke 6.00 mm		Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Net weight Poids net - netto Gewicht 22520 KG													
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	0.015	0.045												
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.021	0.31	1.45	8.03	18.10			0.072	0.002	0.034	0.159											
		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 Verwechslungpruefung wurde durchgefuehrt : OK												D52											
												C93											
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B / A-SA 370														C20							
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :								C03			
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 Haearte		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		A5		HRBW		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm	
		mini maxi		210 250		520 700		45 45		92													
1 T		Obtained Obtenu Ergebnisse		303		336		608		56		57		84									
2																							
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %															
C40 (°c)				C44				49															
								EN ISO 3651/2 - A:OK															
								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				Packing list Avis d'expédition LieferscheinNummer 2024043082-102381				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 12/7/2024 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 Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung				R. Vliegen															

aperam Correspondance address Adresse de correspondance - Adresse für briefwechsel Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium	Annex to certificate Annexe du CCPU Anlage Zum Zeugnis		Certificate CCPU - Zeugnis 24K0026402-CE V01				
	Certificate of Production Control Number Numéro du certificat de contrôle de la production Zeugnisnummer von Produktionskontrolle 0036-CPD-43-2011		C E 0036				
	Year Année Jahr						
CE01	11	CE02	CE03	CE04	CE05	CE06	
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80930271/01-08457/K3A/01	Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger APERAM SS&S HAAN Aperam Allee 1 42781 Haan DEUTSCHLAND		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 406911476	Customer article number N° d'article client Artikelnummer des Kundes ART000091			
	CE07	CE08	CE09	CE10			
Identification of the product Identifictaion du produit - Identifizierung des Erzeugnisses	Dimensions Dimensions - Abmessungen						
Coil n° N° de bobine - Band Nr 41957518	Thickness Epaisseur - Dicke 6.00 mm	Width Largeur - Breite 1500.00 mm	Length Longueur - Laenge	CE11	CE12	CE13	CE14
Stainless steel / Acier inoxydable / Rostfreier Stahl							
EN10088-4							
Intended uses : building constructions or civil engineering Usages prévus : construction immobilière ou génie civil Vorgesehene Verwendungen : Hochbauten und Ingenieurbauwerke							
Declaration of performance : Déclaration des performances : Leistungserklärung : DoP available on website Aperam : https://www.aperam.com/documentation							
Steel Acier Werkstoff							
1.4307/1.4301							
Hot rolled Laminé à chaud Warmgewalzt							
Coil / bobine / Band							
Elongation / Allongement / Bruchdehnung Tensile strength / Résistance à la traction / Zugfestigkeit Yield strength / Limite d'élasticité / Dehngrenze Impact strength / Résistance au choc / Kerbschlagzähigkeit Weldability / Aptitude au soudage / Schweißeignung Durability / Durabilité / Dauerhaftigkeit Characteristics expressed as indicated in the above mentioned DOP Tolerances on dimension and shape / Tolérances sur les dimensions et sur forme / Grenzabmasse unf Formtoleranzen : EN ISO 9444-2							
Regulated substance : no performance determined Substance réglementée : aucune performance déterminée Regulierter Stoff: keine Leistung festgestellt							