

		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 14K0028194-01 V01											
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Certified acc.PED 97/23/EC 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 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 80208225/01-55374/238/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Tibnor AB Sjöhagsvägen 2 731 29 Köping SWEDEN				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 45953320-0051													
Product - Produit - Erzeugnis SHEETS, COLD ROLLED, FINISH 2 B TOLES, LAMINEES A FROID, FINI 2B BLECHE,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT								Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden 45953320/010/95234													
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2008 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2005 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2013 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2013 TYPE 304L / 304		Finish Présentation Ausfuehrung 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 treated: Hypertrempe: 1050 C Loesungsgegl+abgeschreckt:													
				Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser													
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // CORROSION TEST: ASTM A262-E :OK																					
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness B09 Epaisseur - Staerke 2.00 mm						Width B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		Length B11 Longueur - Laenge 3000.00 mm		Number of pieces B08 Nb de pièces - Stueckzahl 51									
Coil n. N. Bobine - Band Nr. 42055832		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 914941								Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 3627 KG											
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		17.50 19.50						0.100		0.015		0.045	
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.026		0.45		1.35		8.03		18.11						0.072		0.001		0.033	
		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 Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK				Alfa Ferrite				Delta Ferrite				D52									
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B										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 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		80mm		HRB C30		Rp0.2%		Rp1%		Rm		50mm	
mini maxi		230		260		540 700		45		45		92									
Obtained Obtenu Ergebnisse		300		335		646		52		49		85									
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		C40		C44		C42		D51		C50		C51		C52		C53		C54		C55	
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 2014038591-101389				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 13/6/2014 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  D. Raemaekers											
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C01				C02				D01				Z02							