A04

aperam

Aperam - Stainless France
Aperam Isbergues
62330 Isbergues
FRANCE

A01

MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1

A02

Ausgestellt im Einvernehmen mit dem TÜV SÜD - Auf Gegenzeichnung wird verzichtet
Issued in accordance with TÜV SÜD - Verification is not required
Etabli en accord avec le TÜV SÜD - Dispense de contresignature
A.D.2000 Merkblatt W0 - W2 - W10 - PED 97/23 EC - EN 13445-2

ISO 9001 V2008 - ISO TS 16949 V2009 - ISO 14001 V 2004

Z05

N-Nr-N **14I0305716-01 V01** A03

Manufacturer's works order number
N° de la commande usine productrice
Werksauftragsnummer
80200012 /03-04630/1
A08

Surveyor's mark
Cachet de l'expert
Stempel des
Werkssachverstaendigen
UI2
Z03

Purchaser and/or consignee
Client et/ou destinataire
Besteller und/oder Empfaenger

Tibnor Oy
Atomitie 5A

00370 HELSINKI
FINLANDE

A06

Purchaser's order number
N° de commande client
Kundenbestellnummer
45944598-0710
A07

Product - Produit - Erzeugnis
COLD-ROLLED SHEET
TOLE LAMINEE A FROID
KALTGEWALZTES BLECH
B01

Customer article number
N.article client
Artikelnummer des Kunden
45944598/030/151691
A09

Steel designation
Désignation de l'acier
Stahlbezeichnung
B02

EN 10028-7 / 08 - 1.4307 - 1.4301
EN 10088-2 / 05 - 1.4307 - 1.4301
ASTM A 240 / 13 - TYPE 304L - TYPE 304
ASME SA 240 / 13 - TYPE 304L - TYPE 304

Finish
Présentation
Ausfuehrung

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
C70

Any supplementary requirements
Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen
B03

Product delivery condition
Etat de livraison du produit - Lieferzustand

Solution treated
Hypertrempe : **1040-1100 C**
Loesungsgegl+abgeschreckt

Forced Air
Air forcé Geblaese Luft
B04

Z06

Identification of the product
Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses
MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE
B07

Coil n.
N.Bobine - Band Nr.
85105

Heat n.
N.Coulée - Schmelz Nr.
917460

Dimensions
Dimensions - Abmessungen

Thickness B09
Epaisseur - Staerke
4,000 mm

Width B10
Largeur - Breite
1500,00 mm

Length B11
Longueur - Laenge
3000,00 mm

Number of pieces B08
Nb de pièces - Stueckzahl
19

Net weight B13
Poids net - netto Gewicht
2685 KGS

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	0,0150	0,045						
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,026 C71	0,43 C72	1,39 C73	8,00 C74	18,08 C75	C76	C77	0,072 C78	0,0034 C79	0,039 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
C04

C93

D52

Location (1)

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE 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**	**5,65**	**50mm**	**HRB** C30	**Rp0.2%**	**Rp1%**	**Rm**	
		mini	230	260	540	45	40					
		maxi			700			92				
1	T	**Obtained** Obtenu	327	356	664	55	49	87				
2	T	Ergebnisse						86				
			C11	C14	C12	C13	C15	C31	C16	C17	C18	C19

Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest			Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest							
C40	t(°c)	C44	**EN ISO 3651-2 :OK**	C50	C51	C52	C53	C54	C55	C05
		C42	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
C01

Direction of the test pieces (2)
Orientation des éprouvettes
Probenrichtung
T. Transverse - Travers - Quer
L. Longitudinal - Long - Laengs
C02

The delivery is in accordance with the order
La fourniture est conforme aux exigences de la commande
Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen
Z01

Packing list
Avis d'expédition **140708I01303-100204**
LieferscheinNummer
A10

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
D01

Organisation inspection
Organisme et/ou service contrôle
Ueberwachungsabteilung
A05

Service Métallurgique

09/07/2014

M. THOMAS

The inspector
Le responsable
Der Werkssachverstaendige
Z02

ZSQ701 - PS5