
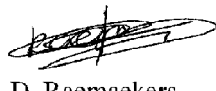
		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 14K0036251-01 V01																							
		Certified acc.PED 97/23/EC Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TUV SUD Industrie Service GmbH with cert.No.:314/2007/MUC.Renounced 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																															
Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		Tech.Req.:AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																															
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80215772/02-55374/243/02		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger Tibnor AB Sjöhagsvägen 2 731 29 Köping SWEDEN				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 45962162-0051																									
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.articlé client Artikelnummer des Kunden 45962162/020/95234																									
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 - 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 treated: Hypertrempe: 1050 C Loesungsgegl+abgeschreckt: 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 45																					
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 42357254		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 917600								Net weight B13 Poids net - netto Gewicht 3210 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		0.022		0.41		1.41		8.00		18.07						0.069		0.002		0.035													
		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 Verwechslungspruefung wurde durchgefuehrt : OK																																	
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) Required Exigé Anforderung mini maxi		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% 230 Rp1% 260				Tensile Strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa Rm 540 700				Elongation after fracture Allongement après rupt. Bruchdehnung % 45 45		Hardness Dureté Haerte HRB C30 92		Yield or proof strength Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1%				Tensile str. Résist. MPa Zugfestigkeit Rm		Elongation % Allongement. Bruchdehnung 50mm													
1 T		293 323				634				55 52		83 81																					
2		C11 C14				C12				C13 C15		C31		C16 C17 C18 C19																			
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %										Sample Thickness 1.99mm															
C40 t(°c) C44				EN ISO 3651/2 - A:OK				46 C50 C51		C52 C55		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				The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Z01		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 13/8/2014				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				A10		The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige  D. Raemaekers				D01 Z02																			