

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 24K0026793-01 V01			
		Certified acc.PED 2014/68/EU 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 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 80931900/01-08457/K6C/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 406911750			
Product - Produit - Erzeugnis COIL, COLD ROLLED, FINISH 2 B COIL, LAMINE A FROID, FINI 2 B COIL,KALTGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT,LEICHT NACHGEWALZT										Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART001328					
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 Ausführung 2B 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 Annealing Hypertrempe 1050 °C Lösungsglühen					
				Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen						Forced air-water/air forcé-eau Geblaese Luft-Wasser					
SUSTAINABILITY KPI : 2.02 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															
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Staerke 5.00 mm						Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1			
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 42456121		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 917960										Net weight Poids net - netto Gewicht 27450 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		0.029 C71	0.51 C72	1.42 C73	8.00 C74	18.02 C75			0.068 C78	0.001 C79	0.036 C80	0.173 C81			
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungspruefung wurde durchgeführt : OK															
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - 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 Haearte		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	
1		230 260		540 700		45 45		92							
2		293 327		622		53 53		87 89							
		C11		C14		C12		C13		C15		C31		C19	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %									
C40 (t(°c)		C44				47		C50		C51		C52		C53	
						EN ISO 3651/2 - A:OK						C54		C55	
						D51		Internal cleanliness:		A:		B:		C:	
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 2024043484-102381		Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung Quality Department 16/7/2024 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													