

		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1								N-Nr-N 14K0035423-01 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 TÜV SÜD 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 80205459/06-20626/150/06		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger Tibnor Oy Atomitie 5A 00370 HELSINKI FINLAND				Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 45950126-0710							
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.articel client Artikelnummer des Kunden 45950126/060/160064							
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'elaboration 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 Loesungsgeglt+abgeschreckt:							
				Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				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 24							
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 42457517		Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 918331		Thickness Epaisseur - Staerke 5.00 mm		Width Largeur - Breite 1500.00 mm		Length Longueur - Laenge 3000.00 mm		Net weight Poids net - netto Gewicht 4291 KG					
CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG															
		C		Si		Mn		Ni		Cr		Mo			
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		0.030		0.75		2.00		8.00 10.50		17.50 19.50					
Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze		0.022		0.40		1.36		8.00		18.05		0.073 0.002 0.035			
		C71		C72		C73		C74		C75		C76			
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							
				C04				C93							
Location (1)		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 B													
		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	
		Required Exigé Anforderung		Rp0.2% Rp1%		Rm		A5 50mm		HRB C30		Rp0.2% Rp1%		Rm A5	
1 T		mini maxi		230 260		540 700		45 45		92					
2		Obtained Obtenu Ergebnisse		326 359		643		56 56		86 84					
		C11		C14		C12		C13		C15		C16		C17	
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest				Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest		E0.2(T)/R(T) %								Sample Thickness 5.13mm	
		C40		C44				50		C50		C51		C52	
						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				Organisation inspection Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung									
		C01				Z01				A05					
		Packing list Avis d'expédition Lieferscheinnummer 2014042349-100204				Quality Department 24/7/2014				 The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige D. Raemaekers					
		C02				D01				Z02					