

		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>								<b>N-Nr-N 19K0049817-01 V01</b>																							
		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 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																															
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80541152/03-20626/184/03</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger <b>Ovako Metals Oy Ab</b> Atomitie 5A 00370 HELSINKI FINLAND				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>013261-1</b>																									
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> SHEETS,HOT ROLLED,ANNEALED+PICKLED TOLES,LAMINEES A CHAUD,RECUITS+DECAPES BLECHE,WARMGEWALZT,GEGLUEHT+GEBEIZT		<b>Finish</b> Présentation Ausfuehrung ID ID NO 1 NO 1 ID		<b>Steelmaking process</b> 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				<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden <b>96-314011</b>																									
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2018 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2019 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301				<b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Solution treated:</b> Hypertrempe: <b>1050 °C</b> Loesungsgegl+abgeschreckt: <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Geblaese Luft-Wasser																									
ASTM A480 / A480M // NACE MR 0175 ISO 15156-CORROSION TEST:ASTM A 262 PRACT.E :OK																																	
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 10.00 mm				<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500.00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge 3000.00 mm		<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>11</b>		<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>3870 KG</b>																					
<b>Coil n.</b> N.Bovine - Band Nr. 94200518		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 942005																															
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																																	
		<b>C</b>		<b>Si</b>		<b>Mn</b>		<b>Ni</b>		<b>Cr</b>		<b>Mo</b>		<b>Ti</b>		<b>N</b>		<b>S</b>		<b>P</b>													
<b>Required -Exigé %mini</b> 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 coulée Analyse Schmelze		0.026		0.39		1.45		8.04		18.17						0.072		0.003		0.034													
		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 Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK														D52																			
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370										C20																					
		Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur										Test temperature (°C) :		C03																			
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa				<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa				<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %		<b>Hardness</b> Dureté Haerte		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung															
		<b>Required</b> Exigé Anforderung		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>A5</b>		<b>50mm</b>		<b>HRBW</b>		<b>Rp0.2%</b>		<b>Rp1%</b>		<b>Rm</b>		<b>A5</b>											
		mini maxi		210		250		520 700		45		45		92																			
<b>1</b> <b>T</b>		<b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		359		396		628		50		53		89																			
				C11		C14		C12		C13		C15		C31		C16		C17		C18		C19											
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzaehigkeitstest		C40		t(°c)		C44		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest				E0.2(T)/R(T) %																					
								<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b>				57		C50		C51		C52		C53		C54		C55		C05							
				C42				D51				Internal cleanliness:		A:		B:		C:		D:		C57											
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen				Z01				<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2019054479-100204</b>		A10		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung <b>Quality Department</b> 5/12/2019  <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige <b>D. Raemaekers</b>				A05		Z02													
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		C01				C02				D01																							