

ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAIRO DE
 OBRALTA
 PALMERIA FLOR BARRIOS
 VPO. 1241 - P.O. 22 88
 P.O. 1241 - P.O. 22 88
 P.O. 1241 - P.O. 22 88
 11310 LOS BARRIOS (Cádiz)



by Accredited Body

Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1
NACH

Prüf - Nr. F0 2014 848998 20001 E
Inspection No.

Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1993
 Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-93
 Laut Schreiben des TÜV Baden o. v. vom 26 Juni 1989 wird auf die Gegenseitigung verzichtet
 TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26 6 89

Besteller Customer
BE GROUP OY AB
 Auftrags Nr. Our order n° AE 98377
 Bestellung Nr. Your order n° P014692

Prüfgegenstand Article
BAND (COIL)
 Werkstoff Nr und Lieferzustand Material n° and Condition of Delivery
1.4301/1.4307 2B

Werkstoff - Normbez Standard Grade of Material
X5 CRNI 18-10/X2CrNi18-9
 Werksbez Works Grade Acx - 150
 Erschmelzungsart Smelting Process A=AOD Verfahren

Anforderungen Technical requirements
EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED)
 Kennzeichnung Marking
Schmelznummer N° of coil

Zeichen des Lieferwerks Brand of the manufacturer Stempel des Sachverständigen Inspector's stamp

Pos Nr. Item N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°	
2	1	3,000 x 1,500,00	D3DM	03D3DM	C C
3	1	3,000 x 1,500,00	D3DM	03D3DM	

Chemische Analyse - Chemical Composition (%)

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI					
Anforderungen Requirements	0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 10,500	0,045	0,015	1,000					
D3DM	0,030	17,952	1,712	0,064	8,025	0,037	0,002	0,337					

Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties Pr. Temp/T. Temp. 20° C

Probe Nr Test N°	Prob.-Lage <small>Pos. of Test</small>	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %				
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	540,00 750,00	230,00	260,00	45,00				
03D3DM	CT	12,500 3,00	628,98	309,96	344,63	60,13				

BeschlÜgung und Messkontrolle wurden durchgeföhrt: O.K.
 Surface and dimensions controlled: O.K.
 Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2
 The material is resistant to intergranular corrosion test according to EN ISO 3651-2
 Spektroskopische Identitätsprüfung: O.K.
 Spectrometrical identity test: O.K.
 Wärmebehandlung: Glöhren bei 1050 - 1100 °C
 Heat treatment:
 Und Abschrecken mit Luft
 cooling with air.
 Die Lieferung entspricht der Bestellung
 The delivery is in accordance with the order

WERKSACHVERSTÄNDIGER
 WORK INSPECTOR
 A. Heredia

Palmones, 14 ENERO 2014

ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAPO DE
 STRAALTA
 PALMONES 1404 KARKKOL
 FINL 1341 - 355 82 93 99
 FIN 1341 - 355 82 93 11
 P. O. BOX 91
 11179 LOS BARRIOS IZQUIE.



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N° F0 2014 848998 20002 5

CUSTOMER
 NAME:
 BE GROUP OY AB
 LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42
 15522 LAHTI
 FINLANDIA

OUR ORDER N°
 UNRENE AUFTR.
 AE 98377

YOUR ORDER N°
 IHRE BESTELL.
 P014692



INSPECTOR'S STAMP
 STEMPSEL DES WERKSACHTVERSTÄNDLICHEN

STEELMAKING PROCESS
 HERSTELLUNGSPROZESS

A.O.D.

REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION	GRADE WURSTSTUF	FINISH BEFERTIGUNG
EN 10088-2:2005		Acx 150 1.4307	2B

COIL / BOX WICKEL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR
		THICKNESS DÜCKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE			
03D3DM B	03D3DM B	3,000	1500,00		3	1	03D3DM
03D3DM C	03D3DM C	3,000	1500,00		2	1	03D3DM

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUNG

HEAT N° SCHWELZ NR	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	0,030	17,500 19,500	2,000	0,110	8,000 10,500	0,045	0,015	1,000
D3DM	0,030	17,952	1,712	0,064	8,025	0,037	0,002	0,337

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N° PROBE NR	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	520,00 700,00	220,00	250,00	45,00
03D3DM	628,98	309,96	344,63	60,13

REMARKS / BEOBACHTUNGEN

The delivery is in accordance with the order

SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL
 OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE

SATISFACTORY
OHNE BEANSTANDUNG

WORK INSPECTOR
 WERKSACHTVERSTÄNDLICHEN

A. Heredia
 A. Heredia

Palmones, 14 ENERO 2014

ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAÑO DE
 GERMATÁN
 PALMONES SUD BARRIOS
 TFM 1241 - 954 83 83 88
 FAX 1241 - 954 83 83 88
 P.O. BOX 83
 15110 LAS BARRIOS (A0151)



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204
GENÄSS

CERTIFICATE N° F0 2014 848998 20002 7
BELEGTE NR

CUSTOMER
KUNDE
 BE GROUP OY AB
 LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-VANHANRADANKATU 42
 15522 LAHTI
 FINLANDIA

OUR ORDER N°
UNSERE BESTELLENDE
 AE 98377

YOUR ORDER N°
IHRE BESTELL
 P014692

TRADE MARK
SYMBOLE DES HERSTELL

INSPECTOR'S STAMP
STEMPEL DES VEREKSACHTVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS
HERSTELLUNGSPROZESS
 A.O.D.

REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>	INTERGRANULAR CORROSION <small>INTERKRISTALLINE KORROSION</small>	GRADE <small>WERKSTOFF</small>	FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small>
ASTM-A240Ed11;A480Ed11-ASME Section SA240/SA480Ed13	ASTM-A-262 PRACTICA E	Acs 150	TP-304L

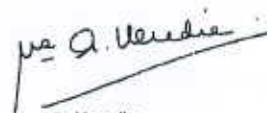
COIL / BOX <small>WÄRMELISTE</small>	CONTENT <small>INHALT</small>	DIMENSIONS <small>ABMESSUNGEN</small>			MARKS <small>NR</small>	QUANTITY <small>STÜCKZAHL</small>	TEST N° <small>PROBE NR</small>
		THICKNESS <small>DICKE</small>	WIDTH <small>BREITE</small>	LENGTH <small>LÄNGE</small>			
03D3DM B	03D3DM B	3,000	1500,00	8,000	3	1	03D3DM
03D3DM C	03D3DM C	3,000	1500,00	12,000	2	1	03D3DM

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUNG

HEAT N° <small>SCHMELZE NR</small>	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>	0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 12,000	0,045	0,030	0,750
D3DM	0,030	17,952	1,712	0,064	8,025	0,037	0,002	0,337

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N° <small>PROBE NR</small>	PROBESIZE <small>PROBENGRÖÖE</small>	Rm <small>N/mm2</small>	Rp 0.2 <small>N/mm2</small>	A50 <small>%</small>	HRB
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>		485,00	170,00	40,00	92,00
03D3DM	C T	628,98	309,96	58,13	83,00

REMARKS / BEOBACHTUNGEN Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL <small>BEREICH UND ANMESSUNGSKONTROLLE</small> SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG
	WORK INSPECTOR <small>WERKSACHTVERSTÄNDIGEN</small>  A. Heredia
	Palmones, 14 ENERO 2014