

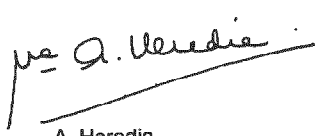



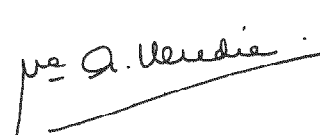


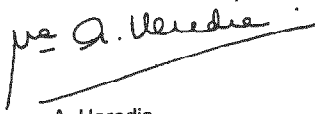


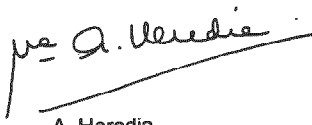





ACERINOX EUROPA FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) TFNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 83 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)				<h1>INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2>				3.1	
ACCORDING TO EN 10204 GEMÄSS				CERTIFICATE N° ZEUGNIS NR.		F0 2014 874741 10002 5			
CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB LÖTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA				OUR ORDER N° UNSERE AUFTR DW 874		YOUR ORDER N° IHRE BESTELL P023270			
TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL						INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN	STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS A.O.D.		
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN EN 10088-2:2005				INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION		GRADE MERKSTOFF Acx 150	FINISH AUSFÜHRUNG 1.4307 2B		
COIL / BOX COIL/KISTE		CONTENT INHALT		DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR
C0812K C0812M C0812N C0812P C0812R C0812T		01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB		THICKNESS DICKE 3,000	WIDTH BREITE 1500,00	LENGTH LÄNGE 3000,00	57 51 55 61 47 48	10 10 10 10 10 10	01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN									
HEAT N° SCHMELZE 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
E9KT		0,023	17,695	1,693	0,081	8,011	0,032	0,001	0,399
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN									
TEST N° PROBE N		PROBE TYPE SIT	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			
01E9KT		C T	631,61	315,54	347,54	59,77			
REMARKS / BEOBACHTUNGEN						SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE			
The delivery is in accordance with the order						SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG			
						WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER			
						 A. Heredia			
						Palmones, 25 AGOSTO 2014			

ACERINOX EUROPA FABRICA DEL CAMPO DE OIBRALTZAR PALMONES (LOS BARRIOS) T.FNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O BOX 83 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)		 by Accredited Body		 0769-CPD-122035 DoP no. 1/2013		<h1 style="margin:0;">INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2 style="margin:0;">ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2>				3.1 CERTIFICATE Nº ZEUGNIS NR.		F0 2014 874741 10001 Y				
CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB · LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA					OUR ORDER Nº UNSERE AUFTR. DW 874			YOUR ORDER Nº IHRE BESTELL. P023270			TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL. 		INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WEKSSACHVERSTÄNDIGEN		STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS A.O.D.	
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN EN 10088-4:2009						INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION			GRADE MERKSTOFF Acx 150 1.4307		FINISH AUSFÜHRUNG 2B					
COIL / BOX COIL/KISTE		CONTENT INHALT		DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS	QUANTITY STÜCKZAHL		TEST Nº PROBE NR						
C0812K		01E9KT DB		THICKNESS	WIDTH	LENGTH	57	10	01E9KT		C					
C0812M		01E9KT DB		3,000	1500,00	3000,00	51	10	01E9KT		C					
C0812N		01E9KT DB		3,000	1500,00	3000,00	55	10	01E9KT		C					
C0812P		01E9KT DB		3,000	1500,00	3000,00	61	10	01E9KT		C					
C0812R		01E9KT DB		3,000	1500,00	3000,00	47	10	01E9KT		C					
C0812T		01E9KT DB		3,000	1500,00	3000,00	48	10	01E9KT		C					
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN																
HEAT Nº SCHMELZE NR		C	CR	MN	N	NI	P	S	SI							
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 10,500	0,045	0,015	1,000							
E9KT		0,023	17,695	1,693	0,081	8,011	0,032	0,001	0,399							
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN																
TEST Nº PROBE NR		PROBE TYPE	Rm	Rp 0.2	Rp 1.0	A5										
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN			520,00 700,00	220,00	250,00	45,00										
01E9KT		C T	631,61	315,54	347,54	59,77										
REMARKS / BEOBACHTUNGEN The delivery is in accordance with the order						SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE										
						SATISFACTORY Ohne Beanstandung										
						WORK INSPECTOR WEKSSACHVERSTÄNDIGER										
						 A. Heredia										
						Palmones, 25 AGOSTO 2014										

ACERINOX EUROPA		 by Accredited Body		INSPECTION CERTIFICATE				ABNAHMEPRÜFZEUGNIS				3.1									
FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) T.FNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 63 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)		ACCORDING TO EN 10204 GEMÄSS				CERTIFICATE N° ZEUGNIS NR		F0 2014 874741 10002 R													
CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA				OUR ORDER N° UNSERE AUFTR DW 874				YOUR ORDER N° IHRE BESTELL P023270													
				TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL 		INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN		STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS A.O.D.													
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN ASTM-A240Ed11;A480Ed11-ASME SecIIA SA240/SA480Ed13						INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION ASTM-A-262 PRACTICA E		GRADE WERKSTOFF Aox 150 TP-304		FINISH AUSFÜHRUNG 2B											
COIL / BOX	CONTENT	DIMENSIONS			MARKS	QUANTITY	TEST N°														
		THICKNESS	WIDTH	LENGTH				POS	STÜCKZAHL	PROBE NR											
COIL/KISTE	INHALT	DICKE	BREITE	LÄNGE																	
C0812K	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	57	10	01E9KT														C
C0812M	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	51	10	01E9KT														C
C0812N	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	55	10	01E9KT														C
C0812P	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	61	10	01E9KT														C
C0812R	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	47	10	01E9KT														C
C0812T	01E9KT DB	3,000	1500,00	3000,00	48	10	01E9KT														C
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN																					
HEAT N°	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI													
SCHWELZE NR																					
REQUIREMENTS	0,080	17,500	2,000	0,100	8,000	0,045	0,030	0,750													
ANFORDERUNGEN	0,023	17,695	1,693	0,081	8,011	0,032	0,001	0,399													
E9KT																					
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN																					
TEST N°	PROBE N.	PROBE TYPE	Rm	Rp 0.2	A50	HRB															
			N/mm2	N/mm2	%																
REQUIREMENTS			515,00	205,00	40,00	92,00															
ANFORDERUNGEN																					
01E9KT	C T		631,61	315,54	57,77	83,00															
REMARKS / BEOBACHTUNGEN												SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL									
Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order												OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER  A. Heredia Palmones, 25 AGOSTO 2014									

ACERINOX EUROPA		 by Accredited Body	INSPECTION CERTIFICATE				3.1		
FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) T.FNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 83 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)			ACCORDING TO EN 10204 GEMÄSS		CERTIFICATE N° ZEUGNIS NR		F0 2014 874741 10002 7		
CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA			OUR ORDER N° UNSERE AUFTR DW 874		YOUR ORDER N° IHRE BESTELL P023270				
			TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL 		INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN		STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS A.O.D.		
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN ASTM A240Ed12w/A480Ed12-ASME SectIIA SA240/SA480Ed13				INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION ASTM-A-262 PRACTICA E		GRADE WERKSTOFF Acx 150 TP-304L		FINISH AUSFÜHRUNG 2B	
COIL / BOX COIL/KISTE		CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR	
C0812K C0812M C0812N C0812P C0812R C0812T		01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB 01E9KT DB	THICKNESS DICKE 3,000 3,000 3,000 3,000 3,000 3,000	WIDTH BREITE 1500,00 1500,00 1500,00 1500,00 1500,00 1500,00	LENGTH LÄNGE 3000,00 3000,00 3000,00 3000,00 3000,00 3000,00	57 51 55 61 47 48	10 10 10 10 10 10	01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT 01E9KT	
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN									
HEAT N° SCHMELZE NR		C	CR	MN	N	NI	P	S	SI
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		0,030	17,500 19,500	2,000	0,100	8,000 12,000	0,045	0,030	0,750
E9KT		0,023	17,695	1,693	0,081	8,011	0,032	0,001	0,399
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN									
TEST N° PROBE N		PROBE STY TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HRB			
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN			485,00	170,00	40,00	92,00			
01E9KT		C T	631,61	315,54	57,77	83,00			
REMARKS / BEOBACHTUNGEN Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order						SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE			
						SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG			
						WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER			
						 A. Heredia			
						Palmones, 25 AGOSTO 2014			

ACERINOX EUROPA FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) TFNO. (34) - 956 62 93 00 FAX (34) - 956 62 93 11 P.O. BOX 63 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)	 by Accredited Body	<h1>Abnahmeprüfzeugnis</h1> <h2>INSPECTION CERTIFICATE</h2>		Prüf - Nr. F0 2014 874741 10001 C Inspection No.
		ACCORDING TO EN 10204 3.1 NACH		*Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1983* Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-83 *Laut Schreiben des TÜV Baden a. v. vom 26 Juni 1.989 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet* TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26-6-89

Besteller - Customer <i>BE GROUP OY AB</i>	Auftrags Nr - Our order n° <i>DW 874</i>	Bestellung Nr - Your order n° <i>P023270</i>
Prüfgegenstand - Article <i>BLECH AUS BAND (SHEET)</i>	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery <i>1.4307 2B</i>	
Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material <i>X2CrNi18-9</i>	Werksbez - Works Grade <i>Acx - 150</i>	Erschmelzungsart - Steelmaking Process <i>A=AOD Verfahren - AOD Process A</i>
Anforderungen - Technical requirements <i>EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED)</i>		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°	
47	10	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C
48	10	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C
49	9	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C
51	10	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C
52	10	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C
54	10	3,000 x 1.500,00 x 3.000,00	E9KT	01E9KT	C

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				
E9KT	0,023	17,695	1,693	0,081	8,011	0,032	0,001	0,399				

Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties								Pr. Temp/T. Temp. 20° C				
Probe Nr Test N°	Prob.-Lage Pos of Test	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		520,00 670,00	220,00	250,00	45,00					
01E9KT	C T	12,500	3,00	631,61	315,54	347,54	59,77					

Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B.
 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.B.
 Spectrometrical identity test: O.K.

Wärmebehandlung: Glühen 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

Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH (02/1983)

**WERKSACHVERSTÄNDIGER
 WORK INSPECTOR
 A. Heredia**

Palmones, 25 AGOSTO 2014