

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)



by Accredited Body

INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204
 GEMÄSS

CERTIFICATE N° 73 2016 95022 10002 *
 ZEUGNIS NR.

CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB VANHANRADANKATU 42 FIN-15525 LAHTI FINLAND	OUR ORDER N° UNSERE AUFTR. SW 3052	YOUR ORDER N° IHRE BESTELL. P040126
	TRADE MARK STEMPSEL DES HERSTELL. 	INSPECTOR'S STAMP STEMPSEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN EN 10088-2:2005 ASTM A240Ed14/A480Ed14a-ASME SecIIA SA240/SA480Ed13 EN 10088-2:2005 ASTM A240Ed14/A480Ed14a-ASME SecIIA SA240/SA480Ed13	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E	GRADE WERKSTOFF Acx 240 1.4401 Acx 240 TP-316 Acx 240 1.4404 Acx 240 TP-316L	FINISH AUSFÜHRUNG 2B 2B 2B 2B
--	--	--	---

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE			
02K3MX A	02K3MX A	1,500	1500,00		3	1	02K3MX C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN											
HEAT N° SCHMELZE NR.	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI		
K3MX	0,019	16,680	1,291	2,007	0,039	10,095	0,036	0,001	0,460		

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN											
TEST N° PROBE N.	PROBE SIT TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A50 %	A80 %	HV10				
02K3MX	C T	598,07	302,74	334,55	54,70	57,70	142,00				

REMARKS / BEOBACHTUNGEN The delivery is in accordance with the order Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C. NACE-MR0175/ISO 15156-3:2009; NACE MR0103:2012 (Chem & Mech only). Quality Assurance System in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/27/PED. Material complies with NORSOK M-630 MDS S01.	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG
	WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER A. Heredia

ACERINOX EUROPA
 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)



0769-CPR-VAS-00530
 DoP No. 1/2015

INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N°

73 2016 95022 10001 Y

CUSTOMER

KUNDE
 BE GROUP OY AB
 VANHANRADANKATU 42
 FIN-15525 LAHTI
 FINLAND

OUR ORDER N°

UNSERE AUFTR

SW 3052

YOUR ORDER N°

IHRE BESTELL

P040126

TRADE MARK

STEMPEL DES HERSTELL



INSPECTOR'S STAMP

STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS

HERSTELLUNGSPROZESS

A.O.D.

REQUIREMENTS

ANFORDERUNGEN

EN 10088-4:2009

INTERGRANULAR CORROSION

INTERKRISTALLINE KORROSION

GRADE

WERKSTOFF

Acx 240 1.4404

FINISH

AUSFÜHRUNG

2B

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.	
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE				
02K3MX A	02K3MX A	1,500	1500,00		3	1	02K3MX	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN

HEAT N° SCHMELZE NR	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI					
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	0,030	16,500 18,500	2,000	2,000 2,500	0,100	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000					
K3MX	0,019	16,680	1,291	2,007	0,039	10,095	0,036	0,001	0,460					

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N° PROBE NR.	PROBE SIT TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A80 %									
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		530,00 680,00	240,00	270,00	40,00									
02K3MX	C T	598,07	302,74	334,55	57,70									

REMARKS / BEOBACHTUNGEN

The delivery is in accordance with the order
 Quality Assurance System in accordance with the Pressure
 Equipment Directive 97/27/PED.
 Material complies with NORSOK M-630 MDS S01.

SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL

OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE

SATISFACTORY
 Ohne Beanstandung

WORK INSPECTOR

WERKSACHVERSTÄNDIGER

A. Heredia

A. Heredia

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)



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204
 GEMÄSS

CERTIFICATE N° 73 2016 95022 10001 W
 ZEUGNIS NR.

CUSTOMER KUNDE BE.GROUP OY AB VANHANRADANKATU 42 FIN-15525 LAHTI FINLAND	OUR ORDER N° UNSERE AUPT SW 3052	YOUR ORDER N° IHRE BESTELL P040126
	TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL 	INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN ASTM A240Ed14/A480Ed14a-ASME SecIIA SA240/SA480Ed13	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION ASTM-A-262 PRACTICA E	GRADE WERKSTOFF Acx 240 TP-316	FINISH AUSFÜHRUNG 2B
---	---	---	-----------------------------------

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE			
02K3MX A	02K3MX A	1,500	1500,00		3	1	02K3MX C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN											
HEAT N° SCHMELZE NR	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI		
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	0,030	16,000 18,000	2,000	2,000 3,000	0,100	10,000 14,000	0,045	0,030	0,750		
K3MX	0,019	16,680	1,291	2,007	0,039	10,095	0,036	0,001	0,460		

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN											
TEST N° PROBE N.	PROBE TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HV10						
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		515,00	205,00	45,00	217,00						
02K3MX	C T	598,07	302,74	54,70	142,00						

REMARKS / BEOBACHTUNGEN MATERIAL ACCORDING TO ASME-SA-480;AMS-5524H;ASTM-A-666-03. FREE OF MERCURY CONTAMINATION/SOLUTION ANNEAL 1050 - 1100° C NO WELD REPAIRS. The delivery is in accordance with the order Quality Assurance System in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/27/PED. Material complies with NORSOK M-630 MDS S01.	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG
	WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER A. Heredia

ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR
 PALMONES (LOS BARRIOS)
 TFO. (34) - 956 62 93 00
 FAX (34) - 956 62 93 11
 P.O. BOX 83
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1
NACH

Prüf - Nr. 73 2016 95022 10001 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 e. V. vom 26 Juni 1989 wird auf die Gegenseignung 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° SW 3052	Bestellung Nr - Your order n° P040126
Prüfgegenstand - Article BAND (COIL)	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery 1.4404/1.4401 2B	
Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material X2 CrNiMo 17-12-2 / X5 CrNiMo 17-12-2	Werksbez - Works Grade Acx - 240	Erschmelzungsart - Steelmaking Process A=AOD Verfahren - AOD Process A
Anforderungen - Technical requirements EN 10028-7/TRB 100/AD-2000-MERKBLATT W2/W10 DGRL 97/23/EG (PED)		Kennzeichnung - Marking Schmelzennummer - 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°
3	1	1.500 x 1.500,00	K3MX	02K3MX C

Chemische Analyse - Chemical Composition (%)

Schmelze Nr Heat N°	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI
Anforderungen Requirements	0,030	16,500 18,500	2,000	2,000 2,500	0,110	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000
K3MX	0,019	16,680	1,291	2,007	0,039	10,095	0,036	0,001	0,460

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	A80 %
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	530,00 680,00	240,00	270,00	40,00
02K3MX	C T	20,000 x 1,50	598,07	302,74	334,55	57,70

Besichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B. Surface and dimensions controled: O.K.
 Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2
 The material is resistant to intergranular corrosion test according to 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

Zeugnis ist per EDV erstellt und ohne
Unterschrift gültig gemäss E-Norm 10204