

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)



ACCORDING TO **EN 10204**
 GEMÄSS

INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

CERTIFICATE N° **F0 2016 26408 10002 ***
 ZEUGNIS NR.

CUSTOMER KUNDE BE GROUP OY AB LOTILA KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA	OUR ORDER N° UNSERE AUFT.	SO 25196	YOUR ORDER N° IHRE BESTELL.	P041459
	TRADE MARK STEMPSEL DES HERSTELL.		INSPECTOR'S STAMP STEMPSEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN	STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS

REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN EN 10088-2:2014, EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15 EN 10088-2:2014 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15	INTERGRANULAR CORROSION GRADE INTERKRISTALLINE KORROSION	GRADE WERKSTOFF	FINISH AUSFÜHRUNG
	EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E	Acx 150 1.4301 Acx 150 TP-304 Acx 150 1.4307 Acx 150 TP-304L	1D N°1 1D N°1

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.	
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE				
D4286G	03L5CN AA	10,000	1500,00	3000,00	56	1	03L5CN	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN										
HEAT N° SCHMELZE NR.	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI		
L5CN	0,019	17,695	1,613	0,072	8,010	0,031	0,001	0,376		

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 %	A5 %	HRB	A200 %		
03L5CN	C.T.	619,74	261,25	304,56	57,73	58,73	85,00	60,73		

REMARKS / BEOBACHTUNGEN

The delivery is in accordance with the order
 Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C.

SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE
<p style="text-align: center;">SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG</p>
WORK INSPECTOR WERKSACHVERSTÄNDIGER
<p style="text-align: center;"> A. Heredia </p>

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 33
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)



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

by Accredited Body

INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204
 GEMÄSS

CERTIFICATE N°
 ZEUGNIS NR.

F0 2016 26408 10001 Y

CUSTOMER

KUNDE:
 BE GROUP OY AB
 LÖTILÄ KIRKKAAT/OVET 5-7/VANHANRADANKATU 42
 15522 LAHTI
 FINLANDIA

OUR ORDER N°

UNSERE AUFTR.
 SO 25196

YOUR ORDER N°

IHRE BESTELL.
 P041459

TRADE MARK

STEMPEL DES HERSTELL.



INSPECTOR'S STAMP

STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS

HERSTELLUNGSPROZESS

A.O.D.

REQUIREMENTS

ANFORDERUNGEN
 EN 10088-4:2009 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances)

INTERGRANULAR CORROSION

INTERKRISTALLINE KORROSION

GRADE

WERKSTOFF

Acx 150 1.4307

FINISH

AUSFÜHRUNG

1D

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS ABMESSUNGEN			MARKS POS	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.	FINISH AUSFÜHRUNG
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE				
D4286G	03L5CN AA	10,000	1500,00	3000,00	56	1	03L5CN	C

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 10,500	0,045	0,015	1,000						
L5CN	0,019	17,695	1,613	0,072	8,010	0,031	0,001	0,376						

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N° PROBE NR.	PROBE SIT TYPE	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %									
REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN		520,00 700,00	200,00	240,00	45,00									
03L5CN	C T	619,74	261,25	304,56	58,73									

REMARKS / BEOBACHTUNGEN

The delivery is in accordance with the order

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)



Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1
NACH

Prüf - Nr. F0 2016 26408 10001 E
Inspection No.

Zustimmungsschreiben des TÜV Baden vom 21. Februar 1993
 Letter of approval from the TÜV Baden dated 21-2-93
 Lauf. Schreiben des TÜV Baden e. V. vom 25. Juni 1.969 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet.
 TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26-6-99

Besteller - Customer BE GROUP OY AB	Auftrags Nr - Our order n° SO.25196	Bestellung Nr - Your order n° P041459
---	---	---

Prüfgegenstand - Article BLECH (PLATE)	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery 1.4301/1.4307 1D
--	---

Werkstoff - Normbez Standard - Grade of Material X5 CRNI 18-10/X2CrNi18-9	Werksbez - Works Grade Acx - 150	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) EN-ISO-18286(Thickness Tolerances)	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°
56	1	10,000 x 1,500,00 x 3,000,00	L5CN	03L5CN 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						
L5CN	0,019	17,695	1,613	0,072	8,010	0,031	0,001	0,376						

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	520,00 720,00	210,00	250,00	45,00				
03L5CN	C T	26,000 10,00	619,74	261,25	304,56	58,73				

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 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

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