

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)



INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO **EN 10204** CERTIFICATE N° **F0 2016 19930 40002 ***
GENÄSSE ZEUGNIS-NR

CUSTOMER <small>RENDE</small> BE GROUP OY AB LOTILA KIRKKAATIOVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA	OUR ORDER N° <small>UNSERE AUFTR.</small> SO 25199	YOUR ORDER N° <small>IHRER BESTELL.</small> P041467
	TRADE MARK <small>STEMPEL DES HERSTELL.</small> 	INSPECTOR'S STAMP <small>STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN</small> STEELMAKING PROCESS <small>HERSTELLUNGSPROZESS</small> <p style="text-align: right;"><i>A.O.D.</i></p>




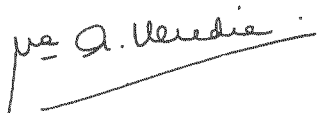
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>	INTERGRANULAR CORROSION <small>INTERKRISTALLINE KORROSION</small>	GRADE <small>WERKSTOFF</small>	FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small>
EN 10088-2:2014, EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15 EN 10088-2:2014 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15	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 <small>COIL/KISTE</small>	CONTENT <small>INHALT</small>	DIMENSIONS <small>ABMESSUNGEN</small>			MARKS <small>POS</small>	QUANTITY <small>STÜCKZAHL</small>	TEST N° <small>PROBE NR</small>	C
		THICKNESS <small>DICKE</small>	WIDTH <small>BREITE</small>	LENGTH <small>LÄNGE</small>				
D3802E	03L5PA EA	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C
D3802E	03L5PA EB	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C
D3802E	03L5PA EC	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C
D3802E	03L5PA ED	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN											
HEAT N° <small>SCHMELZE NR</small>	C	CR	MN	N	NI	P	S	SI			
L5PA	0,015	17,760	1,642	0,072	8,010	0,032	0,001	0,366			

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN										
TEST N° <small>PROBE N°</small>	PROBE SIT <small>PROBE NR</small>	Rm <small>N/mm2</small>	Rp 0.2 <small>N/mm2</small>	Rp 1.0 <small>N/mm2</small>	A50 <small>%</small>	A5 <small>%</small>	HRB	A200 <small>%</small>		
03L5PA	C T	638,94	345,25	387,42	51,68	52,68	86,00	54,68		

REMARKS / BEOBACHTUNGEN	SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL <small>OBERFLÄCHEN UND ABMESSUNGSKONTROLLE</small>
The delivery is in accordance with the order Temperatura de hipertemple entre 1050 y 1100 ° C.	<p>SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG</p> <hr/> <p>WORK INSPECTOR <small>WERKSACHVERSTÄNDIGER</small></p> <p style="text-align: right;"><i>A. Heredia</i> A. Heredia</p>
	Palmones, 20 MAYO 2016

ACERINOX EUROPA FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTAR PALMONES (LOS BARRIOS) TFM (34) 956 62 93 00 FAX (34) 956 62 93 11 P.O. BOX 93 11170 LOS BARRIOS (CADIZ)	 by Accredited Body	 0769-CPR VAS-00530 DoP no 1/2015	<h1 style="margin:0;">INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2 style="margin:0;">ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2> 3.1 <p style="margin-top: 10px;"> ACCORDING TO EN 10204 CERTIFICATE N° F0 2016 19930 40001 Y <small>GEMÄSS ZEUGNIS NR</small> </p>						
CUSTOMER <small>KUNDE</small> BE GROUP OY AB LOTILA KIRKKAATOVET 5-7/VANHANRADANKATU 42 15522 LAHTI FINLANDIA	OUR ORDER N° <small>UNSERE AUFTR.</small> SO 25199	YOUR ORDER N° <small>IHRER BESTELL.</small> P041467	TRADE MARK <small>STEMPEL DES HERSTELL.</small> 	INSPECTOR'S STAMP <small>STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN</small>	STEELMAKING PROCESS <small>HERSTELLUNGSPROZESS</small> A.O.D.				
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small> EN 10088-4:2009 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances)		INTERGRANULAR CORROSION <small>INTERKRISTALLINE KORROSION</small>	GRADE <small>MERKSTOFF</small> Acx 150 1.4307	FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small> 1D					
COIL / BOX <small>COIL/KISTE</small>	CONTENT <small>INHALT</small>	DIMENSIONS <small>ABMESSUNGEN</small>			MARKS <small>POS</small>	QUANTITY <small>STÜCKZAHL.</small>	TEST N° <small>PROBE NR</small>		
		THICKNESS <small>DICKE</small>	WIDTH <small>BREITE</small>	LENGTH <small>LÄNGE</small>					
D3802E	03L5PA EA	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C	
D3802E	03L5PA EB	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C	
D3802E	03L5PA EC	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C	
D3802E	03L5PA ED	15,000	1500,00	3000,00	10	1	03L5PA	C	
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN									
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 10,500	0,045	0,015	1,000	
L5PA	0,015	17,760	1,642	0,072	8,010	0,032	0,001	0,366	
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN									
TEST N° <small>PROBE NR</small>	PROBE <small>SIT TYPE</small>	Rm <small>N/mm2</small>	Rp 0.2 <small>N/mm2</small>	Rp 1.0 <small>N/mm2</small>	A5 <small>%</small>				
REQUIREMENTS <small>ANFORDERUNGEN</small>		500,00 700,00	200,00	240,00	45,00				
03L5PA	C T	638,94	345,25	387,42	52,68				
REMARKS / BEOBACHTUNGEN						SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL <small>OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE</small>			
The delivery is in accordance with the order						SATISFACTORY Ohne Beanstandung			
						WORK INSPECTOR <small>WERKSACHVERSTÄNDIGER</small>			
						 A. Heredia			
						Palmones, 20 MAYO 2016			

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 63
 11378 LOS BARRIOS (CADIZ)



by Accredited Body

Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1
NACH

Prüf - Nr. F0 2016 19930 40001 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 s. v. vom 26 Juni 1.989 wird auf die Gegenseichnung 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° SO 25199	Bestellung Nr - Your order n° P041467
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 - Steelsmaking 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°
10	4	15,000 x 1.500,00 x 3.000,00	L5PA	03L5PA 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					
L5PA	0,015	17,760	1,642	0,072	8,010	0,032	0,001	0,366					

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 Breite x Dicke Width x Thickness mm	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %				
Anforderungen Requirements		520,00 720,00	520,00	210,00	250,00	45,00				
03L5PA	C T	30,000 15,00	638,94	345,25	387,42	52,68				

Beobachtung 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 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