

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

OUR ORDER N° UNSERE AUFTR: **SO 49427**

YOUR ORDER N° IHRE BESTELL: **P048380**

TRADE MARK STEMPEL DES HERSTELL:

INSPECTOR'S STAMP STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS: **A.O.D.**

REQUIREMENTS	INTERGRANULAR CORROSION	GRADE	FINISH
ANFORDERUNGEN	INTERKRISTALLINE KORROSION	WERKSTOFF	AUSFÜHRUNG
EN 10088-2:2014 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SectIIA SA240/SA480Ed15 EN 10088-2:2014 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances) ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SectIIA SA240/SA480Ed15	EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E EN ISO 3651-2 ASTM-A-262 PRACTICA E	Acx 240 1.4401 Acx 240 TP-316 Acx 240 1.4404 Acx 240 TP-316L	1D N°1 1D N°1

COIL / BOX	CONTENT	DIMENSIONS (mm)			MARKS	QUANTITY	TEST N°	
		THICKNESS	WIDTH	LENGTH				
COIL/KISTE	INHALT	DICKE	BREITE	LÄNGE	POS.	STÜCKZAHL	PROBE NR.	
D9519E	02N2DD J	6,000	1500,00	3000,00	17	4	02N2DD	C
D9671Y	01N2RT D	6,000	1500,00	3000,00	19	4	01N2RT	C
D9671Z	01N2RT D	6,000	1500,00	3000,00	20	5	01N2RT	C

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN

HEAT N°	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI					
SCHMELZE NR														
N2DD	0,018	16,590	1,317	2,021	0,042	10,055	0,030	0,001	0,414					
N2RT	0,014	16,505	1,295	2,011	0,038	10,135	0,028	0,001	0,323					

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N°	PROBE SIT TYPE	Rm	Rp 0.2	Rp 1.0	A50	A5	HRB							
PROBE N.		N/mm2	N/mm2	N/mm2	%	%								
01N2RT	C T	603,41	326,48	373,06	51,75	52,75	85,00							
02N2DD	C T	618,57	348,13	397,28	50,15	51,15	86,00							

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).

SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL
 OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE

SATISFACTORY
 OHNE BEANSTANDUNG

WORK INSPECTOR
 WERKSACHVERSTÄNDIGER

A. Heredia
 A. Heredia

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

OUR ORDER N° UNSERE AUFTR
SO 49427

YOUR ORDER N° IHRE BESTELL
P048380

TRADE MARK STEMPSEL DES HERSTELL
ACERINOX

INSPECTOR'S STAMP STEMPSEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS HERSTELLUNGSPROZESS
A.O.D.

REQUIREMENTS	INTERGRANULAR CORROSION	GRADE	FINISH
ANFORDERUNGEN	INTERKRISTALLINE KORROSION	WERKSTOFF	AUSFÜHRUNG
EN 10088-4:2009 EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances)		Acx 240 1.4404	1D

COIL / BOX	CONTENT	DIMENSIONS (mm)			MARKS	QUANTITY	TEST N°
		THICKNESS	WIDTH	LENGTH			
COIL/KISTE	INHALT	DICKE	BREITE	LÄNGE	POS.	STÜCKZAHL	PROBE NR.
D9519E	02N2DD J	6,000	1500,00	3000,00	17	4	02N2DD
D9671Y	01N2RT D	6,000	1500,00	3000,00	19	4	01N2RT
D9671Z	01N2RT D	6,000	1500,00	3000,00	20	5	01N2RT

CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN

HEAT N°	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI
SCHMELZE NR									
REQUIREMENTS	0,030	16,500	2,000	2,000	0,100	10,000	0,045	0,015	1,000
ANFORDERUNGEN:		18,500	2,500	2,500		13,000			
N2DD	0,018	16,590	1,317	2,021	0,042	10,055	0,030	0,001	0,414
N2RT	0,014	16,505	1,295	2,011	0,038	10,135	0,028	0,001	0,323

MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

TEST N°	PROBE	Rm	Rp 0.2	Rp 1.0	A5
PROBE NR.	SIT TYPE	N/mm2	N/mm2	N/mm2	%
REQUIREMENTS		530,00	220,00	260,00	40,00
ANFORDERUNGEN:		680,00			
01N2RT	C T	603,41	326,48	373,06	52,75
02N2DD	C T	618,57	348,13	397,28	51,15

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)
ESPAÑA



by Accredited Body

Abnahmeprüfzeugnis

INSPECTION CERTIFICATE

Prüf - Nr. **F0 2017 5633 10001 E**
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*
Lauf Schreiben des TÜV Baden e. 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 BE GROUP OY AB	Auftrags Nr - Our order n° SO 49427	Bestellung Nr - Your order n° P048380
Prüfgegenstand - Article BLECH AUS BAND (SHEET)	Werkstoff Nr und Lieferzustand - Material n° and Condition of Delivery 1.4404/1.4401 1D	
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 PED 2014/68/EU EN-ISO-9444-2(Thickness Tolerances)		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°	
17	4	6,000 x 1.500,00 x 3.000,00	N2DD	02N2DD	C
19	4	6,000 x 1.500,00 x 3.000,00	N2RT	01N2RT	C
20	5	6,000 x 1.500,00 x 3.000,00	N2RT	01N2RT	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	2,500	0,100	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000					
N2DD	0,018	16,590	1,317	2,021	0,042	10,055	0,030	0,001	0,414					
N2RT	0,014	16,505	1,295	2,011	0,038	10,135	0,028	0,001	0,323					

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	530,00 680,00	220,00	260,00	40,00				
01N2RT	C T	20,000 6,00	603,41	326,48	373,06	52,75				
02N2DD	C.T	20,000 6,00	618,57	348,13	397,28	51,15				

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 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

Palmones, 9. FEBRERO 2017