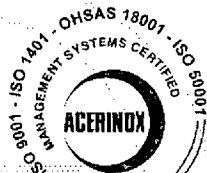


ACERINOX EUROPA
 FABRICA DEL CAMPO DE GIBRALTA
 PALMONES (LOS BARRIOS)
 TFNO. (34) - 956 62 93 00
 FAX (34) - 956 62 93 11
 P.O. BOX 83
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)
 ESPAÑA



by Accredited Body

Abnahmeprüfzeugnis INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1
NACH

Prüf - Nr. 73 2017 99781 20001 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 1.989 wird auf die Gegenzeichnung verzichtet.
 TÜV Baden renounce to the countersignature according their letter dated 26-6-89

Besteller - Customer JÄRVENPÄÄ SERVICE CENTER, TIBNOR OY	Auftrags Nr - Our order n° VW 702	Bestellung Nr - Your order n° 4500974185 Tiina Naaka
Prüfgegenstand - Article BLECH (PLATE)	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-18286(Thickness Tolerances)	Kennzeichnung - Marking Schmelznummer - N° of coil	

Zeichen des Lieferwerks - Brand of the manufacturer **Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp**

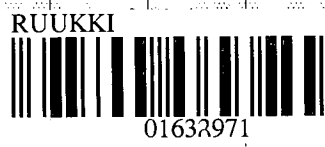
Pos Nr. Item N°	Stückzahl Quantity	Abmessung - Dimensions mm	Schmelze Nr Heat N°	Probe Nr Test N°
4	16	15,000 x 1.500,00 x 3.000,00	P5LW	05P5LW B
5	4	15,000 x 1.500,00 x 3.000,00	P5LW	05P5LW B

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	0,100	10,000 13,000	0,045	0,015	1,000
P5LW	0,017	16,725	1,280	2,038	0,045	10,100	0,029	0,001	0,361

Mechanische Eigenschaften - Mechanical Properties - Pr: Temp/T: Temp. 20° C

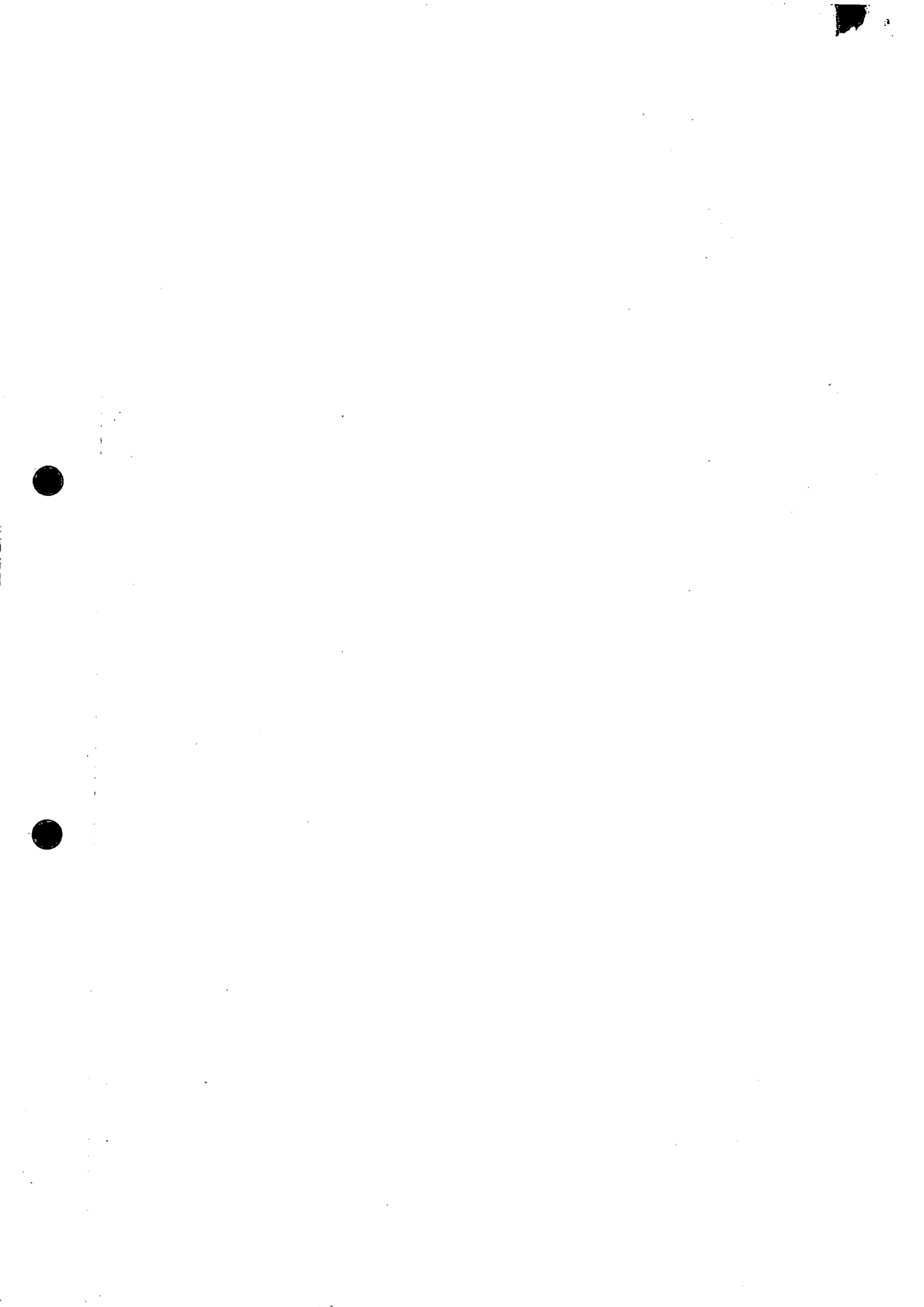
Probe Nr Test N°	Prob.-Lage Pos of Test	Abmessungen des Probestabs Dim. of specimen	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	Rp 1.0 N/mm2	A5 %
Anforderungen Requirements		Breite x Dicke Width x Thickness mm	520,00 670,00	220,00	260,00	45,00
05P5LW B	CT	30,000 15,00	593,51	285,05	331,05	53,07

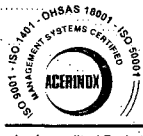

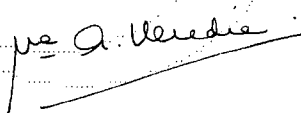


Beichtigung und Masskontrolle wurden durchgeführt: O.B. Surface and dimensions controlled: O.K.
 Der Werkstoff ist beständig gegen interkristalline Korrosion gemäss EN ISO 3651-2
 The material is resistant to intergranular corrosion test according to ISO 3651-2
 Spektroskopische Identitätsprüfung: O.B.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

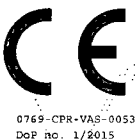
**WERKSACHVERSTÄNDIGER
WORK INSPECTOR
A. Heredia**

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



ACERINOX EUROPA <small>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) ESPAÑA</small>	 <small>by Accredited Body</small>	<h1 style="margin:0;">INSPECTION CERTIFICATE</h1> <h2 style="margin:0;">ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</h2>	3.1																
CUSTOMER <small>KUNDE</small> JÄRVENPÄÄ SERVICE CENTER, TIBNOR OY ASPONKATU 2 FIN-04400 JÄRVENPÄÄ FINLAND		OUR ORDER N° <small>UNSERE AUFTR.</small> VW 702	YOUR ORDER N° <small>IHR BESTELL.</small> 4500974185 Tiina Naaka																
		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> ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15 ASTM A240Ed15a/A480Ed16-ASME SecIIA SA240/SA480Ed15		INTERGRANULAR CORROSION <small>INTERKRISTALLINE KORROSION</small> ASTM-A-262 PRACTICA E ASTM-A-262 PRACTICA E	GRADE <small>WERKSTOFF</small> Acx 240 Acx 240																
		FINISH <small>AUSFÜHRUNG</small> Nº1 Nº1																	
COIL / BOX <small>COIL/KISTE</small>	CONTENT <small>INHALT</small>	DIMENSIONS (mm) <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>															
E3850Z	05P5LW BBA	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B	C											
E3850Z	05P5LW BBB	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B	C											
E3850Z	05P5LW BBC	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B	C											
E3850Z	05P5LW BBD	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B	C											
E3867V	05P5LW BAC	15,000	1500,00	3000,00	5	2	05P5LW B	C											
E3867V	05P5LW BAD	15,000	1500,00	3000,00	5	2	05P5LW B	C											
CHEMICAL ANALYSIS / CHEMISCH ZUSAMMENSETZUN																			
HEAT N° <small>SCHMELZE NR.</small>	C	CR	MN	MO	N	NI	P	S	SI										
P5LW	0,017	16,725	1,280	2,038	0,045	10,100	0,029	0,001	0,361										
MECHANICAL PROPERTIES / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN																			
TEST N° <small>PROBE N.</small>	PROBE SIT. <small>TYPE</small>	Rm N/mm2	Rp 0.2 N/mm2	A50 %	HRB	A200 %													
05P5LW B	C T	593,51	285,05	54,07	85,00	51,07													
REMARKS / BEOBACHTUNGEN										SURFACE AND DIMENSIONAL CONTROL <small>OBERFLÄCHEN- UND ABMESSUNGSKONTROLLE</small>									
Temperatura de hipertemple entre .1050 y 1100 ° C. The delivery is in accordance with the order 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.										SATISFACTORY OHNE BEANSTANDUNG									
										WORK INSPECTOR <small>WERKSACHVERSTÄNDIGER</small>  A. Heredia									
										Palmones, 3 OCTUBRE 2017									

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 93
 11370 LOS BARRIOS (CADIZ)
 ESPAÑA



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

INSPECTION CERTIFICATE

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS

3.1

ACCORDING TO EN 10204

CERTIFICATE N° 73 2017 99781 20001 Y
 ZEUGNIS NR.

CUSTOMER
 KUNDE
 JÄRVENPÄÄ SERVICE CENTER, TIBNOR OY
 ASPONKATU.2
 FIN-04400 JÄRVENPÄÄ
 FINLAND

OUR ORDER N°
 UNSERE AUFTR.
 VW 702

YOUR ORDER N°
 IHRE BESTELL.
 4500974185 Tiina Naaka

TRADE MARK
 STEMPEL DES HERSTELL.

INSPECTOR'S STAMP
 STEMPEL DES WERKSACHVERSTÄNDIGEN

STEELMAKING PROCESS
 HERSTELLUNGSPROZESS
 A.O.D.

REQUIREMENTS ANFORDERUNGEN	INTERGRANULAR CORROSION INTERKRISTALLINE KORROSION	GRADE WERKSTOFF	FINISH AUSFÜHRUNG
EN 10088-4:2009 EN-ISO-18286(Thickness Tolerances)		Acx 240 1.4404	1D

COIL / BOX COIL/KISTE	CONTENT INHALT	DIMENSIONS (mm) ABMESSUNGEN			MARKS POS.	QUANTITY STÜCKZAHL	TEST N° PROBE NR.
		THICKNESS DICKE	WIDTH BREITE	LENGTH LÄNGE			
E3850Z	05P5LW BBA	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B C
E3850Z	05P5LW BBB	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B C
E3850Z	05P5LW BBC	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B C
E3850Z	05P5LW BBD	15,000	1500,00	3000,00	4	4	05P5LW B C
E3867V	05P5LW BAC	15,000	1500,00	3000,00	5	2	05P5LW B C
E3867V	05P5LW BAD	15,000	1500,00	3000,00	5	2	05P5LW B 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
P5LW	0,017	16,725	1,280	2,038	0,045	10,100	0,029	0,001	0,361

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		520,00 670,00	220,00	260,00	45,00
05P5LW B	C T	593,51	285,05	331,05	53,07

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

Palmones, 3 OCTUBRE 2017