

 Aperam - Stainless France Aperam Gueugnon 71130 Gueugnon FRANCE		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>										N-Nr-N 18G0518893-01 V01																																														
		ISO 9001 V2008 - ISO TS 16949 V2009 - ISO 14001 V 2004																																																								
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80411615 /01-65312/1</b>						<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger <b>APERAM PASLANMAZ CELIK SAN TIC</b> <b>GEBZE ORGANIZE SAN. BOLGESI NO</b>  41480 GEBZE KOCAELI TURKEY TURQUIE			<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>711508564</b>																																																	
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND									<b>Customer article number</b> N° article client Artikelnummer des Kunden <b>ART033847</b>																																																	
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10088-2 / 14 - 1.4404 -1.4401 EN 10028-7 / 16 - 1.4404 -1.4401 ASTM A 240 / 16 - TYPE 316L -TYPE 316 'E SA 240 / 15 - TYPE 316L -TYPE 316		<b>Finish</b> Présentation Ausführung 2B 2B 2B 2B	<b>Steelmaking process</b> Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungverfahren Prod.proces: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage <b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen						<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution treated</b> Hypertrempe : <b>1040 C MINI</b> Loesungsgegl+abgeschreckt  <b>Forced Air</b> Air forcé Gebläse Luft																																																	
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE</b>												<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>																																														
<b>Coil n.</b> N.Bobine - Band Nr. 420419		<b>Heat n.</b> N.Coulée - Schmelz Nr. 734056		<b>Thickness</b> Epaisseur - Staerke 0,500 mm		<b>Width</b> Largeur - Breite 1000,00 mm		<b>Length</b> Longueur - Laenge		<b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>8600 KGS</b>																																																
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																																																										
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>P</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi</td> <td>0,030</td> <td>0,75</td> <td>2,00</td> <td>10,00</td> <td>16,50</td> <td>2,000</td> <td></td> <td>0,100</td> <td>0,0150</td> <td>0,045</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze</td> <td>0,023</td> <td>0,52</td> <td>1,34</td> <td>10,08</td> <td>16,59</td> <td>2,080</td> <td></td> <td>0,035</td> <td>0,0009</td> <td>0,031</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>															C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P					Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi	0,030	0,75	2,00	10,00	16,50	2,000		0,100	0,0150	0,045					Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,023	0,52	1,34	10,08	16,59	2,080		0,035	0,0009	0,031				
	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P																																																
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi	0,030	0,75	2,00	10,00	16,50	2,000		0,100	0,0150	0,045																																																
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,023	0,52	1,34	10,08	16,59	2,080		0,035	0,0009	0,031																																																
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																																										
<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIKES - MECHANISCHE WERTE</b>																																																										
Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur Test temperature (°C) :																																																										
<b>Direction (1)</b> Direction (2) <b>Required</b> Exigé Anforderung mini maxi  <b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1%		<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa Rm		<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung % 50mm HBW1		<b>Hardness</b> Dureté Haerte 217 157		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa Rp0.2% Rp1% Rm		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung																																												
3 T		240 270		530 680		40		217																																																		
2 T		280 311		607		56		152																																																		
		C11 C14		C12		C13 C15		C31		C16 C17		C18 C19																																														
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest C40 t(°c) C44				<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest C42				C50 C51		C52 C53		C54 C55		C56 C57																																												
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte C01				<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen Z01 <b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>180300051</b> A10				<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung A05 Customer Quality 02/03/2018 Romain GERARD The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige Z02																																																		
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs C02				<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung D01																																																						