

ArcelorMittal

MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1

N-Nr-N 09-I-58613-01-01

37861

Ausgestellt im Einvernehmen mit dem TÜV SÜD - Auf Gegenzeichnung wird verzichtet
 Issued in accordance with TÜV SÜD - Verification is not required
 Etabli en accord avec le TÜV SÜD - Dispense de contre-signature
 A.D.2000 Merkblatt W0 - W2 - W10 - PED 97/23 EC

ISO 9001 V2000 - ISO TS 16949 V2002 - ISO 14001 V 2004

ArcelorMittal - Stainless France
 ArcelorMittal Isbergues
 62330 Isbergues
 FRANCE

Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 9UA864590/03-23604/1		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverständigen <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">UI2</div>		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Resteller und/oder Empfänger ACCIAI VENDER SPA VIA NOBEL 4/A Q.RE IND.LE S.P.I.P. 43100 PARMA ITALIA		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer ORDINE USE903 SETT	
Product - Produit - Erzeugnis COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		Finish Présentation Ausführung 2B 2B 2B 2B		Steelmaking process Mode d'élaboration de l'acier Stahlherstellungsverfahren Prod.proces: Electric arc furnace-VOD/AOD-Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc-VOD/AOD-Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen-VOD/AOD-Stranggüesenlage Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires Zusätzliche Anforderungen		Customer article number N° d'article client Artikelnummer des Kunden	
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7 / 00 - 1. 4404 4401 EN 10088-2 / 05 - 1. 4404 4401 ASTM A 240 / 08 - AISI316L AISI316 ASME SA 240 / 07 - AISI316L AISI316		Product delivery condition Etat de livraison du produit Lieferzustand Solution treated 1030-1110 C Hypertrempé : Lösungsgegl+abgeschreckt Forced Air Air forcé Gebläse Luft					

ATTESTATION PED 97/23/RC PAR TÜV SÜD

Identification of the product Identification du produit-Identifizierung des Erzeugnisses Coil n. N° de bobine Band Nr 71619		Heat n. N° de coulée Schmelz Nr 932068		Thickness Epaisseur - Dicke 2,000 mm		Dimensions - Abmessungen Width Largeur - Breite 1000,00 mm		Length Longueur - Länge		Number of pieces Nombre de pièces - Stückzahl 1	
						Net weight Poids net - Netto Gewicht 8800 KGS					

CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	SI	Mn	Ni	Cr	Mo	TI	N	S	P						
Required-fixigé Anforderung	% mini % maxi	0,030	0,75	2,00	10,00 13,00	16,50 18,00	2,00 2,50		0,100	0,0150	0,045					
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze		0,021	0,39	1,22	10,00 C74	16,89 C75	2,02 C76		0,038 C78	0,0037 C79	0,033 C80					

Tests to verify batch and quality have been carried out: OK
 Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie: OK
 Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt: OK

MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUEES - MECHANISCHE WERTE

Direction (2) Required Anforderung	Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur				Test temperature :									
	Yield strength Limite d'élasticité Streckgrenze		Tensile strength Résistance à la traction Zugfestigkeit		Elongation after fracture Allongement après rupture Bruchdehnung		Hardness Dureté Härte		Yield strength Limite d'élasticité Streckgrenze		Tensile str. Résist. Mpa Zugfestigkeit		Elongation % Allongement Bruchdehnung	
	Rp 0.2 %	Rp 1 %	Rm		80mm	2"	HRB C30		Rp 0.2 %	Rp 1 %	Rm			
mini	240	270	530		40	40	95							
maxi			680				81							
Obtenu Ergebnisse	327	367	626		52	52								
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest	Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest													
temperature	EN ISO 3651-2 :OK													

Location of the sample (1) Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1.Front - Début - Anfang 2.Back - Fin - Ende 3.Middle - Milieu - Mitte		The delivery is in accordance with the order La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen		Organization inspection Organisme et/ou service contrôle Überwachungsabteilung Service Métallurgique	
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T.Transverse - Trävers - Quer L.Longitudinal - Long - Längs		Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung		Le : 02/09/2009 M. THOMAS The inspector Le responsable Der Werssachverstaendige	