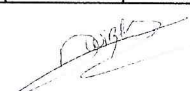





<b>aperam</b> Aperam Stainless Services & Solutions Luxembourg S.A. Avenue de l'Europe Site du PED - BP 55 L-4801 RODANGE Tel: +352 50 54 81 1 Fax: +352 50 54 81 64	<b>TEST REPORT</b> <b>RELEVÉ DE CONTRÔLE</b> <b>WERKSZEUGNIS</b> According to / Selon / Nachdem EN 10204		BL: 0077392 - 9													
			Date: 26/09/2019													
<b>Manufact. / Product. / Herstell.</b> APERAM STAINLESS EUROPE		<b>Item / Article / Produkt (EN 10058)</b> FLAT BAR 4307 1D 5,0 X 30,0 X 4000,0														
<b>Supplier Lot / Lot Fourn. / Band Nr</b> 91954514																
<b>Heat N° / N° de coulée / Schmelz Nr</b> 413590		<b>Customer / Client / Kunde</b> ITALINOX S.R.O.														
<b>Steel Designation / Désignation Acier / Stahlbezeichnung</b> EN 10028-7 WNR 1.4307/1.4301 EN 10088-2 WNR 1.4307/1.4301 ASTM A 240(M) TYPE 304L/304 ASME SA 240 TYPE 304L/304		<b>Order / Commande / Order</b> 909048791 - 08														
		<b>Reference / Référence / Referenz</b> OIP 1130														
AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- PED 2014/68/EU																
<b>Mill Certificate / N° de Certificats / Prüfzeugnis Nr</b> 19K0027366																
<b>Chemical Analysis / Analyse Chimique / Chemische Zusammensetzung</b>																
	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Cu	Al				
Cast Analysis Analyse Coulée Analyse	0,027	0,449	1,401	8,015	18,098			0,068	0,001	0,033						
<b>Mechanical Properties / Propriétés Mécaniques / Mechanische Werte EN ISO 6892-1 B</b>																
	Yield strength Limite D'élasticité Dehngrenze MPa		Tensile strength Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa		Elongation after fracture (A) Allongement après rupture Bruchdehnung %		Hardness Dureté Haerte									
	Rp 0.2 %	Rp 1%	Rm		A5	50 mm	HRB	DDQ								
	298	342	642			56	87,5	46								
<b>Material identification / Identification Matière / Identifizierung Sachgebiet</b>																
Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht
	Kg			Kg			Kg			Kg			Kg			Kg
1242502	528															
<b>Number of lots / Nombre de lots / Bunde Anzahl : 1</b>						<b>The Inspector Le Responsable Der Werksachverstaendige</b>										
<b>Total weight / Poids Total / Gesamt Gewicht [Kg] : 528</b>						 A. Wiblet										

 <p>Correspondentieadres: Aperam Genk Swinnenwijweg 5, Poort Genk 7523 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11</p>		<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>		<b>N-Nr-N 19K0027366-01 V01</b>													
		Certified acc. PED 2014/68/EU Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD Industrie Service GmbH with cert. No. 314/2007/MUC. Renounced of counter signature agreed by TÜV SÜD (9/5/2007). Approved acc. AD 2000-Merkblatt W0/TRD 100 by TÜV SÜD Industrie Service GmbH. Confirmation letter from TÜV SÜD Industrie Service GmbH of 07/05/2010 about the uniformity of coils acc. AD2000 W2 §4.1.1															
Tech. Req.: AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- EN 13445-2																	
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer <b>80518573/01-20699/984/01</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverständigen 		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfänger <b>APERAM SS&amp;S LUXEMBOURG</b> 15 AVENUE DE L'EUROPE 4801 RODANGE LUXEMBOURG													
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COIL, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED, UNTRIMMED COIL, LAMINE A CHAUD, RECUIT+DECAPE, BORDS NON REFENDUS COIL, WARMGEWALZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT, UNBESAEUMT		<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>906015124</b>		<b>Customer article number</b> N° article client Artikelnummer des Kunden <b>ART002728</b>													
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2016 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2014 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2017 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2017 TYPE 304L / 304 EN 10088-4-2009 1.4307 / 1.4301		<b>Finish</b> Présentation Ausführung 1D 1D NO 1 NO 1 1D		<b>Steelmaking process</b> 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 - Stranggussanlage <b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen													
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 -- NACE MR 0103 / ISO 17945 / NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // ASTM A480 / A480M -- ASME SA480 / SA480M // DIMENSION AND SHAPE TOLERANCES ACC. TO EN ISO 9444-2 // FREE OF RADIOACTIVE CONTAMINATION // CORR. TEST: ASTM A262-E: OK		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand <b>Solution treated:</b> Hypertrempe: <b>1050 °C</b> Lösungsgegl - abgeschreckt: <b>Forced air-water/air forcé-eau</b> Gebläse Luft-Wasser															
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen <b>Thickness</b> Epaisseur - Stärke 5.00 mm <b>Width</b> Largeur - Breite 1250.00 mm <b>Length</b> Longueur - Länge		<b>Number of pieces</b> Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b> <b>Net weight</b> Poids net - netto Gewicht <b>23938 KG</b>													
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																	
<b>Required - Exigé</b> %mini Anforderung. %maxi		<b>C</b> 0.030 <b>Si</b> 0.75 <b>Mn</b> 2.00 <b>Ni</b> 8.00 10.50 <b>Cr</b> 17.50 19.50 <b>Mo</b> <b>Ti</b> <b>N</b> 0.100 <b>S</b> 0.015 <b>P</b> 0.045 <b>Co</b>		<b>C71</b> 0.027 <b>C72</b> 0.44 <b>C73</b> 1.40 <b>C74</b> 8.01 <b>C75</b> 18.09 <b>C76</b> <b>C77</b> <b>C78</b> 0.068 <b>C79</b> 0.001 <b>C80</b> 0.033 <b>C81</b> 0.196 <b>C82</b> <b>C83</b> <b>C84</b> <b>C85</b> <b>C86</b>													
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK		<b>C04</b> <b>C93</b>		<b>D52</b>													
<b>Location (1)</b> Direction (2) <b>Required</b> Exigé Anforderung mini maxi <b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - MECHANISCHE WERTE</b> EN ISO 6892-1 B / A-SA 370 Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur Test temperature (°C) : <b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa <b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa <b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung % <b>Hardness</b> Dureté Haerte <b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa <b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit <b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung		<b>C03</b>													
<b>1</b> <b>2</b>		<b>Rp0.2%</b> 210 <b>Rp1%</b> 250 <b>Rm</b> 520 700 <b>A5</b> 45 45 <b>HRBW</b> 92 88 87		<b>C11</b> <b>C14</b> <b>C12</b> <b>C13</b> <b>C15</b> <b>C31</b> <b>C16</b> <b>C17</b> <b>C18</b> <b>C19</b>													
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest		<b>E0.2(T)/R(T)</b> % 46 <b>C50</b> <b>C51</b> <b>C52</b> <b>C53</b> <b>C54</b> <b>C55</b> <b>C05</b>													
<b>C40</b> (°C) <b>C44</b> <b>C42</b>		<b>EN ISO 3651/2 - A:OK</b> <b>D51</b>		<b>Internal cleanliness:</b> A: B: C: D:													
<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		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen <b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer <b>2019041228-20699</b>		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Überwachungsabteilung <b>Quality Department</b> 19/6/2019 <b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverständige  <b>D. Raemaekers</b>													
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflächenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung		<b>D01</b> <b>Z02</b>													