



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

**CONTROL STATEMENT
RELEVÉ DE CONTRÔLE
KONTROLLE VERBINDUNG**

According to / Selon / Nachdem
EN 10204 §3

BL: 0030828 - 2

Date: 21/10/2011

Manufact. / Product. / Herstell.

ARCELORMITTAL STAINLESS EUROPE SA

Supplier Lot / Lot Fourn. / Band Nr

12753440

Heat N° / N° de coulée / Schmelz Nr

617900

Steel Designation / Désignation Acier / Stahlbezeichnung

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

Item / Article / Produkt

FLAT BAR 4307 1D 3,0 X 30,0 X 4000,0

Customer / Client / Kunde

NOVA TRADING S.A.

Order / Commande / Order

108019790 - 05

Reference / Référence / Referenz

S/100079/005/2011

AD 2000 W2 -- AD 2000 W10 -- PED 97/23/EC

Mill Certificate / N° de Certificats / Prüfzeugnis Nr

2011K0042404

Chemical Analysis / Analyse Chimique / Chemische Zusammensetzung

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	Cu	Al				
Cast Analysis Analyse Coulée Analyse	0,025	0,47	1,397	8,001	18,115			0,076	0,004	0,031						

Mechanical Properties / Propriétés Mécaniques / Mechanische Werte EN 10002-1

	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	
	281	309	639		59	84	44	

Material identification / Identification Matière / Identifizierung Sachgebiet

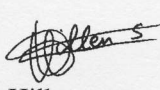
Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht		Lot Nr N° Lot Los Nr	Weight Poids Gewicht
	Kg			Kg			Kg			Kg
0552692	506									
0552703	506									
0552704	505									
0552741	499									
0552837	428									

Number of lots / Nombre de lots / Bunde Anzahl : 5

Total weight / Poids Total / Gesamt Gewicht [Kg] : 2444

The Inspector
Le Responsable
Der Wersachverstaendige

P. Bernard

 Correspondenteadres: Aperam Genk Swinnenwijerweg 5, 3600 Genk, Belgium Tel. +32 (0)89 30 21 11		MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1		N-Nr-N 11K0042404-01 V01																																											
Tech.Req.:AD 2000 W2/2008 -- AD 2000 W10/2007 -- EN 13445-2/2009 (cor.2010)		Company Certificate: Certified acc. PED 97/23/EC Annex I § 4.3 by Certification Body 0036 of TÜV SÜD. Industrie Service GmbH with certificate 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																																													
Manufacturer's works order number N° de la commande usine productrice Werksauftragsnummer 80056537/01-20699/798/01		Surveyor's mark Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen 		Purchaser and/or consignee Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger APERAM STAINLESS SERVICES & SOLUTIONS SITE DU PED - BP 55 4801 RODANGE LUXEMBURG																																											
Product - Produit - Erzeugnis COIL, HOT ROLLED, ANNEALED AND PICKLED, UNTRIMMED COIL, LAMINE A CHAUD, RECUIT+DECAPE,BORDS NON REFENDUS COIL, WARMGEWALTZT, GEGLUEHT UND GEBEIZT , UNBESAEUMT		Purchaser's order number N° de commande client Kundenbestellnummer 108003963		Customer article number N.article client Artikelnummer des Kunden ART002727																																											
Steel designation Désignation de l'acier Stahlbezeichnung EN 10028-7-2008 1.4307 / 1.4301 EN 10088-2-2005 1.4307 / 1.4301 ASTM A 240-2010 TYPE 304L / 304 ASME SA 240-2010 TYPE 304L / 304		Finish Présentation Ausföhrung ID ID NO 1 NO 1		Steelmaking process Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungverfahren Prod.process: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage Any supplementary requirements Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen																																											
		Product delivery condition Etat de livraison du produit - Lieferzustand Solution treated: Hypertrempe: 1050 C Loesungsgegl+abgeschreckt: Forced air - Air forcé Geblaese Luft																																													
NACE MR 0175 / ISO 15156-1 / ISO 15156-3 // ASTM A480 / A480M -10 -- ASME SA480 /SA480M -10 // CORROSION TEST: ASTM A262-E:OK																																															
Identification of the product Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses MELTED IN BELGIUM, MADE IN BELGIUM		Dimensions Dimensions - Abmessungen Thickness Epaisseur - Dicke 3.00 mm Width Largeur - Breite 1290.00 mm Length Longueur - Laenge		Number of pieces Nb de pièces - Stueckzahl 1 Net weight Poids net - netto Gewicht 17670 KG																																											
Coil n. N.Bobine - Band Nr. 12753440 Heat n. N.Coulée - Schmelz Nr. 617900		CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																																													
		<table border="1"> <tr> <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> </tr> <tr> <td>0.030</td> <td>0.75</td> <td>2.00</td> <td>8.00 10.50</td> <td>18.00 19.50</td> <td></td> <td></td> <td>0.100</td> <td>0.015</td> <td>0.045</td> </tr> <tr> <td>0.025</td> <td>0.47</td> <td>1.39</td> <td>8.00</td> <td>18.11</td> <td></td> <td></td> <td>0.076</td> <td>0.004</td> <td>0.031</td> </tr> </table>				C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P	0.030	0.75	2.00	8.00 10.50	18.00 19.50			0.100	0.015	0.045	0.025	0.47	1.39	8.00	18.11			0.076	0.004	0.031												
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P																																						
0.030	0.75	2.00	8.00 10.50	18.00 19.50			0.100	0.015	0.045																																						
0.025	0.47	1.39	8.00	18.11			0.076	0.004	0.031																																						
Required -Exigé %mini Anforderung. %maxi		Cast Analysis Analyse coulee Analyse Schmelze																																													
		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																																													
Location (1) Direction (2) Required Exigé Anforderung mini maxi 1 T Obtenu Ergebnisse		MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANQUES - MECHANISCHE WERTE EN ISO 6892-1 Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur Test temperature (°C) : <table border="1"> <tr> <th>Yield or proof strength</th> <th>Tensile Strength</th> <th>Elongation after fracture</th> <th>Hardness</th> <th>Yield or proof strength</th> <th>Tensile str.</th> <th>Elongation %</th> </tr> <tr> <th>Limite d'élasticité</th> <th>Résistance à la traction</th> <th>Allongement après rupt.</th> <th>Dureté</th> <th>Limite d'élasticité</th> <th>Résist. MPa</th> <th>Allongement.</th> </tr> <tr> <th>Dehngrenze</th> <th>Zugfestigkeit</th> <th>Bruchdehnung</th> <th>Haerte</th> <th>Dehngrenze</th> <th>Zugfestigkeit</th> <th>Bruchdehnung</th> </tr> <tr> <th>Rp0.2%</th> <th>Rp1%</th> <th>Rm</th> <th>50mm</th> <th>80mm</th> <th>HRB</th> <th>50mm</th> </tr> <tr> <td>210</td> <td>250</td> <td>520 700</td> <td>45</td> <td>45</td> <td>92</td> <td></td> </tr> <tr> <td>281</td> <td>309</td> <td>639</td> <td>59</td> <td>56</td> <td>84</td> <td></td> </tr> </table>				Yield or proof strength	Tensile Strength	Elongation after fracture	Hardness	Yield or proof strength	Tensile str.	Elongation %	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement après rupt.	Dureté	Limite d'élasticité	Résist. MPa	Allongement.	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Haerte	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Rp0.2%	Rp1%	Rm	50mm	80mm	HRB	50mm	210	250	520 700	45	45	92		281	309	639	59	56	84	
Yield or proof strength	Tensile Strength	Elongation after fracture	Hardness	Yield or proof strength	Tensile str.	Elongation %																																									
Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement après rupt.	Dureté	Limite d'élasticité	Résist. MPa	Allongement.																																									
Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Haerte	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung																																									
Rp0.2%	Rp1%	Rm	50mm	80mm	HRB	50mm																																									
210	250	520 700	45	45	92																																										
281	309	639	59	56	84																																										
Impact strength test Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		Corrosion test Test de corrosion Korrosionstest																																													
C40 t(°c)		EN ISO 3651/2:OK 44 Internal cleanliness: A: B: C: D:																																													
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 Packing list Avis d'expédition 2011043466-20699 Lieferscheinnummer																																													
Direction of the test pieces (2) Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		Marking, inspection and measurement : without objection Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Prüfung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung The inspector Le responsable Der Werkssachverstaendige 22/9/2011  S. Hillen																																													