

315-30432

Usine productrice
 Hersteller
 Marke
 E-mail

Ugine
 F-73403 UGINE

UGITECH
 Providing special steel solutions



N. Nr. N° 80612648000010		N° de commande usine - Werkbestellnummer - Works order number 7TM67000		0837TM6700 11																										
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1 CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 EN 10204 / 3.1 Page 1/ 2																														
Site d'UGINE	Certification - Werkzeugnis - Certificate AD 2000-MERKBLATT W0/TRD100 Pressure Equipment Directive 97/23/EC ISO 9001 : 2000 ISO/TS 16949 : 2002 ISO 14001 : 2004		par - von - by Industrie Service		Marque d'usine - Herstellerzeichen - Supplier's Mark POINÇON DE L'EXPERT - PRÜFSTEMPEL - Inspector's stamp 																									
	Produit - Erzeugnisform - Product UGI 4435 STAB GEWALZT ENTZUNDERT/ÜBERDREHT ABGESCHRECKT K13 RUND 52,000MM LONG. 5,000M +1000,000MM -0,000MM (DE) UGI 4435 BARRE LAMINÉ(E) DÉCALAMINÉ(G) HYPER TREMPÉ(E) K13 ROND(E) 52,000MM LONG. 5,000M + 1000,000MM -0,000MM (FR) UGI 4435 BAR ROLLED DESCALED SOLUTION ANNEALED K13 ROUND 52,000MM LONG. 5,000M + 1000,000MM -0,000MM (EN) UGI 4435 STAB GEWALZT ENTZUNDERT/ÜBERDREHT ABGESCHRECKT K13 RUND 52,000MM LONG. 5,000M + 1000,000MM -0,000MM (DE)																													
Client et/ou destinataire - Besteller und/oder Empfänger - Purchaser and/or Consignor 0000015046 Stappert Spezial-Stahl Handel g			N° de commande client - Kundenbestellnummer - Purchaser order number 10-75983/W																											
Marque commerciale - Handelsmarke - Trade name UGI 4435																														
Norme de référence - Bezugsnorm - Standard for reference AD 2000 W2 ED 08.2006 1.4435 ; AD 2000 W10 ED04 1.4435 ; EN 10272 ED00 1.4435 ; PED 97/23 EC ; EN 10088-3 ED 2005 1.4435 ; ASME SA479 2007 Sect.II & add TYPE 316L ; ASTM A479-06a TYPE 316L ; NACE MR0175/ISO 15156-3:2003 316L ; BASLER NORME ED97 1.4435 ;																														
Spécifications client - Kundenspezifikation - Customer's specification TL 006 / 4435 WRD rév. 0 du 07:2004																														
(1) Etat de livraison - Lieferzustand - As delivered LÖSUNGSGEGLÜHT			(1) Traitement de référence - Probestreifenbehandlung - Treatment on test sample																											
Identification du produit Erzeugnis Benennung Product Identification		N° de cde usine Werkbestellnummer Works order number 15	N° poste Post Nr Item Nr 17	N° de contrôle - Schmelzen Nr - Heat No 830177																										
		7TM67	000																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nombre</th> <th>Profil</th> <th>Dimension</th> <th>Longueur</th> <th>Poids</th> </tr> <tr> <th>Stueckzahl</th> <th>Profile</th> <th>Ausmessung</th> <th>Laenge</th> <th>Gewicht</th> </tr> <tr> <th>Pieces Nbr</th> <th>Shape</th> <th>Dimension</th> <th>Length</th> <th>Weigh</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>18</td> <td>19</td> <td>21</td> <td>21</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>RO</td> <td>52,000 mm</td> <td>5,000 m</td> <td>1022 kg</td> </tr> </tbody> </table>		Nombre	Profil	Dimension	Longueur	Poids	Stueckzahl	Profile	Ausmessung	Laenge	Gewicht	Pieces Nbr	Shape	Dimension	Length	Weigh	18	19	21	21	22	11	RO	52,000 mm	5,000 m	1022 kg				
Nombre	Profil	Dimension	Longueur	Poids																										
Stueckzahl	Profile	Ausmessung	Laenge	Gewicht																										
Pieces Nbr	Shape	Dimension	Length	Weigh																										
18	19	21	21	22																										
11	RO	52,000 mm	5,000 m	1022 kg																										
(3) L = Long Laengi - Long T = Travers Quer - Transverse	(1) TE = Trempé à l'eau - Wasserhartetn - Waterquench TH = Trempé à l'huile - Ölhartetn - Oil Quench A = Hypertrempé - Lösungsgeglüht - Solution annealed RO = Rond - Rund - Round QR = Carré - Viereckig - Square	R = Reverti - Anlassen - Tempered RT = Recuit - Geglüht - Annealed TRM = Recuit maxi - Weichgeglüht - Maxi annealed HX = Hexagonal - Sechskant - Hexagonal		Ugine, le 17/09/2008 L'agent Réceptionnaire de l'usine Der Werksachsvorständige The work inspector C. BIOTEAU																										
(4) A l'état de référence Zum Bezug Zustand At reference condition	(5) A l'état de livraison In Lieferzustand In state of delivery	Contrôles de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Bezeichnung, Besichtigung und Ausmessung : ohne Beanstandung Marking, inspection and measurement : without objection		62																										
59A		59B		66																										
Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande Wir bestätigen hiermit dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions																														



N. Nr N°	N° de commande usine - Werksbestellnummer - Works order number
80612648000010	4 7TM67000
	0837TM6700 11

ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1
CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1

EN 10204 / 3.1

Page 2/ 2

Numéro de prélèvement Probenummer Test Number	Demande/Vorschritt-Required Sens/Richtung Direction (3)	Traction-Zugversuch-Tensile test							Résilience-Kerbschlagzähigkeit-Notch Toughness						
		Température d'essai Probetemperatur Test Temperature ° C	Limite d'élasticité Streckgrenze Yield Strength 0.2% 1% MPa MPa		Résistance à la traction Zugfestigkeit Tensile MPa	Allongement Bruchdehnung Elongation %	Striction Einschnürung Red of Area %	Dureté Haerte Hardness HB	Dureté Haerte Hardness HRC	Type Form Type	Sens Richtung Direction (3)	Température d'essai Probetemperatur Test Temperature ° C	Valeurs individuelles Einzelwerte Individual Values	Moyenne Mittelwerte Average	Dureté Haerte Hardness (5)
39B 0150	24 L Min Max	25 20	26A 200	26B 235	27 500 700	28 40	29 81	30 215	37 22	31 ISOV	32 L	33 20	35 J 100	36 J	30B HBLIV
(5)			315	352	539	55	81	156				MIN = 160 MIT = 220 MAX = 280			
39A	40 Numéro de coulée Schmelz Nr Heat N. 830177	42 % C	43 % Si	44 % Mn	45 % Ni	46 % Cr	47 % Mo	48 % N	49 % Ti	50 % S					
38	Mode d'élaboration Erchelzungsart Melting process EAF + AOD	51 % P	52	53	54	55	70	71	72	73	74				
		Min Max	0,0300	1,0000	2,0000	15,0000	17,0000	2,5000	0,1100	0,0300					
		Min Max	0,0180	0,5100	1,5500	12,5800	19,0000	3,0000	0,0300	0,0020	0,0170				

CR-NI ÄQUIVALENT GEMÄSS BN2 = 7,46
FERRITGEHALT : STICHPROBENARTIG MAX. 1,0%
ZUSTIMMUNGSSCHREIBEN DER TÜV SÜD LIEGT VOR
AUF GEGENZEICHNUNG WIRD VERZICHTET / VERWECHSLUNGSPRÜFUNG SPEKTROSKOPISCH.
INTERKRISTALLINE KORROSION BESTÄNDIG NACH ISO 3651-2 / ASTM A262 PRACT.E
ADW0 : APPROVAL BY TÜV SÜDWEST
INTERCRYSTAL CORROSION RESISTANT ACC.TO EN ISO 3651-2 / ANTIMIXING TESTED

(3) L = Long Längs - Long T = Travers Quer - Transverse	(1) TE = Trempe à l'eau-Wasserhaerten-Waterquench TH = Trempe à l'huile-Ölhaften-Oil Quench A = Hypertrempe-Loosungsgegluecht-Solution annealed RO = Rond-Rund-Round QR = Carré-Viereckig-Square	R = Revenu-Anlassen-Tempered RT = Recuit-Gegluecht-Annealed TRM = Recuit maxi-Weichgegluecht-Maxi annealed HX = Hexagonal-Sechskant-Hexagonal	Ugine, le 17/09/2008 L'agent Réceptionnaire de l'usine Der Werksachverständige The work inspector C. BIOTEAU
(4) A l'état de référence Zum Bezug Zustand At reference condition	(5) A l'état de livraison In Lieferzustand In state of delivery	Contrôles de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Bezeichnung, Besichtigung und Ausmessung : ohne Beanstandung Marking, inspection and measurement : without objection	7
		Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande Wir bestätigen hiermit dass die obengenannten Erzeugnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions	62
			66