

SŽ ACRONI, d.o.o. Cesta Borisa Kidriča 44, SI - 4270 Jesenice

Potrdilo o prevzemu B/Abnahmeprüfzeugnis B/  
Inspection certificate B

Narocnik / Kunde / Customer

DIN 50 049 3.1 B anlage zu 3.1 A TUV  
EN 10 204 3.1 B anlage zu 3.1 A TUV

4-28-14

Stran/Seite/Page 1/1

MERKUR  
TRGOVINA IN STORITVE, D.D.  
MERKURKRAJ  
KOROŠKA C.1  
4000 KRAJ  
SLOVENIA

Sl. / Nr. / No.

Datum / Datum / Date

31014732-2

19.06.2001

Narocilo / Bestellung Nr. / Order No.

Dobavni list / Lieferschein / Despatch note

510/4823 disp.0

31014732 z/vom/from 19.06.2001

Izdelek / Erzeugnis / Product

Vrsta peci / Erschmelzungsart / Melting furnace

Znak izvedenca TK

Zeichen des sachverständigen  
Inspectors' stamp

Znak proizvajalca

Zeichen des Herstellerwerks  
Mark of the Manufacturer

BLECH

E+VOD



Specifikacije / Vorschriften / Specifications

ASTM A240/A240M/ED.98a

ASME SA 240 SECT.II PART A/ED.98+ add.99

17440/ED.96 EN10088-2/ED.95

AD Merkblatt W2/ED.94 und AD W10/ED.87, TRB 100

Tip / W.nr. / Type

316L/316

315L/316

Pov. / Fläche / Finish

No.:1

No.:1

Koroz. test / Int.krist.kor. / Corrosion test

ASTM A262 PRACTICE E:OK

DIN 50914:OK

X2CrNiMo17/12/2

W.Nr.1.4404/1.4401

X2CrNiMo17/12/2

W.Nr.1.4404/1.4401

C2-IIa

C2-IIa

Obseg dobave / Umfang der Lieferung / Extent of material delivery

Poz. / Pos. / Item	St. sarže / Schmelzen Nr. / Cast No.	St. plošče / Wälztafel / Plate No.	Teža neto / Gewicht / Weight kg	Dimenzije / Abmessungen / Dimensions mm	St. kcm. / Stückzahl / Quantity	St. vzorca / Probe Nr. / Sample No.
24	233084	062700	1500	28 / 2000 / 3320	1	6270 T
25	228590	098892	980	30 / 2000 / 2000	1	9890 T

Mehanske lastnosti / Mechanische Eigenschaften / Mechanical properties

St.vzorca / Probe Nr. / Sample No.	Smer vzorca / Proben lage / Position	Nap.tecenja / Dehn granice / Yield 0.2% N/mm <sup>2</sup>	Nap.tecenja / Dehn granice / Yield 1% N/mm <sup>2</sup>	Nat.trdnost / Zugfestigkeit / Tensile str. N/mm <sup>2</sup>	Raztezek / Bruchdehnung / Elongation			Kontrakt. / Einschnürung / Red. of area %	Trdota / Härte / Hardness HB	Zilavost / Kerbschlag / Impact pt / smer bei / lage / at / posit.		°C
					A5 %	A50 %	A80 %			J	at / posit.	
Zahteve / Anforderung. / Requirem.	MIN	190	225	490	40	40				60	20	
MAX			690									
9890 T	p	234	274	542	53.8	71.4		140	290	>300	>300	20
70 T	p	237	272	517	54.8	76.9		134	281	277	295	20

G - Glava / Kopf / Top N - Noga / Fuss / Bottom V - Vz dolžno / Längs / Longitudinal P - Prečno / Quer / Transverse Upogib / Siege / Bend:

Kemična analiza / Chemische Zusammensetzung / Chemical Composition

Sarže / Schmelzen Nr. / Heat No.	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%N	Ferrite
233084	0.012	0.30	1.43	0.038	0.001	16.82	10.67	2.06	0.0124	
228590	0.024	0.42	1.59	0.039	0.002	16.92	11.24	2.03	0.0130	

Opombe

HEAT TREATMENT : QUENCHED AT 1050°C. WATER QUENCHED

- VISUAL AND DIMENSIONAL CHECK : OK

- SPECTROMETER SORTING TEST : OK

- INTERGRANULAR CORROSION TEST ACCORDING TO

ASTM A - 262 PRACTICE E : OK!

WÄRMEBEHANDLUNG . LÖSUNGSGLUHEN BEI 1050 °C. WASSER ABGESCHRECHT!

OBERFLÄCHEN UND MASSPRÜFUNG : OHNE BEANSTANDUNG

PRÜFUNG AUF WERKSTOFFVERWECHSLUNG : OHNE BEANSTANDUNG



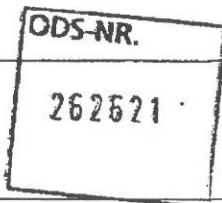

PRÜFUNG AUF BESTÄNDIGKEIT GEGEN INTERKRISTALLINE KORROSION

NACH DIN 50914 : OHNE BEANSTANDUNG

Zig in podpis  
Firmenstempel und Unterschrift  
Stamp and signature

POS 1



N. Nr N° 80307106000010		N° de commande usine - Werksbestellnummer - Works order number 1UV84000		0641UV8400		11
<b>INSPECTION CERTIFICATE 3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1</b> EN 10204 / 3.1						
Page 1/ 2						
Site d'UGINE	Certification - Werkzeugzeugnis - 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 VERSION 2002		Marque d'usine - Herstellerzeichen - Supplier's Mark <b>UGINE</b>	
					Pointon de l'expert - Prüfstempel - Inspector's stamp <b>Q6</b>	
Produit - Erzeugnisform - Product <b>UGIMA 4404HM BAR ROLLED DESCALED SOLUTION ANNEALED K13 ROUND 35,000MM LONG. 5,300M +300,000MM -300,000MM (EN)</b> UGIMA 4404HM BARRE LAMINÉ(E) DÉCALAMINÉ(E) HYPERTREMPÉ(E) K13 ROND(E) 35,000MM LONG. 5,300M +300,000MM -300,000MM (FR) UGIMA 4404HM BAR ROLLED DESCALED SOLUTION ANNEALED K13 ROUND 35,002MM LONG. 5,300M +300,000MM -300,000MM (EN) UGIMA 4404HM STAB GEWALZT ENTZUNDERT/ÜBERDREHT ABGESCHRECKT K13 RUND 35,000MM LONG. 5,300M +300,000MM -300,000MM (DE)						
Client et/ou destinataire - Besteller und/oder Empfänger - Purchaser and/or Consignor 13030 ODS BV				N° de commande client - Kundenbestellnummer - Purchaser order number 1001299002		
Marque commerciale - Handelsmarke - Trade name UGIMA 4404HM						
Norme de référence - Bezugnorm - Standard for reference AD 2000 W2 ED 08.2006 1.4404/4401 ; EN 10088-3 ED 2005 1.4404/4401 ; EN 10272 ED00 1.4404/4401 ; NACE MR0175/ISO 15156-3:2003 316/316L ; ASTM A182-06 F316L/316 ; ASTM A479-06a S31600/S31603 ;						
Spécifications client - Kundenspezifikation - Customer's specification						
(1) Etat de livraison - Lieferzustand - As delivered SOLUTION ANNEALED				(1) Traitement de référence - Probestreifenbehandlung - Treatment on test sample		
Identification du produit Erzeugnis Benennung Product Identification		N° de cde usine Werksbestellnummer Works order number 15	N° poste Post Nr Item Nr 17	N° de coulée - Schmelzen Nr - Heat No 637017		
		1UV84 000				
Nombre Stueckzahl Pieces Nbr 18 33		Profil Shape 19 RO		Dimension Ausmessung Dimension 21 35,000 mm		Longueur Laenge Length 21 5,300 m
						Poids Gewicht Weigh 22 1417 kg
(3) L = Long Laengs - Long T = Travers Quer - Transverse 58		(1) TE = Trempé à l'eau-Wasserhärten-Waterquench TH = Trempé à l'huile-Ölharthen Oil Quench A = Hypertrempé-Lösungsgekocht-Solution annealed RO = Rond-Rund-Round QR = Carré-Viereckig-Square		R = Revenu-Anlassen-Tempered PT = Recuit-Geglüht-Annealed TRM = Recuit mail-Weichgeglüht-Mixd annealed HX = Hexagonal-Serbskan-Hexagonal		7 Ugine, le 05/01/2007 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 59A		(5) A l'état de livraison In Lieferzustand In state of delivery 59B		Contrées de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Bezeichnung, Beschichtung und Ausmessung : ohne Beanstandung Marking, inspection and measurement : without objection 62 Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande Wir bestätigen hiermit dass die oben genannten Erzeugnisse den Bestelungsvorschriften entsprechen We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions 66		63

35-25958

10 mtr Ø 35  
01.255.33

26 MRT 2007

POS 2



N. Nr N° 8030710600010 4 N° de commande usine - Werkbestellnummer - Works order number 1UV84000 0641UV8400 11

INSPECTION CERTIFICATE 3.1  
 CERTIFICAT DE RECEPTION 3.1  
 ABNAHMEPRUEFZEUGNIS 3.1

EN 10204 / 3.1

Page 2 / 2

Numéro de prélèvement Probenummer Test Number	Sens Richtung (3)	Température d'essai Prüftemperatur Test Temperature	Traction-Zugversuch-Tensile Test					Resilience-Kerbschlagzähigkeit-Notch Toughness							
			Limite d'élasticité Streckgrenze Yield Strength		Résistance à la traction Zugfestigkeit Tensile	Allongement Bruchdehnung Elongation	Striction Einschnürung Red of Area	Dureté Härte Hardness	Dureté Härte Hardness	Type Form Type	Sens Richtung Direction (3)	Température d'essai Prüftemperatur Test Temperature	Valeurs individuelles Einzelwerte Individual Values	Moyenne Mittelwert Average	Dureté Härte Hardness (5)
398  0130	24  L Min Max	25 °C 20	26A MPa 200	26B MPa 235	27 MPa 500 700	28 % 40	29 % 50	30 HB 215	37 HRC 22	31 ISOV	32 L	33 °C 20	35 J 100	36 J	30B HBLIV

(5) 326 369 608 52 79 180 MIN = 160  
 MIT = 220  
 MAX = 280

39A Numéro de prélèvement Probenummer Test Number	40 Demandé Vorgeschrieben Required	Min Max	42	43	44	45	46	47	48	49	50
			% C	% Si	% Mn	% Ni	% Cr	% Mo	% N	% S	% P
	Número de coulée Schmelz Nr Heat N. 637017		0,0300	1,0000	2,0000	10,0000	16,5000	2,0000	0,1000	0,0300	0,0450
			0,0130	0,3700	1,3100	10,1700	16,5800	2,0300	0,0340	0,0280	0,0280

38 Mode d'élaboration Erzeugnisart Melting process	51	52	53	54	55	70	71	72	73	74
Electrique Elektrisch Electric										

ADW0+TRD100:ZUSTIMMUNGSSCHREIBEN DES TÜV SÜDWEST LIEGT VOR  
 AUF GEGENZEICHNUNG WIRD VERZICHTET  
 INTERKRISTALLINE KORROSION BESTÄNDIG NACH ISO 3651-2 / IDENTITÄT GEPRÜFT  
 INNERE FEHLERFREIHEIT DURCH PROZESS-KONTROLLE GARANTIERT  
 ADW0+TRD100:APPROVAL BY TÜV SÜDWEST  
 INTERCRYSTAL CORROSION RESISTANT ACC. TO EN ISO 3651-2 / ANTIMIXING TESTED

56

(3) L = Long Laengs - Long T = Travers Quer - Transvers EE	(1) TE = Trempé à l'eau-Wasserhaerten-Waterquench TH = Trempé à l'huile-Ölhaerten-Oil Quench A = Hypertrempé-Loesungsgelocht-Solution annealed RO = Rond-Rund-Round QR = Carré-Viereckig-Square	R = Revers-Anlassen-Tempered RT = Recuit-Geglueht-Annealed THM = Recuit maxi-Weichgeglueht-Maxi annealed HX = Hexagonal-Sechskant-Hexagonal	Ugine, le 05/01/2007  L'agent Réceptionnaire de l'usine Der Werksachverständige The work inspector  <i>Signature</i>  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, Beschichtigung und Ausmessung : ohne Beanstandung Marking, inspection and measurement : without objection	7
53A	59E	Nous certifions que les produits énumérés ci-dessus sont conformes aux prescriptions de la commande Wir bestätigen hiermit dass die oben genannten Ergebnisse den Bestimmungsvorschriften entsprechen We certify hereby that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions	82 86

63

# PRODUCT CONFORMANCE REPORT

Product LNT 316 LSi  
 Class. AWS A5.9-93: ER 316LSi  
 EN 12072-99: W 19 12 3 L Si

Size(s) mm 1,6 x 1000  
 Lot/Batch 55505118  
 Item No. 583915

Customer H. de Ridder & Zn.  
 Transport Gas Lascentrum  
 3812 RK AMERSFOORT

Quantity  
 Customer ref.  
 LSW Order No.

## Chemical analysis (%)

EN10204 2.2

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	V
0,01	0,88	1,7	0,01	0,01	18,5	12,2	2,6	0,0	0,1	0,0

## Mechanical tests, all weld metal

EN10204 2.2

### Tensile testing

### Impact testing

Cond.	Temp. °C	Rp0.2 N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>	A5 %	Cond.	Temp.1 °C	Av1 J
AW	RT	542	656	32	AW	-196	56

## Additional information

EN10204 2.2

Other tests

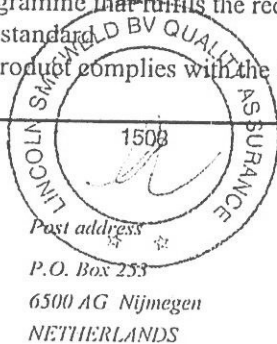
## Remarks

Lincoln Electric  
 Europe  
 122.11

EN 12072-99

DB AG Minden  
 43.122.05

The product identified above has been manufactured, tested and supplied in compliance with a Quality Assurance Programme that fulfils the requirements of EN 29000/ISO 9000/BS 5750 or similar standard.  
 We herewith certify that the product complies with the above-mentioned standards.  
 Certified ISO 9001:2000.



Company  
 Lincoln Smitweld B.V.  
 Registered Office  
 Nieuwe Dukenburgseweg 20  
 6534 AD NIJMEGEN

Post address  
 P.O. Box 253  
 6500 AG Nijmegen  
 NETHERLANDS

Issued by  
 A. WALD  
 Telephone:  
 31 24 3522911

Function  
 QA Administrator  
 Fax:  
 31 24 3522200

Date  
 12/12/2005  
 Cert.No.  
 55505118

Lasdraad