

CERTIFICATO DI CONTROLLO 3.1 / INSPECTION CERTIFICATE 3.1 - EN 10204:2004



METINVEST
FERRIERA VALSIDER SPA

(A) PROCESSO DI ELABORAZIONE / STEELMAKING PROCESS: E = ELECTRIC ; BO = BASIC OXYGEN
 (B) STATO DI FORNITURA / DELIVERY CONDITION: AR = GREZZO DI LAMINAZIONE / AS ROLLED ;
 R* = LAMINAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA / NORMALIZING ROLLING ;
 N = NORMALIZZATO / NORMALIZED IN 910°C, 1,5 mm/min ; ARIA CALMA / STILL AIR ;
 R = RICOTTO / ANNEALED ;
 N+R = NORMALIZZATO + RINVENUTO / NORMALIZED + ANNEALED ;
 M = LAMINAZIONE TERMOMECCANICA / Thermomechanical rolling
 (C) TRATTAMENTO TERMICO DEL CAMPIONE / HEAT TREATMENT OF SAMPLE:
 N = 910°C, 1,5 mm/min ; ARIA CALMA / STILL AIR
 R = 650°C, 1,5 mm/min ; ARIA CALMA / STILL AIR
 (D) $Co_1 L = C + Mn/5$; $Co_2 = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$;
 $Pm = C + Si/20 + (Mn + Cu + Cr)/20 + Nb/60 + Mo/15 + V/10 + B/5$
 (1) POSIZIONE / LOCATION: 1 = TESTA / TOP ; 2 = PIEDE / BOTTOM
 (2) POSIZIONE / LOCATION: C = CUORE / 1/2 THICKNESS ; P = PELLE / SURFACE ; D = 1/4 SPESORE / THICKNESS
 (3) DIREZIONE / DIRECTION: L = LONGITUDINALE / LONGITUDINAL ; T = TRASVERSALE / TRANSVERSE
 (4) FORMA DEL PROVINO / SHAPE OF TEST PIECE: P = PRISMATICO / PRISMATIC ; C = CILINDRICO / CYLINDRICAL
 (5) ESITO PROVA DI PIEGA / RESULT: DK = COMPLYING ; ND = NOT COMPLYING

Società soggetta a direzione e coordinamento di Metinvest B.V
 Via Antonio Salleri, 36 - 37050 Vallesse di Oppeano VR, Italy
 Phone +39 045 7133311 - Fax +39 39 045 7133394
 Cap. Soc. Euro 22.700.937,00 i.v. - P.IVA 03067420236
 C.F. e Reg. Imp. n. 13120560159 - REA 306151/VR
<http://valsider.metinvestholding.com>

^{A01} N° Certificato / Certificate no.	^{A02} Data / Date
55076	26/07/2016
^{A03} N° Ordine / Works order	^{A04} N° Ordine cliente / Customer's order
95162916	PLESA
DDT	del / date
BOL 1615612	25/07/2016
Pratica / File no.	del / date
^{B01/B02/B03} Prodotto / Product	Coil
Qualità / Steel grade	ASTM A36
Normativa / Specification	ASTM A36/A36 M

^{A05} Cliente / Customer

METINVEST INTERNATIONAL SA
 2, rue Vallin
 1201 GENEVA
 Switzerland

^{A06} Marcatura di prodotto / Marking of the product

PRODOTTO/ORDINE/N° INFORMAMENTO/DIMENSIONI/QUALITÀ/MARCHIO DEL PRODUTTORE
 PRODUCT/ORDER/INTERNAL N°/DIMENSIONS/STEEL GRADE/MANUFACTURER'S MARK

B07	B07	B16	B09/B11	B12	B07	C70	B04	C00	B05	C00	B05 PWHT				C00	B05 Q+T											
ITEM	IDENTIFICATIVO PRODOTTO PRODUCT ID	COLATA HEAT	DIMENSIONI [mm]	PESO TEORICO [t] THEORETICAL WEIGHT	LOTTO BATCH NO.	PROCESSO ELAB. (A) STEELMAKING PROCESS	STATO FORNITURA (B) DELIVERY CONDITION	CAMPIONE SAMPLE	TRATT. CAMPIONE (C) HEAT TREATMENT	CAMPIONE PWHT SAMPLE	N° CICLI / CYCLES	TEMPERATURA FINE END TEMPERATURE	VELOCITÀ RAFFREDDAMENTO COOLING RATE	PERMANENZA Min HOLDING TIME	TEMPERATURA INIZIO °C BEGINNING TEMPERATURE	TEMPERATURA TRATTAMENTO °C TEMPERATURE TREATMENT	VELOCITÀ RISCALDO C/h HEATING RATE	PERMANENZA Min HOLDING TIME	TEMPERATURA (Q) Min TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	PERMANENZA (Q) Min HOLDING TIME	TEMPERATURA (Q) °C TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	PERMANENZA (T) Min HOLDING TIME	TEMPERATURA (T) °C TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	
16	CL16/23251A	A1/02603901	4.76x1524	24,20	90124909	BO	AR	[AN796]																			

C71/C92 COMPOSIZIONE CHIMICA DI COLATA / HEAT CHEMICAL ANALYSIS

B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91			
COLATA HEAT	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mn	Al	V	Nb	Ti	Sn	Cu	N	B	H	Co ₁	Co ₂	C ₉₁			
ASTM A36 Min	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	% (D)	% (D)	% (D)			
ASTM A36 Max	0,25	1,35	0,40	0,040	0,050																			
A1/02603901	0,12	1,14	0,017	0,011	0,009	0,040	0,020	0,030	0,01	0,035	0,005	0,005	0,005						0,0060	0,0005	0,0005	0,31	0,32	0,18

C00	PROVA DI TRAZIONE TENSILE TEST								PROVA DI RESILLENZA IMPACT TEST - CHARTY V-NOTCH TEST					PROVA DI PIEGA BEND TEST			PROVA DI DUREZZA HARDNESS TEST			PROVA DI STRIZIONE 2% TEST				
	C01	C02	C03	C11	C12	C13	C14	C15	C41	C02	C03	C01	C42	C43	C02	C01	C30	C31	C32	C33	C34			
CAMPIONE SAMPLE	SPESORE PRODUCT THICKNESS	POSIZIONE (1) LOCATION	POSIZIONE (2) LOCATION	DIREZIONE (3) ORIENTATION	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	RETT. [mm] YIELD STRENGTH	RETT. [mm] TENSILE STRENGTH	RETT./mm ELONGATION	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	LARGHEZZA [mm] WIDTH	DIREZIONE (3) ORIENTATION	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	POSIZIONE (2) LOCATION	VALORE INDIVIDUAL VALUES	VALORE MEAN VALUE	DIREZIONE (3) ORIENTATION	MANDRIL MANDREL	POSIZIONE (2) LOCATION	METODO TEST METHOD	VALORE INDIVIDUAL VALUES	VALORE MEAN VALUE	VALORE INDIVIDUAL VALUES	VALORE MEAN VALUE	
ASTM A36 Min	2,00 - 20,00				20	400	23	250																
ASTM A36 Max	2,00 - 20,00				20	550																		
AN796	4,76	2	P	T	20	463	25	351	P															

10
 MSME SA-370 FIG. 3 AND FIG. 10 (FIG. 11 a 10x10mm)

ITEM		TOLLERANZA DI SPESSORE TOLERANCE ON THICKNESS	TOLLERANZE DI LARGHEZZA TOLERANCE ON WIDTH	TOLLERANZE DI LUNGHEZZA TOLERANCE ON LENGTH	CONDIZIONI SUPERFICIALI SURFACE FINISH	PLANARITÀ FLATNESS
16	LOT 2 3/16" x 5'	-0/+0.42	ASTM A568 -0/+35	NESSUNA TOLL.	ASTM A568	1/2 ASTM A568

CERTIFICHIAMO che i prodotti elencati sono conformi alla prescrizione dell'ordine, che i controlli della marcatura, dell'aspetto superficiale e dimensionale hanno dato esito positivo.
 WE CERTIFY that the above mentioned products are consistent with the order prescriptions: marking, inspection and measurement without objection.
 DICHIARIAMO CHE I PRODOTTI SONO STATI CONTROLLATI IN ACCORDO ALLA NORMATIVA VIGENTE E CHE LE RADIAZIONI IONIZZANTI NON ECCEDONO IL VALORE DEL FONDO NATURALE.
 WE DECLARE THAT THE PRODUCTS WERE CONTROLLED ACCORDING TO STANDARD AND RADIATION DO NOT EXCEED THE NATURAL RADIATION.

Z06		
Item 16: LOT 2 3/16" x 5'		
Z07	Z03 ENTE COLLAUDO / INSPECTION BODY	Z02
	TIMBRO DELL'ISPETTORE STAMP OF THE INSPECTION REPRESENTATIVE	

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
 PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNY
 = UNI EN ISO 9001:2008 =**