

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

METINVEST
METINVEST TRAMETAL SPA

Società per azioni con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Metinvest B.V
Registered office: Via XII Ottobre, 3 - 16121 Genova, Italy
Phone +39 010 5762911 - Fax +39 010 5762990
Works: Via E. Fermi, 44 - 33058 San Giorgio di Nogaro UD, Italy
Phone +39 0431 629989 - Fax +39 0431 629985
Cap. Soc. Euro 300.120.000,00 i.v.
C.F., P.IVA e Iscr. Reg. Imp. GE 05956630965 - REA 437720/GE
http://trametal.metinvestholding.com

N° Certificato / Certificate no. 407069 **Data / Date** 05/06/2017

N° Ordine Trametal / Works order 31788038 **N° Ordine cliente / Customer's order** 1101100485

DDT del / date
BCT 31700177 01/06/2017

Pratica / File no.
del / date

Prodotto / Product Lamiere / Hot rolled plates
Qualità / Steel grade A36
Normativa / Specification ASTM

(A) PROCESSO DI ELABORAZIONE / STEELMAKING PROCESS: E = ELECTRIC ; BO = BASIC OXYGEN
(B) STATO DI FORNITURA / DELIVERY CONDITION: AR = GREZZO DI LAMINAZIONE / AS ROLLED ;
N* = LAMINAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA / NORMALIZING ROLLING ;
N = NORMALIZZATO / NORMALIZED at 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR;
R = RICOTTO / ANNEALED;
N+R = NORMALIZZATO + RINVENUTO / NORMALIZED + ANNEALED
(C) TRATTAMENTO TERMICO DEL CAMPIONE / HEAT TREATMENT OF SAMPLE:
N = 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR
R = 650°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR
(D) Ceq₁ = C + Mn/6 ; Ceq₂ = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15 ;
Pcm = C + Si/30 + (Mn + Cu + Cr)/20 + Ni/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 SPESSORE / 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: OK = COMPLYING ; NO = NOT COMPLYING

Ciente / Customer
METINVEST INTERNATIONAL S.A.
2 RUE VALLIN
01201 GENEVA - SWITZERLAND 01201 CH
SVIZZERA

Marchatura di prodotto / Marking of the product
LAMIERA/ORDINE/N° INFORNAMENTO/DIMENSIONI/QUALITÀ/MARCHIO DEL PRODUTTORE
PLATE/ORDER/INTERNAL N°/DIMENSIONS/STEEL GRADE/MANUFACTURER'S MARK

B07	B07	B07	B09/B11	B12	B07	C70	B04	C00	B05	C00	B05 PWHT	C00	B05 Q+T	RAFFREDDAMENTO							
ITEM	LAMIERA PLATE	N° INFORN. INTERNAL NUMBER	DIMENSIONI [mm]	MASSA TEORICA [t]	LOTTO BATCH NO.	PROCESSO ELAB. (A) STEELMAKING PROCESS	STATO FORNITURA LAMIERA (B)	CAMPIONE SAMPLE	TRATT. CAMPIONE (C) HEAT TREATMENT	CAMPIONE PWHT SAMPLE	TEMPERATURA INIZIO °C BEGINNING TEMPERATURE	TEMPERATURA FINE °C END TEMPERATURE	VELOCITÀ RAFFREDDAMENTO °C/h COOLING RATE	PERMANENZA Min HOLDING TIME	TEMPERATURA (Q) °C	PERMANENZA (Q) Min	TEMPERATURA (T) °C	TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	PERMANENZA (T) Min	
8	1SX5370601A	1362170	19.05X2438X6096	2,22	526329	BO	AR	[AC545]													
8	1SX5370601B	1362170	19.05X2438X6096	2,22	526329	BO	AR	[AC545]													
8	1SX5370601C	1362170	19.05X2438X6096	2,22	526329	BO	AR	[AC545]													
8	1SX5370601D	1362170	19.05X2438X6096	2,22	526329	BO	AR	[AC545]													
8	1SX5380301A	1362171	19.05X2438X6096	2,22	526330	BO	AR	[AC546]													
8	1SX5380301B	1362171	19.05X2438X6096	2,22	526330	BO	AR	[AC546]													
8	1SX5380301C	1362171	19.05X2438X6096	2,22	526330	BO	AR	[AC546]													
8	1SX5380301D	1362171	19.05X2438X6096	2,22	526330	BO	AR	[AC546]													
8	1SX5420501A	1362179	19.05X2438X6096	2,22	526326	BO	AR	AC542													
8	1SX5420501B	1362179	19.05X2438X6096	2,22	526326	BO	AR	AC542													
8	1SX5420501C	1362179	19.05X2438X6096	2,22	526326	BO	AR	AC542													
8	1SX5420501D	1362179	19.05X2438X6096	2,22	526326	BO	AR	AC542													

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	Mo	Al	V	Nb	Ti	Sn	Ca	N	B	H	Ceq1	Ceq2	Pcm
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%(D)	%(D)	%(D)
A36 Min 0.00 - 20.00																					
A36 Max 0.00 - 20.00	0,25		0,40	0,040	0,050																
1SX537	0,14	1,04	0,22	0,012	0,002	0,050	0,040	0,030	<0,005	0,036	<0,005	<0,010	<0,005	<0,005	0,0000	0,0060	0,0005	0,0002	0,31	0,33	0,21
1SX538	0,14	1,02	0,22	0,012	0,003	0,060	0,030	0,030	<0,005	0,029	<0,005	<0,010	<0,005	<0,005	0,0000	0,0070	0,0005	0,0002	0,31	0,32	0,21
1SX542	0,14	1,04	0,22	0,009	0,002	0,040	0,030	0,030	<0,005	0,029	<0,005	<0,010	<0,005	<0,005	0,0000	0,0050	0,0005	0,0002	0,31	0,32	0,21

C00	PROVA DI TRAZIONE TENSILE TEST										PROVA DI RESILIENZA IMPACT TEST - CHARPY V-NOTCH TEST					PROVA DI PIEGA BEND TEST					PROVA DI DUREZZA HARDNESS TEST				PROVA DI STRIZIONE Z% TEST	
	C01	C02	C03	C11	C12	C13	C14	C10	C41	C02	C03	C01	C42	C43	C02	C51	C52	C50	C01	C30	C31	C32	C53	C54		
CAMPIONE SAMPLE	SPESORE LAMIERA PLATE THICKNESS	POSIZIONE (1) LOCATION	POSIZIONE (2) LOCATION	DIREZIONE ORIENTATION	TEMPERATURA TEST TEMPERATURE [°C]	REH [Mpa]	REH [Mpa]	REH/Rm	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	RP 0.2 [Mpa]	PROOF/YIELD STRENGTH	ELONGATION	AR%	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	LARGHEZZA [mm]	DIREZIONE ORIENTATION	TEMPERATURA TEST TEMPERATURE [°C]	POSIZIONE (2) LOCATION	POSIZIONE (2) LOCATION	METODO TEST METHOD	SINGOLI VALORI INDIVIDUAL VALUES	MEDIA MEAN VALUE	Z% SINGOLI VALORI Z% INDIVIDUAL VALUES	Z% VALORE MEDIO Z% MEAN VALUE		
A36 Min 0.00 - 20.00					20	250	400				23,0															
A36 Max 0.00 - 20.00					20		550																			
AC542	19,05	2	P	T	20	297	458				36,9			P	10,00											
AC545	19,05	2	P	T	20	318	461				36,9			P	10,00											
AC546	19,05	2	P	T	20	299	458				33,4			P	10,00											

C10
ASME SA-370 FIG. 3 AND FIG. 10 (FIG. 11 a 10x10mm)

Z01					
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
8 3/4" X 8' X 20'	ASTM A6/A6M -0.30/1.00	ASTM A6/A6M -0/+12	ASTM A6/A6M -0/+12	ASTM A6/A6M	ASTM A6/A6M

CERTIFICHIAMO che le lamiere elencate 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 plates are consistent with the order prescriptions: marking, inspection and measurement without objection.
 DICHIARIAMO CHE LE LAMIERE SONO STATE CONTROLLATE IN ACCORDO ALLA NORMATIVA VIGENTE E CHE LE RADIAZIONI IONIZZANTI NON ECCEDONO IL VALORE DEL FONDO NATURALE.
 WE DECLARE THAT THE PLATES WERE CONTROLLED ACCORDING TO STANDARD AND RADIATION DO NOT EXCEED THE NATURAL RADIATION.

Z06		
Z07	Z03 ENTE COLLAUDO / INSPECTION BODY	Z02
PRODUCED FROM CONTINUOUS CAST SLAB AND HAVE A MINIMUM REDUCTION RATIO OF 3 TO 1. ACC. TO ASTM ED. 2013. FULLY KILLED, FINE GRAIN STEEL. Value of Mn maximum in derogation permitted up to 1.50%	TIMBRO DELL'ISPETTORE STAMP OF THE INSPECTION REPRESENTATIVE	METINVEST TRAMETAL S.p.a F. Andrian CQ Manager