

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

A02/A05



(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) $C_{eq1} = C + Mn/6$; $C_{eq2} = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$;
 $P_{cm} = C + Si/30 + (Mn + Cu + Cr)/20 + Ni/60 + Mo/15 + V/10 + B*5$
 (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

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

A06 Cliente / Customer

METINVEST INTERNATIONAL S.A.

2 RUE VALLIN
01201 GENEVA - SWITZERLAND 01201 CH

SVIZZERA

A03 N° Certificato / Certificate no.	202 Data / Date
407190	06/06/2017

A08 N° Ordine Trametal / Works order	A07 N° Ordine cliente / Customer's order
31701442	1101100485

DDT	del / date
BOL 31710303	05/06/2017

Pratica / File no.	del / date
--------------------	------------

B06 Marcatura 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

B01/B02/B03 Prodotto / Product	Lamiere / Hot rolled plates
Qualità / Steel grade	A36
Normativa / Specification	ASTM

B07	B07	B07	B09/B11	B12	B07	C70	B04	C00	B05	C00	B05 PWHT						C00	B05 Q+T												
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	VELOCITÀ RISCALDO C/h HEATING RATE	TEMPERATURA TRATTAMENTO °C TEMPERATURE TREATMENT	HOLDING TIME	PERMANENZA Min PERMANENZA Min	N° CICLI / CYCLES	TEMPERATURA FINE °C END TEMPERATURE	VELOCITÀ RAFFREDDAMENTO °C/h COOLING RATE	TEMPERATURA TRATTAMENTO °C	CAMPIONE Q+T SAMPLE	TEMPERATURA °C	HOLDING TIME	PERMANENZA (Q) Min	RAFFREDDAMENTO COOLING	PERMANENZA (T) Min	HOLDING TIME	TEMPERATURA (T) °C	TEMPERATURE	RAFFREDDAMENTO COOLING	
9	1SX2870701C	1361458	25.40X1829X6096	2,22	525863	BO	AR	[AC489]																						
9	1SX2870701D	1361458	25.40X1829X6096	2,22	525863	BO	AR	[AC489]																						
9	1SX2870901A	1361548	25.40X1829X6096	2,22	519588	BO	AR	[AB753]																						
9	1SX2870901B	1361548	25.40X1829X6096	2,22	519588	BO	AR	[AB753]																						
9	1SX2891003A	1362096	25.40X1829X6096	2,22	525861	BO	AR	AC487																						
9	1SX2910101A	1361467	25.40X1829X6096	2,22	525862	BO	AR	AC488																						
9	1SX2910101B	1361467	25.40X1829X6096	2,22	525862	BO	AR	AC488																						
9	1SX2910101C	1361467	25.40X1829X6096	2,22	525862	BO	AR	AC488																						
9	1SX2910101D	1361467	25.40X1829X6096	2,22	525862	BO	AR	AC488																						
9	ESX0260202C	1361473	25.40X1829X6096	2,22	525839	BO	AR	[AC473]																						
9	ESX0260202D	1361473	25.40X1829X6096	2,22	525839	BO	AR	[AC473]																						
10	1SX2851201A	1361456	25.40X2438X6096	2,96	519601	BO	AR	[AB764]																						
10	1SX2851201B	1361456	25.40X2438X6096	2,96	519601	BO	AR	[AB764]																						
10	1SX2851201C	1361456	25.40X2438X6096	2,96	519601	BO	AR	[AB764]																						
10	1SX2870603A	1361802	25.40X2438X6096	2,96	525863	BO	AR	[AC489]																						
10	1SX2870603B	1361802	25.40X2438X6096	2,96	525863	BO	AR	[AC489]																						

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 20.10 - 40.00		0,80																			
A36 Max 20.10 - 40.00	0,25	1,20	0,40	0,040	0,050																
1SX285	0,14	1,02	0,21	0,011	0,002	0,030	0,030	0,020	<0.005	0,029	<0.005	<0.010	<0.005	<0.005	0,0000	0,0060	<0.0005	0,0002	0,31	0,32	0,20
1SX287	0,14	1,05	0,22	0,009	0,003	0,030	0,020	0,020	<0.005	0,026	<0.005	<0.010	<0.005	<0.005	0,0000	0,0070	<0.0005	0,0002	0,32	0,32	0,20

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)
1SX289	0,14	1,02	0,22	0,010	0,002	0,030	0,020	0,010	<0.005	0,029	<0.005	<0.010	<0.005	<0.005	0,0000	0,0060	0,0005	0,0002	0,31	0,32	0,20
1SX291	0,14	1,01	0,22	0,009	0,002	0,040	0,020	0,020	<0.005	0,025	<0.005	<0.010	<0.005	<0.005	0,0000	0,0060	<0.0005	0,0002	0,31	0,32	0,20
ESX026	0,13	1,00	0,18	0,014	0,013	0,010	0,010	0,020	<0.005	0,033	0,003	0,003	0,003	<0.005	0,0000	0,0050	0,0004	0,0004	0,30	0,30	0,19

C00	CAMPIONE SAMPLE	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	C01	C02	C03	C11	C12	C13	C14	C10	C41	C02	C03	C01	C42	C43	C02	C51	C52	C50	C01	C30	C31	C32	C53	C54	
	SPESORE LAMIERA PLATE THICKNESS	POSIZIONE (1) LOCATION	POSIZIONE (2) LOCATION	DIREZIONE ORIENTATION (3)	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	REH [Mpa] YIELD STRENGTH	RM [Mpa] TENSILE STRENGTH	REH/Rm	AZ" ELONGATION	RP 0.2 [Mpa] PROOF/YIELD STRENGTH	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	LARGHEZZA [mm] WIDTH	DIREZIONE ORIENTATION (3)	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	POSIZIONE (2) LOCATION	MEAN VALUE	DIREZIONE ORIENTATION (3)	MANDRINO [mm] MANDREL	ANGOLO [°] ANGLE	ESITO (5) RESULT	POSIZIONE (2) LOCATION	METODO TEST METHOD	SINGOLI VALORI INDIVIDUAL VALUES	MEAN VALUE	SINGOLI VALORI INDIVIDUAL VALUES	Z% VALORE MEDIO Z% MEAN VALUE	Z% VALORE MEDIO Z% MEAN VALUE
	A36 Min 20.10 - 155.00				20	250	400		20,0																		
	A36 Max 20.10 - 155.00				20		550																				
	AB753	25,40	2	P	T	20	314	468	34,2	P	10,00			P	0 0 0	0											
	AB764	25,40	2	P	T	20	313	468	36,7	P	10,00			P	0 0 0	0											
	AC473	25,40	2	P	T	20	305	466	34,0	P	10,00			P	0 0 0	0											
	AC487	25,40	2	P	T	20	315	470	37,2	P	10,00			P	0 0 0	0											
	AC488	25,40	2	P	T	20	319	466	34,4	P	10,00			P	0 0 0	0											
	AC489	25,40	2	P	T	20	292	452	38,0	P	10,00			P	0 0 0	0											

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

Z01						
ITEM	TOLLERANZA DI SPESORE TOLERANCE ON THICKNESS	TOLLERANZE DI LARGHEZZA TOLERANCE ON WIDTH	TOLLERANZE DI LUNGHEZZA TOLERANCE ON LENGTH	CONDIZIONI SUPERFICIALI SURFACE FINISH	PLANARITÀ FLATNESS	
9	1" X 6' X 20'	ASTM A6/A6M -0.30/1.10	ASTM A6/A6M -0/+12	ASTM A6/A6M -0/+12	ASTM A6/A6M	ASTM A6/A6M
10	1" X 8' X 20'	ASTM A6/A6M -0.30/1.30	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	Z03 ENTE COLLAUDO / INSPECTION BODY	Z02
Z07 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