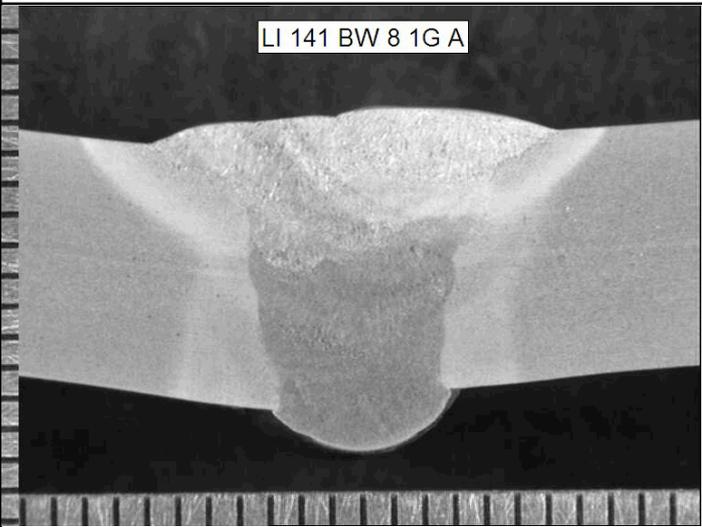


RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 1/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) <i>Test report #</i>	
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST- <i>Customer</i> HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 <i>Order number</i> 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015	
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 <i>Receipt date</i> 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE <i>Contract</i>	
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 <i>Specification</i>		
Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / <i>Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.</i>		
VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A		
Produit / Object. : Ass bw ép 8mm	Nuance / Grade : Grade 70 - ASME SA 516	
EXAMEN MACROGRAPHIQUE / MACROGRAPHIC INVESTIGATION TEST Cofrac		
Méthode d'essai / Test method : NF EN 1321 (Annulée, 1996/12), remplacé par NF EN ISO 17639		Examen N°/Examination n° : 534 733
 <p style="text-align: center;">LI 141 BW 8 1G A</p>	Type d'assemblage Tôle Bout à Bout	
	Grossissement / <i>Magnification</i> 1 division correspond à 1 mm	
	Réactif / <i>Etchant</i> NITAL	
	Résultat examen / <i>Examination result</i> Fusion Correcte. Absence de défaut de compacité.	
L'usinage de(s) éprouvettes a été réalisé par nos soins (sous-traité) / <i>Test specimen were machined by us (subcontracted)</i>		
Date d'exécution des essais : 29/06/2015 <i>Test date :</i>		Technicien de laboratoire : Hervé Bertholon <i>Laboratory technician</i>

Villars, le
29/06/2015

Chef de service ou suppléant :
Department head or his deputy
Jacques Reynaud



ACCREDITATION
N° 1-2055
PORTÉE
DISPONIBLE SUR
WWW.COFRAC.FR



RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 2/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	
Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.	

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

Produit / Object. : Ass bw ép 8mm

Nuance / Grade : Grade 70 - ASME SA 516

PROCÈS VERBAL D'EXAMEN PAR RESSUAGE / LIQUID PENETRANT EXAMINATION REPORT

Repère spécifique / Specific mark :	
Spécifications / Specification : PRT SD008	
Produits utilisés / Materials used	
Néttoyage préalable / Preliminary cleaning	
Type / Type : Solvant	Marque / Trade mark : BABBCO
Référence / Reference : N120	N° de lot / Lot Number : 10614/2
Penétrant / Penetrant	
Type / Type : Coloré	Marque / Trade mark : BABBCO
Référence / Reference : DP55	N° de lot / Lot Number : 16411
Produit de lavage / Cleaning agent	
Type / Type : EAU	Marque / Trade mark : /
Référence / Reference : /	N° de lot / Lot Number : /
Révéléateur / Developer	
Type / Type : HUMIDE	Marque / Trade mark : BABBCO
Référence / Reference : D100	N° de lot / Lot Number : 22713
Conditions d'examen / Examination conditions	
Stade et entendue du contrôle / Sequence and area of inspection	
Etat de surface / Surface condition : Usiné / Machined	100% SOUDURE + ZAT
Néttoyage préalable / Preliminary cleaning : OUI	Température de la pièce / Part temperature : 21°C
	Mode de séchage / Drying method : Evaporation naturelle / Natural evaporation
Application du pénétrant / Penetrant application :	
Mode d'application / Application method :	Pulvérisation/pulvérisation
Durée d'application / Application time :	20 mn
Elimination du pénétrant / Penetrant elimination	
Méthode / Method	Lavage à l'eau / water washing
Mode de séchage / Drying method	Chiffons secs propres / Clean dry rags
Temps de séchage / Drying time	10mn
Application du révélateur / Developer application	
Méthode / Method	Pulvérisation/pulvérisation
Mode de séchage / Drying method	Evaporation naturelle / Natural evaporation
Temps de séchage / Drying time	5mn
	Temps de lecture / Examination period : 10 à 30 min
Eclairage utilisé / lighting used :	
Lumière / Light :	Artificielle blanche > 1000 Lux
Luxmètre / Luxmeter :	Carnelec Pollux N°620

Nom de l'opérateur / Name of operator : S. GOUDARD - COFREND 2 BO2-002070

Résultats (si précisé à la commande) : CONFORME/Conform to spec
 Results (if clarified with order) : Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat/ To state or not the compliance with specification, it was not explicitly taken into account the uncertainty associated to the result

Villars, le
29/06/2015

Chef de service ou suppléant :
 Department head or his deputy
 Jacques Reynaud





RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 3/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) <i>Test report #</i>
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-HERBLAIN <i>Customer</i>	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 <i>Order number</i> 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on: 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 <i>Receipt date</i> 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE <i>Contract</i>
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 <i>Specification</i>	
Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / <i>Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.</i>	

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

Produit / *Object.* : Ass bw ép 8mm

Nuance / *Grade* : Grade 70 - ASME SA 516

PROCÈS VERBAL D'EXAMEN RADIOGRAPHIQUE / RADIOGRAPHIC EXAMINATION REPORT

Repère spécifique / Specific mark :							
Spécifications / Specification : PRT SD 007 + NF EN ISO 15614-1 + A1 + A2							
CONDITIONS TECHNIQUES / Technical conditions							
Rayons X / X rays	Ecrans au plomb / Screen lead		Film / Film		IQI / IQI		
Appareil / Equipment YXLON	Antérieurs / front 0,05m		kodak Simple Film / Single film MX125		Type / Type EN		
Type / Type YXPO225	Intermédiaires / Intermediate -		Développement manuel / development		Caractéristique 10 FE EN		
Foyer / Focal spot 3mm	Postérieurs / Back 0,15 mm				Caractéristique		
Tension / Voltage 200 Kv	Filtres au plomb / Filters lead		Manuel / Manual		Position / Position		
Intensité / Amps 6,0 mA	Antérieurs / front -		Marquage / Mark		Coté source / Source side		
	Postérieurs / Back 2 mm		Plomb / Lead		Sensibilité / Sensibility B		
Température des bains / Bath temperature 25°C		Temps de fixation / Fixing time 10 Min		Flou / Geo 0,052			
Temps de développement / Development time : 5 Min		N° du densitomètre / N of densitometer 1063RA301					
Type de prise de vues / Positioning of source and film		Temps d'exposition / Exposure time		Distance focales / Focal distance			
EN 17636 § 7-1-2 2 films		45 Sec		700 mm			
INTERPRETATION / Interpretation							
Rep Pièce <i>Piece mark</i>	Rep Film <i>Film Mark</i>	IQI <i>IQI</i>	Densité <i>Density</i>	Nature des défauts <i>Type of defect</i>	Observations <i>Remarks</i>	Conforme <i>Acceptable</i>	Non conforme <i>No acceptable</i>
LI 141 BW 8 1G A	A - B B - C	W14 w14	3,6 3,6	SI + ASPECT SI + ASPECT		Conforme Conforme	
Notation conventionnelle / Key							
F : Fissure - MP : Manque de pénétration - MF : Manque de fusion - I: Isolée -L: Ligne - N: Nid - V: Vermiculaire - S: Soufflure - C: Crack - LP : Lack of penetration LF : lack of fusion - I: Isolated - L: Line - P: Corase porosity -W: Wormhole - B: Blowhole - CA: Caniveau - IW Inclusion de tungstene -UC: Undercut - IW: Tungsten inclusion							

Nom de l'opérateur / *Name of operator* : J. NOEL - COFREND 2 BO2-016857

Résultats (si précisé à la commande) : CONFORME/Conform to spec
Results (if clarified with order) : Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat/ *To state or not the compliance with specification, it was not explicitly taken into account the uncertainty associated to the result*

Villars, le 29/06/2015	Chef de service ou suppléant : <i>Department head or his deputy</i> Jacques Reynaud		
---------------------------	--	--	--



RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 4/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	
Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.	

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

Produit / Object. : **Ass bw ép 8mm** Nuance / Grade : **Grade 70 - ASME SA 516**

ESSAI DE TRACTION / TENSILE TEST Cofrac

Méthode d'essai / Test method : **NF EN ISO 4136**

N° Test specimen	Dimensions Dimensions L x e (mm)	Position Position (1)	Section Cross section mm ²	Temp. °C	Fm N	ReH	Rp 0.2%	Rp 1%	Rm MPa	A %	Z %	E	Position cassure Fracture localisation (2)	
Imp. / Req													≥485	
534 727	25.00 x 7.44	T	186	20	101294				545				MB	

TYPE ET TAILLE DE DEFAULT / Type and size of imperfection : **aucun défaut apparent / no defect**

Imp. / Req													≥485	
534 728	25.04 x 7.42	T	185.80	20	101251				545				MB	

TYPE ET TAILLE DE DEFAULT / Type and size of imperfection : **aucun défaut apparent / no defect**

Machine d'essai Testing machine : 1209FD301 (24/10/14)	Méthode Method :	N° extensomètre Extensometer :	Micromètre d'extérieur Palmer : 1142DE301	Pied à coulisse Calliper-gauge : 1031DP301
---	----------------------------	--	--	---

(1) L : LONGITUDINAL / Longitudinal, T : TRANSVERSAL / Transvers, R : RADIAL / Radial, TA : TANGENTIEL / Tangential L : LONGITUDINAL / L
 (2) S : RUPTURE EN SOUDURE / In weld, ZL : RUPTURE EN ZONE DE LIAISON / In bord area, MB : RUPTURE EN METAL DE BASE / In base metal, ZAT : ZONE AFFECTEE THERMIQUEMENT / Heat affected zone
 <1/3L0 = distance entre la rupture et le repère le plus proche inférieur à L0/3
 2/3L0 = distance entre la rupture et le repère le plus proche supérieur à L0/3

L'usinage de(s) éprouvettes a été réalisé par nos soins (sous-traité) / Test specimen were machined by us (subcontracted)

Technicien de laboratoire / Laboratory technician : **Hervé Bertholon**

Date d'exécution des essais / Test date : **29/06/2015**

Villars, le 29/06/2015	Chef de service ou suppléant : Department head or his deputy Jacques Reynaud 	 ACCREDITATION N° 1-2055 PORTEE DISPONIBLE SUR WWW.COFRAC.FR
----------------------------------	---	--



RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 5/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-Customer HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	

Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / **LI 141 BW 8 1G A**

Produit / Object. : Ass bw ép 8mm	Nuance / Grade : Grade 70 - ASME SA 516
--	--

ESSAI DE FLEXION PAR CHOC / CHARPY IMPACT TESTING

Méthode d'essai / Test method : NF EN ISO 9016

N° Test specimen	Dénomination* (ex: VWT a/b)	Epaisseur Thickness mm	Temp. °C	Energie absorbée KV ₂ J Cofrac Impact absorbed energy	Energie de rupture KCV ₂ J/cm ² Cofrac Impact toughness	Ductilité Shear fracture %	Exp. lat. Lat Exp mm
534 735/1	VWT0/1	5	-46°C	2	5	---	---
534 735/2	VWT0/1	5	-46°C	13	33	---	---
534 735/3	VWT0/1	5	-46°C	3	8	---	---
Moyenne				6	15		
Requis / Required				---	Moy. : >34	---	---

*V: Entaille Charpy en V / Charpy V notch
 W: Entaille dans le métal fondu / Notch in the weld metal
 S: Entaille parallèle à la surface / Notched parallel to the surface
 a: Distance entre le centre de l'entaille et la ligne de référence / The distance of the centre of the notch from the reference line
 b: Distance entre la face endroit de l'assemblage soudé et la face de l'éprouvette la plus proche / The distance from the weld joint face side to the nearer face of the test specimen
 Dimensions éprouvettes / Sample dimensions : 55 x 10 x Epaisseur mm
 L'usinage de(s) éprouvettes a été réalisé par nos soins (sous-traité) / Test specimen were machined by us (subcontracted)
 L'énergie absorbée est approximative si elle dépasse 240J (80% de la capacité de la machine) / If the absorbed energy exceeds 240J (80 % of the machine capacity), the value is approximative.
 Machine d'essai / Testing machine : 1008FH301
 Energie nominale du mouton pendule/ Nominal energy of the striker : 300 J
 Thermomètre / Thermometer : 1119TN301
 Technicien de laboratoire / Laboratory technician : Hervé Bertholon
 Date d'exécution des essais / Test date : 29/06/2015

Villars, le
29/06/2015

Chef de service ou suppléant :
 Department head or his deputy
 Jacques Reynaud





RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 6/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-Customer HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	
Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.	

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

ESSAI DE FLEXION PAR CHOC / CHARPY IMPACT TESTING

Méthode d'essai / Test method : NF EN ISO 9016

N° Test specimen	Dénomination* (ex: VWT a/b)	Epaisseur Thickness mm	Temp. °C	Energie absorbée KV ₂ J Cofrac Impact absorbed energy	Energie de rupture KCV ₂ J/cm ² Cofrac Impact toughness	Ductilité Shear fracture %	Exp. lat. Lat Exp mm
534 736/1	VHT1/1	5	-46°C	16	40	---	---
534 736/2	VHT1/1	5	-46°C	9	23	---	---
534 736/3	VHT1/1	5	-46°C	22	55	---	---
Moyenne				16	39		
Requis / Required				---	Moy. : >34	---	---

*V: Entaille Charpy en V / Charpy V notch
 W: Entaille dans le métal fondu / Notch in the weld metal
 S: Entaille parallèle à la surface / Notched parallel to the surface
 a: Distance entre le centre de l'entaille et la ligne de référence / The distance of the centre of the notch from the reference line
 b: Distance entre la face droit de l'assemblage soudé et la face de l'éprouvette la plus proche / The distance from the weld joint face side to the nearer face of the test specimen
 Dimensions éprouvettes / Sample dimensions : 55 x 10 x Epaisseur mm
 L'usinage de(s) éprouvettes a été réalisé par nos soins (sous-traité) / Test specimen were machined by us (subcontracted)
 L'énergie absorbée est approximative si elle dépasse 240J (80% de la capacité de la machine) / If the absorbed energy exceeds 240J (80 % of the machine capacity), the value is approximative.
 Machine d'essai / Testing machine : 1008FH301
 Energie nominale du mouton pendule/ Nominal energy of the striker : 300 J
 Thermomètre / Thermometer : 1119TN301
 Technicien de laboratoire / Laboratory technician : Hervé Bertholon
 Date d'exécution des essais / Test date : 29/06/2015

Villars, le
29/06/2015

Chef de service ou suppléant :
 Department head or his deputy
 Jacques Reynaud





RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 7/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	

Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.

VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

Produit / Object. : Ass bw ép 8mm

Nuance / Grade : Grade 70 - ASME SA 516

ESSAI DE PLIAGE / BEND TEST Cofrac

Méthode d'essai / Test method : NF EN ISO 5173

N° Test specimen	Type Type (3)	Position Position (1)	Dimensions Dimensions mm	Diamètre mandrin Former mm	Distance entre rouleaux Distance between rollers mm	Angle Angle °	Défaut Defect	Position cassure (2) Fracture localisation
538 352	TFBB	T	38 x 7.5	30	48	180°	Défaut(s) apparent(s)/ Defect size : 22mm	S
538 353	TFBB	T	38 x 7.5	30	48	180°	Défaut(s) apparent(s)/ Defect size : 14mm	S
538 354	TRBB	T	38 x 7.5	30	48	180°	aucun défaut apparent / no defect	---
538 355	TRBB	T	38 x 7.5	30	48	180°	aucun défaut apparent / no defect	---

(1) L : LONGITUDINAL / Longitudinal, T : TRANSVERSAL / Transverse

(2) S : SOUDURE / In weld, ZL : ZONE DE LIAISON / In bord area, MB : METAL DE BASE / In base metal, ZAT : ZONE AFFECTEE THERMIQUEMENT / HAZ : Heat affected zone

(3) FBB : Éprouvette de pliage endroit sur soudure bout à bout / Face bend test specimen of butt weld

RBB : Éprouvette de pliage envers sur soudure bout à bout / Root bend test specimen of butt weld

SBB : Éprouvette de pliage transversal de côté sur soudure bout à bout / Transverse side bend test specimen of butt weld

FBC : Éprouvette de pliage endroit sur revêtement, sans soudure bout à bout / Face bend test specimen of cladding without a butt weld

SBC : Éprouvette de pliage de côté sur revêtement, sans soudure bout à bout / Side bend test specimen of cladding without a butt weld

FBCB : Éprouvette de pliage endroit sur revêtement, avec soudure bout à bout / Face bend test specimen of cladding with a butt weld

SBCB : Éprouvette de pliage de côté sur revêtement, avec soudure bout à bout / Side bend test specimen of cladding with a butt weld

L'usinage de(s) éprouvettes a été réalisé par nos soins (sous-traité) / Test specimen were machined by us (subcontracted)

Pied à coulisse / Calliper-gauge : 1031DP301

Machine d'essai / Testing machine : 1015FD301

Technicien de laboratoire / Laboratory technician : Hervé Bertholon

Date d'exécution des essais / Test date : 29/06/2015

Villars, le
29/06/2015

Chef de service ou suppléant :
Department head or his deputy
Jacques Reynaud





RAPPORT D'ESSAIS / TEST REPORT

PAGE: 8/8 ANNEXES / Appendices : 0	RAPPORT D'ESSAIS N° : C-170615-06191 (29550-0) Test report #
CLIENT : BUREAU VERITAS SA - CB003697 ST-HERBLAIN	N° COMMANDE: 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 du: 12/06/2015 Order number 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 on 06/12/2015
DATE DE RECEPTION : 17/06/2015 Receipt date 06/17/2015	AFFAIRE : 6260616-CM-LI 141 BW 8 1G-1 SERVI LOIRE Contract
SPECIFICATION NF EN ISO 15614-1 + A1 2008+ A2 2012 Specification	

Les éprouvettes et les chutes seront conservées 3 mois ou réexpédiées à vos frais / Tries and cutting will be kept 3 months or send in your expenses.

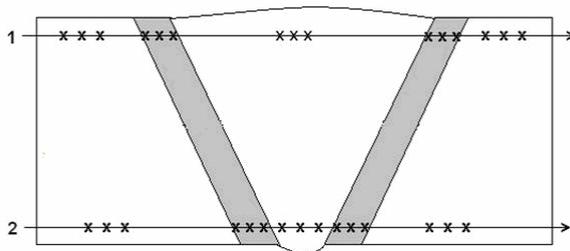
VI_C-170615-06191-001 (170 503 - CS58) / LI 141 BW 8 1G A

Produit / Object. : **Ass bw ép 8mm** Nuance / Grade : **Grade 70 - ASME SA 516**

ESSAI DE DURETE / HARDNESS TEST

EXAMEN N°/Examination n° : 534 739	Méthode d'essai / Test method : NF EN 9015-1 Méthode R
MACHINE D'ESSAI / Testing machine : 1144FE301	Type / Type : HV10 NF EN ISO 6507-1

	Métal de base Parent material	ZAT HAZ	Zone fondue Welding	ZAT HAZ	Métal de base Parent material
1	164 162 165	200 211 227	221 240 266	275 229 203	165 164 161
2	163 158 160	179 182 198	169 171 179	202 193 187	167 162 163



Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat/ To state or not the compliance with specification, it was not explicitly taken into account the uncertainty associated to the result

Date d'exécution des essais : 29/06/2015 Test date	Technicien de laboratoire : Hervé Bertholon Laboratory technician
--	---

Villars, le 29/06/2015	Chef de service ou suppléant : Jacques Reynaud Department head or his deputy 	 ACCREDITATION N° 1-2055 PORTÉE DISPONIBLE SUR WWW.COFRAC.FR
-------------------------------	---	---

B.V. VI_EBISampleControlReport.rpv028