INSPECTION CERTIFICATE — NF EN 10204-3.1/DIN 50049-3.1.B/ISO 10474

A02 — B.E. 730/ 892592 / 1 — A09/A03

ArcelorMittal

ARCELORMITTAL MEDITERRANEE
USINE DE FOS SUR MER
13776 - FOS SUR MER CEDEX
FRANCE
Tél:04.42.47.33.14 Fax:04.42.47.17.20
A01

Sigle du producteur / Trade mark: Fos sur Mer — A04

T Re=260 MINI MPA Rm=485 -620 MPA A%(50)=21 MINI
KV T - 51dgC 14 J MINI/IND 18 J MINI/MOY
B03

(5)
E : Recuit Emaillage / Enamelling Annealing
BL : Brut de laminage / As rolled
LN : Laminage normalisant / Normalising forming
A : Revenu / Tempered
TE : Trempé à l'eau / Water quenching
LTC : Laminé temp. contrôlée / Thermo-controled forming
TM : Laminage thermomécanique / Thermo-mechanical forming
N : Normalisé / Normalised
D : Détensionné / Stress relieved
G : Adouci par recuit / Soft annealed
(1)

Organisme et/ou service de contrôle / Inspection	Client et/ou destinataire / Purchaser and/or consignee	N° Commande Courtier/Client / Broker/purchaser's order N°	N° Commande Usine / Works order N°	Nuances et spécifications techniques / Quality and specifications	Etat de livraison / Delivery condition	Traitement de référence / Test condition
RECEPTION USINE +SUP ER CONTRL ORGANISME A05	SIDERURGICA ASTICO SPA VIA ASTICO 44 I-36030 FARA VICENTINO (VI) ITALIE A06	110187 A07	FH2B005001 4GB74 A08	SA516 GR70 (1S) - ASME SA516:2006 SA20S5 HOT ROLLED COIL, AS ROLLED B01 B02	LTC (1) B04	N .BL (1) B05

Identification du produit / Product identification		Poste / Item	Nombre pièces / Quantity of pieces	Dimensions			Masse / Weight	Traction / Tensile test											Résilience / Notch thoughtness									
Repère pièce / Plate number	Coulée / Heat			Epaisseur / Thickness	Largeur / Width	Longueur / Length		Emp Loc (2)	S (3)	Pos. P (4)	Type Form	Ref. (1)	Temp.	Re02	Rm	A%				Emp Loc (2)	Ref. (1)	Type Form	S (3)	Temp.	Pos. Z(4)	Valeurs individuelles / Individual values			Moyenne / Average
B08	B07	B09	B10	B11	B12	B13	(7)	C01	C02	C062	C10		C03	C11	C12	C13	C14.C29		C60.C69	C01		C40	C01	C08	C62	<- -	- C42 -	- - >	C43
5143013	730 221132	002	1	8.000	2000.00		25933	1	T	P	PRISM	BL	20	449	573	29,3				1	N	KV	T	-51	P	67	100	68	78
5161026	730 221132		1				25571	1	T	P	PRISM	BL	20	446	566	29,7				1	N	KV	T	-51	P	97	102	119	106

AC:C =0.220 MAXI MN=0.850-1.500 P =0.035 MAXI S =0.035 MAXI SI=0.150-0.400 AL=0.020 MINI CU=0.400 MAXI NI=0.400 MAXI CR=0.300 MAXI NB=0.020 MAXI V =0.030 MAXI
TI=0.030 MAXI MO=0.120 MAXI CBN23=CR+MO =0.320 MAXI CBN13=CU+NI+CR+MO =1.000 MAXI
AP:MN=0.790-1.600 SI=0.130-0.450 CU=0.450 MAXI NI=0.430 MAXI CR=0.340 MAXI NB=0.030 MAXI V =0.040 MAXI TI=0.040 MAXI MO=0.130 MAXI

Meth.(6) of steel making	Repère Pièce / Plate number	N° Coulée / Heat number	*	Analyse sur produit / Check analysis					AL%	CR%	CU%	MO%	N %	NB%	NI%	TI%	V %						CBN23	CBN13			
				C%	Mn%	P%	S%	Si%																			
C70	B08	B07		C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C96	C97
O/Y CC		730 221132		0.167	1.419	0.017	0.002	0.215	0.031	0.020	0.015	0.003	0.003	0.008	0.016	0.017	0.002						0.022	0.054			
O/Y CC	5143013	730 221132	*	0.165	1.397	0.016	0.002	0.214	0.025	0.019	0.015	0.000	0.003	0.008	0.016	0.016	0.001										

(2) Emplacement/ Location
1:Tête / Top
2:Pied / Bottom
3:1/2 longueur / Length
C01 X:Divers

(3)Orientation/Direction
L:Long / Longitudinal
T:Travers / Traverse
5:30° / LML
4:45° / LML
6:60° / LML
C02

(4) Position/épaisseur
1:ép.réd10mm-full size
5:ép.réd5mm- 1/2 size
6:ép.réd6.7mm-2/3 size
7:ép.red7.5mm-3/4 size
C:Coeur(1/2 épaisseur)
P:Peau/Rolled surface C62

(6)Mode élab-Meth Coulée
T: Thomas M: Martin
E: Electrique / Electric
O/Y: Oxygène pur / Basic Oxygen
CC: Coulée Continue / Continuous casting C70

(7) Masse pesée et nombre de pièces données a titre indicatif / Weighed mass and quantity of pieces to provide a general indication

Nous certifions que la fourniture citée a été fabriquée conformément aux spécifications techniques du contrat et que, toutes opérations de contrôle et essais effectués, elle répond sous tous ses aspects aux spécifications particulières ainsi qu'aux normes en vigueur s'y rapportant
We certify hereby that the above mentioned products areconsistent with the order prescriptions

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants
Marking, inspection and measurement : without objection
C50 D01

Date 23/03/12
Agent / Name
F. SIXDENIERS
Z01