

ArcelorMittal
ARCELORMITTAL MEDITERRANEE Site de FOS
13776 FOS SUR MER CEDEX - FRANCE
T:+33(0)44247-3314 F:+33(0)44247-3231
E: un.scu(a)arcelormittal.com

Sigle du producteur
Marchio di fabbrica

FOS

T Re=355 MINI MPA Rm=470 -630 MPA A%(5,65)=20 MINI

N° 730/0411812

Pagina 1 / FIN

A09/A03

(5)

CDC: Conforme cahier charges / Conforme alle prescrizioni
BL : Brut de laminage / Stato grezzo di laminatione
LN : Laminage normalisant / Laminazione normalizzazione
A : Revenu / Rinvenimento
TE : Trempé à l'eau / Tempra all'acqua
LTC : Laminé temp. contrôlée / Laminazione a temperatura controllata
TM : Laminage thermomécanique / Laminazione termomeccanico
N : Normalisé / Normalizzato
D : Détensionné / Distensione
G : Adouci par recuit / Ricottura di addolcimento

B03

(1)

Organisme et/ou service de contrôle
Organismo e/o servizio di controllo
SANS RECEPTION AVEC DOCUMENT

Client et/ou destinataire
Cliente e/o destinatario

DG TRADE SRL
CONTRA S. MARCO 39 I-36100 VICENZA ITALIE

N° Commande Courtier/Cient N° Ordine Filliale/Ciente
0512B/3

N° Commande Usine N° Ordine stabilimento
0930393229 000003

Nuances et spécifications techniques / Qualità e specifiche tecniche

S355J0+AR EN10025-2:2019

BOBINE BRUTE
VRT_140643_34_HRCL

Etat de livraison (1)
Stato di fornitura LTC B04

Traitement de référence (1)
Trattamento di riferimento BL B05

A05

A06

A07

A08

B01
B02

Identification du produit
Identificazione del prodotto

Poste

Nombre de pièces
Numero

Dimensions / Dimensioni (mm)

Masse Massa

Empla.

Traction / Trazione

Résilience / Resilienza

Repère pièce N°di laminazione

Coulée Colata

Order

Epaisseur Spessore

Largeur Larghezza

Longueur Lunghezza

(kg)(7)

(2)

S (3)

Pos. Z(4)

Type Forma

Réf Ref (5)

Temp.

ReEH

Rm

A%

<-C14-C29

C60-C69->

(2)

Réf Rif

Type Forma

S (3)

Temp.

Pos. Z(4)

Valeurs individuelles Valori individuali

Moyenne Media

C43

B07
2628049

B07
730512406

A07
001

B08
1

B09
4,000

B10
1220,00

B11

B13
16133

C01
1

C02
T

C06
P

C10
PRISM

C03
20

C11
533

C12
575

C13
24,8

C01

C40

C02

C08

C62

< --C42-- >

C43

AC:C =0,20 MAXI MN=1,60 MAXI P =0,030 MAXI S =0,030 MAXI SI=0,55 MAXI AL=0,30 MAXI CU=0,40 MAXI NI=0,42 MAXI CR=0,30 MAXI NB=0,06 MAXI V =0,10 MAXI TI=0,05 MAXI B =,0008 MAXI MO=0,11 MAXI N =0,012 MAXI CO=0,30 MAXI CEQ02=C+MN/6+(CU+NI)/15+(CR+MO+V)/5 =0,450 MAXI

Mode d'élab.
Modo di elab. dell'acciaio (6)

Repère Pièce N° laminazione

N° Coulée N° di colata

* Analyse sur produit / Analisi sui prodotti

C%

Mn%

P%

S%

Si%

Al%

B %

CR%

CU%

MO%

N %

NB%

NI%

TI%

V %

CEQ02

%

C70/93 O/YCC

B07

B07
730512406

C71
0,06

C72
0,42

C73
0,030

C74
0,009

C75
0,02

C76
0,03

C77
0,0001

C78
0,03

C79
0,03

C80
0,00

C81
0,005

C82
0,04

C83
0,01

C84
0,04

C85
0,00

C86

C87

C88

C89
0,142

C90

C91

C92

C96

C97

Emplacement/Posizione(2)
1 Tête / Inizio
2 Pied / Fine
3 1/2 longueur / Centro C01 X:Divers Vari C02

(3) Sens / Orientamento
L: Long / Longitudinale
T: Travers / Trasversale
Z: Travers court / Asse z Spessore C02

(4) Position / Posizione
C: Coeur / Cuore
P: Peau / Superficie
D: 1/3 Epais / Spessore Q: 1/4 Epais / Spessore F: 1/5 Epais / Spessore K: Divers / Vari C62

(6) Mode élab.Meth.Coulée
T: Thomas M: Martin
E: Electrique / Elettrico
OY: Oxy.pur/Ossig. puro CC: Coulée continue Colata continua C70/93

(7) Masse et nb pieces a titre indicatif.
Massa pesata e numero di pezzi a titolo indicativo

Certifichiamo che la fornitura in oggetto è stata fabbricata conformemente alle specifiche tecniche del contratto e che, effettuate tutte le operazioni di controllo e prove, corrisponde sotto tutti gli aspetti alle specifiche particolari, così come alle norme in vigore a cui si riferisce.

Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants
Controllo della marcatura, dell' aspetto e di dimensione : soddisfacenti.

Date / Data 28/01/26
Agent Collaudatore F. SIXDENIERS
Z02 D01

028