

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

FOS

Sigle du producteur / Marchio di fabbrica

FOS

T Re=355 MINI MPA Rm=470 -630 MPA A%(5,65)=20 MINI KV L + 0dgC 19 J MINI/IND 27 J MINI/MOY

N° 730/0411800
A02
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 : Revendu / 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
A05

Client et/ou destinataire / Cliente e/o destinatario
DG TRADE SRL
CONTRA S. MARCO 39 I-36100 VICENZA ITALIE
A06

N° Commande Courtier/Cient N° Ordine Filiale/Ciente 1112B/1
A07

N° Commande Usine N° Ordine stabilmento 0930395209 000001
A08

Nuances et spécifications techniques / Qualità e specifiche tecniche
S355J0+AR-CAT_A EN10025-2:2019
BOBINE BRUTE VRT_140643_34_HRCL B01 B02

Etat de livraison (1) / Stato di fornitura LTC B04

Traitement de référence (1) / Trattamento di riferimento BL B05

Identification du produit / Identificazione del prodotto

Repère pièce N°di laminazione

Coulée Colata

Poste Order

Nombre de pièces Numéro

Dimensions / Dimensioni (mm)

Epaisseur Spessore

Largueur Larghezza

Longueur Lunghezza

Masse Massa (kg) (7)

Empla.

S (3)

Pos. Z(4)

Type Forma

Réf Ref (5)

Temp.

ReEH

Rm

A%

<-C14-C29

C60-C69->

Empla (2)

Réf Rif

Type Forma

S (3)

Temp.

Pos. Z(4)

Valeurs individuelles Valori individuali

Moyenne Media

C01

1

BL

C40

KV

C02

L

C08

+ 0

C62

P

< -- C42-- >

163

153

152

C43

156

C:C =0,20 MAXI MN=1,60 MAXI P =0,030 MAXI S =0,030 MAXI SI=0,03 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 T=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 =0,470 MAXI CBN02=SI+2,5P =0,090 MAXI

Mode d'élab. 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

CBN02

%

C70/93 O/YCC

B07

B07 730513178

C71 0,06

C72 0,42

C73 0,011

C74 0,007

C75 0,01

C76 0,04

C77 0,0001

C78 0,02

C79 0,03

C80 0,00

C81 0,005

C82 0,05

C83 0,01

C84 0,00

C85 0,00

C86

C87

C88

C89 0,140

C90 0,041

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

(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
O/Y: 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.
Controllo della marcatura, dell' aspetto e di dimensione : soddisfacenti.

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

Sixdeniers
028