

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

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

(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

N° 730/0411180
Pagina 1 / FIN
A09/A03

Sans réception avec document

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

N° Commande Courtier/Cient N° Ordine Filliale/Ciente
0512B/2

N° Commande Usine N° Ordine stabilmento
0930393229 000002

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

Identification du produit Identificazione del prodotto		Poste Order	Nombre de pièces Numéro	Dimensions / Dimensioni (mm)			Masse Massa	Empla (2)	Traction / Trazione										Empla (2)	Résilience / Resiliencia							
Repère pièce N°di laminazione	Coulée Colata			Epaisseur Spessore	Largueur Larghezza	Longueur Lunghezza	(kg) (7)		S C01	Pos Z C02	Type Forma C06Z	Réf Ref (5)	Temp. C03	ReEH C11	Rm C12	A% C13	<-C14-C29	C60-C69->		Réf Rif C01	Type Forma C40	S (3) C02	Temp. C08	Pos. Z(4) C62	Valeurs individuelles Valori individuali < --C42-->	Moyenne Media C43	
B07 2607058	B07 730512406	A07 001	B08 1	B09 4,000	B10 1220,00	B11	B13 16093	C01 1	C02 T	C06Z P	C10 PRISM	Ref BL	C03 20	C11 539	C12 576	C13 23,2	<-C14-C29	C60-C69->	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 elab. dell'acciaio (6)	Repère Pièce N° laminazione	N° Coulée N° di colata	* Analyse sur produit / Analisi sui prodotto						B %	CR%	CU%	MO%	N %	NB%	NI%	TI%	V %				CEQ02			%		
			C%	Mn%	P%	S%	Si%																			
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

(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.

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

Date / Data 21/01/26
Agent Collaudatore F. SIXDENIERES D01
Z02

021