



(A) PROCESSO DI ELABORAZIONE / STEELMAKING PROCESS: E = ELECTRIC ; BO = BASIC OXYGEN
(B) STATO DI FORNITURA / DELIVERY CONDITION: AR = GREZZO DI LAMINAZIONE / AS ROLLED ;
N* = LAMINAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA / NORMALIZING ROLLING ;
N = NORMALIZZATO / NORMALIZED at 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR;
R = RICOTTO / ANNEALED;
N+R = NORMALIZZATO + RINVENUTO / NORMALIZED + TEMPERED
(C) TRATTAMENTO TERMICO DEL CAMPIONE / HEAT TREATMENT OF SAMPLE:
N = 910°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR
R = 650°C, 1,5 min/mm ; ARIA CALMA / STILL AIR
(D) $Ceq_1 = C + Mn/6$; $Ceq_2 = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15$;
 $Pcm = C + Si/30 + (Mn + Cu + Cr)/20 + Ni/60 + Mo/15 + V/10 + B*5$
(1) POSIZIONE / LOCATION: 1 = TESTA / TOP ; 2 = PIEDE / BOTTOM
(2) POSIZIONE / LOCATION: C = CUORE / 1/2 THICKNESS ; P = PELLE / SURFACE ; D = 1/4 SPESSORE / THICKNESS
(3) DIREZIONE / DIRECTION: L = LONGITUDINALE / LONGITUDINAL ; T = TRASVERSALE / TRANSVERSE
(4) FORMA DEL PROVINO / SHAPE OF TEST PIECE: P = PRISMATICO / PRISMATIC ; C = CILINDRICO / CYLINDRICAL
(5) ESITO PROVA DI PIEGA / RESULT: OK = COMPLYING ; NO = NOT COMPLYING

ACEL 235 KERESKEDELMI KFT
Hungaria korut 162-166
0000 H-1146 Budapest EE
HU

B06	Marcatura di prodotto / Marking of the product
	LAMIERA/ORDINE/N° INFORMAMENTO/DIMENSIONI/QUALITÀ/MARCHIO DEL PRODUTTORE PLATE/ORDER/INTERNAL N°/DIMENSIONS/STEEL GRADE/MANUFACTURER'S MARK

B01/B02/B03	
<u>Prodotto / Product</u>	Lamiere / Hot rolled plates
<u>Qualità / Steel grade</u>	P265GH - AD2000W1
<u>Normativa / Specification</u>	EN10028-2:2017

[illegible]

B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91
COLATA HEAT	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Al	V	Nb	Ti	Sn	Ca	N	B	H	Ceq1	Ceq2	Pcm
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	% (D)	% (D)	% (D)
P265GH Min 0.00 - 150.00		0,80								0,020											
P265GH Max 0.00 - 150.00	0,20	1,40	0,40	0,025	0,010	0,300	0,300	0,300	0,080		0,020	0,030	0,030			0,0120					
YSA02	0,15	1,09	0,24	0,012	0,002	0,030	0,020	0,060	<0.005	0,038	0,003	0,001	0,003	<0.005	0,0000	0,0048	0,0003	0,0002	0,33	0,35	0,22
YSA03	0,16	1,11	0,25	0,011	0,002	0,040	0,040	0,060	0,010	0,042	0,002	0,002	0,002	<0.005	0,0000	0,0047	0,0004	0,0001	0,35	0,36	0,23
YSA04	0,16	1,10	0,23	0,013	0,002	0,030	0,030	0,080	0,010	0,033	0,002	0,001	0,002	<0.005	0,0000	0,0046	0,0002	0,0001	0,34	0,37	0,23

[illegible]

			PROVA DI TRAZIONE TENSILE TEST								PROVA DI RESILIENZA IMPACT TEST - CHARPY V-NOTCH TEST						PROVA DI PIEGA BEND TEST				PROVA DI DUREZZA HARDNESS TEST				PROVA DI STRIZIONE Z% TEST			
C00		C01	C01	C02	C03	C11	C12	C13	C14	C10	C41	C02	C03	C01	C42	C43	C02	C51	C52	C50	C01	C30	C31	C32	C53	C54		
CAMPIONE SAMPLE	SPESORE LAMIERA PLATE THICKNESS	POSIZIONE (1) LOCATION	POSIZIONE (2) LOCATION	DIREZIONE ORIENTATION (3)	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	YIELD STRENGTH	Rm [Mpa] TENSILE STRENGTH	ReH/Rm	A% ELONGATION	RP 0.2 [Mpa] PROOF/YIELD STRENGTH	FORMA PROVINO (4) SHAPE OF TEST PIECE	LARGHEZZA [mm] WIDTH	DIREZIONE ORIENTATION (3)	TEMPERATURA [°C] TEST TEMPERATURE	POSIZIONE (2) LOCATION	SINGOLI VALORI [J] INDIVIDUAL VALUES	MEDIA [J] MEAN VALUE	DIREZIONE MANDREL ORIENTATION (3)	MANDRINO [mm] MANDREL	ANGOLO [°] ANGLE	ESITO (5) RESULT	POSIZIONE (2) LOCATION	METODO TEST METHOD	SINGOLI VALORI INDIVIDUAL VALUES	MEDIA MEAN VALUE	Z% 2% SINGOLI VALORI INDIVIDUAL VALUES	Z% 2% VALORE MEDIO MEAN VALUE	
	P265GH Min 40.10 - 60.00				20	245	410		22,0																			
	P265GH Max 40.10 - 60.00				20		530																					
	P265GH Min 6.00 - 999.00												T	-20			27											
	P265GH Min 60.10 - 100.00				20	215	410		22,0																			
	P265GH Max 60.10 - 100.00				20		530																					
ZN887	40,00	2	D	T	20	319	477	0,67	34,2		C	10,00	T	-20	P	174 171 165	170											
GO682	60,00	2	D	T	20	316	462	0,68	35,9		C	10,00	T	-20	D	150 201 224	192											
GO683	80,00	2	D	T	20	316	471	0,67	37,9		C	10,00	T	-20	D	173 228 171	191											
GO689	60,00	2	D	T	20	313	464	0,67	34,8		C	10,00	T	-20	D	169 151 187	169											

C10

UNI EN ISO 6892-1:2020 / UNI EN ISO 148-1:2016

Z01						
ITEM		TOLLERANZA DI SPESORE TOLERANCE ON THICKNESS	TOLLERANZE DI LARGHEZZA TOLERANCE ON WIDTH	TOLLERANZE DI LUNGHEZZA TOLERANCE ON LENGTH	CONDIZIONI SUPERFICIALI SURFACE FINISH	PLANARITÀ FLATNESS
5		EN 10029 CL.B	EN 10029	EN 10029	EN 10163/2 CL B2	EN 10029 CL. N
7		EN 10029 CL.B	EN 10029	EN 10029	EN 10163/2 CL B2	EN 10029 CL. N
8		EN 10029 CL.B	EN 10029	EN 10029	EN 10163/2 CL B2	EN 10029 CL. N

CERTIFICHIAMO che le lamiere elencate sono conformi alla prescrizione dell'ordine, che i controlli della marcatura, dell'aspetto superficiale e dimensionale hanno dato esito positivo.
WE CERTIFY that the above mentioned plates are consistent with the order prescriptions: marking, inspection and measurement without objection.
DICHARIAMO CHE LE LAMIERE SONO STATE CONTROLLATE IN ACCORDO ALLA NORMATIVA VIGENTE E CHE LE RADIAZIONI IONIZZANTI NON ECCEDONO IL VALORE DEL FONDO NATURALE.
WE DECLARE THAT THE PLATES WERE CONTROLLED ACCORDING TO STANDARD AND RADIATION DO NOT EXCEED THE NATURAL RADIATION.

Z06		
The waiver of verification of yield strength at elevated temperature is made in accordance with AD2000W1 clause 3.3 resp. 3.4 with the approval of TÜV Süd Industrie Service GmbH (letter of confirmation dated 2017-12-01).		
Z07	Z03 ENTE COLLAUDO / INSPECTION BODY	Z02
Issued in agreement with TÜV SÜD Industrie Service GmbH. QS approved acc. to PED, Annex I, Para. 4.3 by Notified Body 0036 (Certification no. DGR-0036-QS-W 084/2003/MUC-002).	TIMBRO DELL'ISPETTORE STAMP OF THE INSPECTION REPRESENTATIVE	METINVEST TRAMETAL S.p.A. F. Andrian CQ Manager