

619832

Sidenor

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Basaury Standort

SIDENOR AUTOMOTIVE S.A.
 C/ Alameda de Carlos III, 100
 48940 Leizor (Leizor) - Vizcaya
 48940 Leizor (Leizor) - Vizcaya
 www.sidenor.com



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE:	PROZESSNUMMER: 2009058
AUFTRAGSN°.: 26835 / W	AUFTRAGSN°.: 313886-13
ARTIKELNUMMER:	CHARGEN°.: 901086
DATENBLATT: 233762	WALZDATUM: 21.09.2018

PRODUKT IM AUFTRAG

1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 RUNDE STANGES GESCHÄELT LÖSUNGSGEGLÜHT -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal
 (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL

EXPEDITIONS DATEN

ZUSTELLUNG: 0080636416 GEWICHT (KG): 2.632 BÜNDEL: 2 BARREN: 44

NORMEN UND VORSCHRIFTEN

AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - 02.2008
 ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015 - 23.11.2015; ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1 3ª EDICION 23.11.2015
 ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-3 3ª EDICION 23.11.2015; ASME SA-276 SECTION II, PART A - . . . 2015
 ASME SA182-SA182M SECTION II, PART A - . . . 2015; ASME SA479-SA479M SECTION II, PART A - . . . 2015
 ASTM A182-A182M 16A 01.09.2016; ASTM A276-A276M 2017 15.03.2017; ASTM A479-A479M -17 15.02.2017
 ASTM A484-A484M 2016 01.01.2016; EN 10088-3 - 01.10.2014; EN 10088-5 - . . . 2009
 EN 10204 :2004 OCT. 2004 3.1; EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/JE - 15.05.2014
 STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976; STAPPERT PARTE GENERAL ED6/REV5 07.2015
 STAPPERT TL117/BR 4541-4878 1/REV.0 02.2017

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG GUSS

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	Ti	Nb
Min.	0,040				0,015	17,000	9,000				
Max.	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000		0,7000		
Rep.	0,042	1,670	0,571	0,037	0,022	17,120	9,090	0,2340	0,482	0,4100	0,0220
N											
Min.											
Max.											
Rep.	0,0140										

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Wärmebehandlung: Lösungsgeglüht

Temperatur von: (1): Abgeschreckt 1.100°C; Abkühlung: (1): Luft

TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

Norm (EN ISO 6892-1 - . . . 2016); Entnahme Probestück: 12,5 mm vom Rand

Richtung Probestück Zugprobe: längst

Rm (500/700MPa): 560MPa; Re (1) (Rp (0,2%) >= 210MPa): Rp (0,2%) 243MPa; Re (2) (1% >= 225MPa): 1% 294MPa
 A (5d >= 40%): 5d 49,1%

Norm (EN ISO 148-1-NOV. 2016)

Richtung Probestück Kerbschlagzähigkeit: längst; Probestück Kerbschlagzähigkeit (KV2): KV2

Temperatur Kerbschlagzähigkeitsprobe (20°C): 20°C; K (1) (>= 100J): 264J; K (2): 266J; K (3): 267J

Härte (1) (<= 215HB): 133HB; Härte (2) (<= 22HRC): 1HRC

Entnahme Probestück: 1/2 vom Radius; Richtung Probestück Zugprobe: längst

Rm (>= 515MPa): 571MPa; Re (Rp (0,2%) >= 210MPa): Rp (0,2%) 250MPa; A (4d >= 30%): 4d 51,6%; Z (>= 50%): 72,8%

WEITERE PRÜFUNGEN

Norm (ASTM E112 2013 01.10.2013); Korngröße: 6; Radiaktivität: FREE <= 0,1Bq/gr

Norm (1) (ISO 3651-2 - 1998.); Typ / Methode (1) (Practice A): Practice AOK; Norm (2) (ASTM A262 - 01.07.2014)

Typ / Methode (2) (Practice E): Practice EOK; Interkristalline Korrosion: OK

ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN

Standard U.T. (1) (EN 10228-4:99 - 01.08.1999); Art von U.T. (1) (Typ 1A, Klasse 3)

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE VORGABEN ENTSPRICHT

VERANTWORTLICHER: Miren Begoña Hernandez

UNTERSCHRIFT:

DATUM: 15.10.2018

Seite 1 von 2

REF.: 1002723560000

Stempel des Werksinspektor



ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Basauri Standort

SECCIÓN TÉCNICA Y CALIDAD SIDA S.A.
 P.O. BOX 10000, 48940 BILBAO, ESPAÑA
 TEL. 944 000000 FAX 944 000000
 WWW.SIDENOR.COM



Produkt hergestellt in Spanien

KUNDE:	PROZESSNUMMER: 2009058
AUFTRAGSN°.: 26835 / W	AUFTRAGSN°.: 313886-13
ARTIKELNUMMER:	CHARGEN°.: 901086
DATENBLATT: 233762	WALZDATUM: 21.09.2018

Standard U.T. (2) (EN 10308 - 2001); Art von U.T. (2) (Typ 1A, Klasse 3)
 Standard U.T. (3) (ASTM A388-A388M-16A01.09.2016); 100 % Ultraschallprüfung: ohne Befund
 100 % Verwechslungsprüfung: ohne Befund

ZUSATZINFORMATION

100% DIMENSIONSKONTROLLE : OHNE BEFUND; Stranggauß 400 x 300 mm.

Material frei von Radioaktivität und ionisierender Strahlung.

MATERIAL ENTSPRICHT: 1.4541/321/1.4878/321H /UNS S32100; . . .

LEISTUNGSERKLÄRUNG N° 2009058		
1+2.	Produkt/Identifizierung:	1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 RUNDE STANGES GESCHWELT LOSUNGSGEGLÜHT -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/-0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL. Prozessnummer: 2009058
3.	Verwendungszweck:	Metallträger oder Metallverbindungen und -strukturen oder Gebäudebau oder Gebäudetechnik.
4.	Hersteller:	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S. L. # Basauri Standort
5.	Zugelassener Bevollmächtigter	Keine anwendung
6.	Bewertungssystem:	System 2+
7.	Inspektion:	NOBC 0035 TÜV Rheinland Sistema 2 + CERTIFICADO N° 0035-CPR-A:98 / 1. MAY 22, 2014.
8.	Anwendbarkeit der europäischen technischen Bewertung:	nicht anwendbar.
9.	Eigenschaften laut:	Sh. Werkzeugeignis. N° 2009058
10.	die in Punkt 1 und 2 angegebenen Eigenschaften des Produkts stimmen mit denen aus Punkt 9 überein. Diese Leistungserklärung unterliegt 100% der Verantwortung des in Punkt 4 genannten Herstellers.	

Unterschiedet durch und im Namen des Herstellers:

ALBERTO CURKRO

Verantwortlicher Abteilung Metallurgie; Basauri Standort

Basauri, 09/10/2018

Schmelze im Elektro-Ofen (EAF), und ASE

Der Stahl ist frei von Quecksilber und es wurden keine anderen flüssigen Metalllegierungen bei Erschmelzung und Verarbeitung in den Sidenor -Werken zugefügt.

Das Material ist frei von Radioaktivität (<0,1Bq/g bezogen auf Co-60).

Der Stahl es wurden keine Reparaturschweißungen durchgeführt.

100% des Materials durch Verwechslungsprüfung geprüft.

ABTEILUNG TECHNIK & QUALITÄT VERSICHERT, DASS DAS PRODUKT DEN IM AUFTRAG FESTGELEGTE VORGABEN ENTSPRICHT

VERANTWÖRTLICHER: Miren Begoña Hernandez

UNTERSCHRIFT:

DATUM: 15.10.2018

Seite 2 von 2

REF.: 1002723560000

Stempel des Werksinspektor



9140

Sidenor

INSPECTION CERTIFICATE 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Basauri Plant

Basauri Plant
Sidenor
Basauri Plant
Sidenor



Product Made in Spain

CUSTOMER:	WORKS REFERENCE:2009058
REFERENCE:26835W	SALES ORDER:313886-13
PRODUCT NR:	HEAT NUMBER:901086
MASTER REFERENCE:233762	ROLLED:21.09.2018

REQUIRED PRODUCT			
1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROUND BARS TURNED SOLUTION ANNEALED -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL			
EXPEDITION	DELIVERY:0080636416	WEIGHT (KG):2632	BUNDLES:2
			UNITS:44

MADE ACCORDING TO			
AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - 02.2008 ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015 - 23.11.2015; ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1 3ª EDICION 23.11.2015 ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-3 3ª EDICION 23.11.2015; ASME SA-276 SECTION II, PART A - . . . 2015 ASME SA182-SA182M SECTION II, PART A - . . . 2015; ASME SA479-SA479M SECTION II, PART A - . . . 2015 ASTM A182-A182M 16A 01.09.2016; ASTM A276-A276M 2017 15.03.2017; ASTM A479-A479M -17 15.02.2017 ASTM A484-A484M 2016 01.01.2016; EN 10088-3 - 01.10.2014; EN 10038-5 - . . . 2009 EN 10204 :2004 OCT. 2004 3.1; EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/UE - 15.05.2014 STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976; STAPPERT PARTE GENERAL ED6/REV5 07.2015 STAPPERT TL117/BR 4541-4878 1/REV.0 02.2017			

CHEMICAL ANALYSIS OF HEAT										U: % HEAT NUMBER:901086		
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	Ti	Nb	
Min.	0,040				0,015	17,000	9,000					
Max.	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000					
cer.	0,042	1,670	0,571	0,037	0,022	17,120	9,090	0,2340	0,482	0,4100	0,0220	
N												
Min.												
Max.												
cer.	0,0140											

MECHANICAL PROPERTIES AS SUPPLIED (CONDITIONS)	
Heat treatment:Solution Annealing	
Temperature of: (1):Solution annealing 1.100°C; Cooling:(1):Air	
MECHANICAL PROPERTIES AS SUPPLIED (TEST)	
Standard(EN ISO 6892-1-. . . 2016); Specimen Test location:At 12,5 mm from the surface	
Tensile direction:Longitudinal	
Ts(500/700MPa):560MPa; Ys(1)(Rp(0,2%) >=210MPa):Rp(0,2%) 243MPa; Ys(2)(1% >=225MPa):1% 294MPa	
El.(5d >=40%):5d 49,1%	
Standard(EN ISO 148-1-NOV. 2016)	
Notch impact direction:Longitudinal; Notch Impact sample type(KV2):KV2; Notch Impact Temp.(20°C):20°C	
K(1)(>-100J):264J; K(2):266J; K(3):267J; Hardness(1)(<- 215HB):133HB; Hardness(2)(<- 22HRC):1HRC	
Specimen Test location:At 1/2 radius; Tensile direction:Longitudinal	
Ts(>=515MPa):571MPa; Ys(Rp(0,2%) >=210MPa):Rp(0,2%) 250MPa; El.(4d >=30%):4d 51,6%; Z(>=50%):72,8%	

ADDITIONAL TESTS	
Standard(ASTM E112 2013 01.10.2013); Grain size:6; Radioactivity:FREE <= 0,1Bq/gr	
Standard(1)(ISO 3651-2 - 1998.); Type / Method(1)(Practice A):Practice AOK	
Standard(2)(ASTM A262 - 01.07.2014); Type / Method(2)(Practice E):Practice EOK	
Inter-crystalline Corrosion:OK	

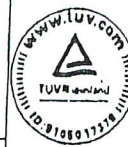
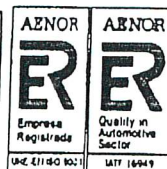
NON DESTRUCTIVE TESTS	
U.T. standard(1)(EN 10228-4:99 - 01.08.1999); U.T. type/method(1)(Type 1A Class 3)	

TECHNOLOGY & QUALITY CERTIFIES THAT THE PRODUCT FULL FILLS THE ORDER'S SPECIFICATIONS	
APPROVED BY:Miren Begoña Hernandez	SIGN:
DATE:15.10.2018	Page 1 of 2
REF.:1002723540000	Work's Inspector Mark



INSPECTION CERTIFICATE 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001



Basauri Plant

INDUSTRIA Y COMERCIO S.A. DE C.V.
 Av. General Gtra. 1000, Basauri, N. L.
 C.P. 25100, México, D.F.
 Tel: 01 (55) 55 11 11 11

Product Made in Spain

CUSTOMER:		WORKS REFERENCE: 2009058
REFERENCE: 26835W	SALES ORDER: 313886-13	HEAT NUMBER: 901086
PRODUCT NR:	MASTER REFERENCE: 233762	ROLLED: 21.09.2018

U.T. standard(2) (EN 10308 - 2001); U.T. type/method(2) (Type 1A Class 3)
U.T. standard(3) (ASTM A388-A388M-16A01.09.2016); ULTRASONIC INSPECTION 100% : O.K.; ANTIMIXING TEST 100%: OK

ADDITIONAL INFORMATION

DIMENSIONAL CONTROL 100% : O.K.; CONTINUOUS CASTING 400 x 300 mm.

Material free of radioactivity and ionising radiation.

MATERIAL ACCORDING TO : 1.4541/321/1.4878/321H /UNS S32100; . ; .

DECLARATION OF PERFORMANCE N° 2009058		
1.2.	Product & Order:	1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROUND BARS TURNED SOLUTION ANNEALED -0 x 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/-0,4mm) 6.000/6.200mm NORMAL. Order: 2009058
3.	Intended Use:	Metal or metal compounds and concrete structures or construction of buildings and civil engineering structures.
4.	Manufacturer:	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S. L. # Basauri Plant
5.	Agent:	Not applicable
6.	Evaluation System:	System 2+
7.	Inspection:	NOBO 0035 TUV Rheinland Sistema 2+ CERTIFICADO N° 0035 CPR-A198 / 1. MAY 27, 2014.
8.	European Technical Assessment:	Not applicable
9.	Features Declared:	See certificate. N° 2009058
10.	The technical characteristics of the product described in points 1.2 are in agreement with those already declared in point 9 This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identifies in section 4.	

Signed for and on behalf of the manufacturer:
ALBERTO CUBERO

Responsible Metallurgy Dept.; Basauri Plant;
Basauri, 08/10/2018

Material manufactured through the Electric Arc Furnace and AOD.
 Steel not exposed to Mercury, or to any other metal alloy that is liquid, at ambient temperatures during processing or while in Sidenor's possession.
 The Product is free from radioactivity (<0,1Bq/g concerning Co-60).
 Steel products were not repaired by welding.
 100% anti mix test performed.

TECHNOLOGY & QUALITY CERTIFIES THAT THE PRODUCT FULL FILLS THE ORDER'S REQUIREMENTS	
APPROVED BY: Miren Begoña Hernandez	SIGN:
DATE: 15.10.2018	Page 2 of 2
REF.: 1002123560000	Work's Inspector Mark



CERTIFICAT DE RÉCEPTION 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y ORSAS 18001



Usine de Basauri

USINE DE BASAURI S.A.
AV. DE LA INDUSTRIA, 100. 48940 BILBAO (VIZCAYA)
TEL. 94 411 11 11 FAX 94 411 11 11
WWW.SIDENOR.COM

Produit Fabriqué en Espagne

CLIENT:		USINE REFERENCE: 2009058
REFERENCE: 26835W	COMMANDEMENT: 313886-13	N° COULEE: 901086
ARTICLE:	MASTER REFERENCE: 233762	LAMINE: 21.09.2018

PRODUIT DEMANDE			
1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ROND BARRES TOURNE HYPERTREMPE (SOLUTION RECUIT)			
-0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40+0/+0,4mm) 6.000/6.200mm COURANTE			
ECOUTEUR	REMISE: 0080636416	FARDEAU (KG): 2632	PAQUET: 2
			BARRES: 44

NORME	
AD 2000-MERKBLATT A4 - NOV. 2015; AD 2000-MERKBLATT W10 - MAYO 2016; AD 2000-MERKBLATT W2 - 02.2008	
ANSI/NACE MR0103/ISO 17945:2015 - 23.11.2015; ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1 3ª EDICION 23.11.2015	
ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-3 3ª EDICION 23.11.2015; ASME SA-276 SECTION II, PART A - . . . 2015	
ASME SA182-SA182M SECTION II, PART A - . . . 2015; ASME SA479-SA479M SECTION II, PART A - . . . 2015	
ASTM A182-A182M 16A 01.09.2016; ASTM A276-A276M 2017 15.03.2017; ASTM A479-A479M -17 15.02.2017	
ASTM A484-A484M 2016 01.01.2016; EN 10088-3 - 01.10.2014; EN 10088-5 - . . . 2009	
EN 10204 : 2004 OCT. 2004 3.1; EN 10272 - 2016; EN DIRECTIVA 2014/68/UE - 15.05.2014	
STAHL EISEN SEW 470 - FEB 1976; STAPPERT PARTE GENERAL ED6/REV5 07.2015	
STAPPERT TL117/BR 4541-4878 1/REV.0 02.2017	

ANALYSE CHIMIQUE DE LA COULEE										
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Co	Cu	U: % N° COULEE: 901086
Min.	0,040				0,015	17,000	9,000			
Max.	0,080	2,000	1,000	0,045	0,030	19,000	12,000		0,7000	
Car.	0,042	1,670	0,571	0,037	0,022	17,120	9,090	0,2340	0,482	0,4100 0,0220
N										
Min.										
Max.										
Car.	0,0140									

PROPRIETES MECHANIQUES DE LIVRAISON	
Traitement thermique: Hypertrempe (solution recuit)	
Temperature du: (1): Hypertrempe 1.100°C; Refroidissement: (1): air	
PROPRIETES MECHANIQUES DE LIVRAISON	
Cahier des Charges (EN ISO 6892-1 - . . . 2016); Emplacement de l'éprouvette: à 12,5 mm de la surface	
Sans Traction: longitudinal	
Rm (500/700MPa): 560MPa; Re (1) (Rp (0,2%) >= 210MPa): Rp (0,2%) 243MPa; Re (2) (1% >= 225MPa): 1% 294MPa	
A (5d >= 40%): 5d 49,1%	
Norme (EN ISO 148-1-NOV. 2016)	
Sans de l'éprouvette de Resilience: longitudinal; Classe de l'éprouvette de Resilience (KV2): KV2	
Temperature de l'essai de Resilience (20°C): 20°C; K (1) (>= 100J): 264J; K (2): 266J; K (3): 267J	
Dureté (1) (<= 215HB): 133HB; Dureté (2) (<= 22HRC): 1HRC	
Emplacement de l'éprouvette: à 1/2 rayon; Sens Traction: longitudinal	
Rm (>= 515MPa): 571MPa; Re (Rp (0,2%) >= 210MPa): Rp (0,2%) 250MPa; A (4d >= 30%): 4d 51,6%; Z (>= 50%): 72,8%	

AUTRES ESSAIS	
Norme (ASTM E112 2013 01.10.2013); taille du grain: 6; Radiativité: FREE <= 0,1Bq/gr	
Norma (1) (ISO 3651-2 - 1998.); Classe / Méthode (1) (Practice A): Practice AOK	
Norma (2) (ASTM A262 - 01.07.2014); Classe / Méthode (2) (Practice E): Practice EOK	
Corrosion Intermetallique: OK	

CERTIFICAT DE RÉCEPTION 3.1

ISO 9001; IATF 16949; ISO 14001 Y OHSAS 18001

Usine de Basauri

SIDENOR ACEROS ESPECIALES S. L. U.
 48100 BAZAURI (VIZCAYA) - ESPAGNE
 TEL: 945 21 11 00 FAX: 945 21 11 01
 WWW.SIDENOR.COM



Produit Fabriqué en Espagne

CLIENT:		USINE REFERENCE: 2009058
REFERENCE: 26835W	COMMANDEMENT: 313886-13	N° COULEE: 901086
ARTICLE:	MASTER REFERENCE: 233762	LAMINE: 21.09.2018

ESSAIS NON DESTRUCTIFS

Standard U.T. (1) (EN 10228-4:99 - 01.08.1999); Classe/méthode U.T. (1) (Type 1A Classe 3)
 Standard U.T. (2) (EN 10308 - 2001); Classe/méthode U.T. (2) (Type 1A Classe 3)
 Standard U.T. (3) (ASTM A388-A388M-16A01.09.2016); CONTROLE ULTRASONIQUE 100%: BIEN
 CONTROLE ANTIMELANGE 100%: BIEN

INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

CONTROLE DE DIMENSIONS 100% : SATISFAISANT; COULEE CONTINUE 400 x 300 mm.
 Matériel libre de radioactivité et radiation ionisée.
 MATERIEL ACCORDE A : 1.4541/321/1.4878/321H /UNS S32100; ; ;

DECLARATION DE PERFORMANCE N° 2009058		
147.	Produit & Lot:	1.4541/321/1.4878/321H/UNS S32100 ACND BARRES TOURNE HYPERTREMPEISOLUTION RECU:T -0 + 1/2 EN 10060, Tol normal (40-G/+0.4mm) 6.000/6.200mm COURANTE Reference: 2009058
3.	Usage Prévu:	Structures métalliques ou composants métalliques et structures concrètes ou construction d'édifices ou Ingénierie civile.
4.	Fabricant:	SIDENOR ACEROS ESPECIALES S. L. Usine de Basauri
5.	Représentant Autorisé:	Ne s'applique pas
6.	Système Évaluation:	Système 2+
7.	Inspection:	NOBO 0035 TÜV Rheinland Sistema 2 + CERTIFICADO N° 0035-CPR-A198 / 1. MAY 22, 2014.
8.	Évaluation technique européenne applicable:	ne s'applique pas
9.	Prestations Déclarées:	Voir certificac. N° 2009058
10.	Les prestations du produit identifiées dans les points 1 à 2 sont conformes aux prestations déclarées dans le point 9 La présente déclaration de prestations est émise sous la seule responsabilité du fabricant identifié dans le point 4.	

Signé par et en nom du fabricant:

ALBERTO CUBERO

Responsable Dept. Métallurgique; Usine de Basauri
 Basauri, 08/10/2018

Cet Acier est produit selon le processus de fabrication par four à arc électrique et AOD
 L'acier produit n'est pas exposé au Mercure, ni à tout autre alliage liquide à température ambiante, durant les
 processus de fabrication ou lors de sa détention dans les usines de Sidenor.
 La matière n'est pas radioactive (<0,1Bq/g, référence Co-60).
 L'acier n'a subi aucune réparation par soudure.
 Contrôle 100% anti mélange réalisé

TECHNOLOGIE ET QUALITE CERTIFIEE QUE LE PRODUIT EST D'ACCORD AVEC LES SPECIFICATIONS DE COMMANDE
 APPROUVE: Miren Begoña Hernandez
 DATE: 15.10.2018
 REF.: 1002723560000
 Page 2 de 2
 SIGNE:
 Visa de l'inspecteur de fabrication

