

A04 Manufacturer's mark / Zeichen des Herstellers



A01 Manufacturer's plant / Herstellerwerk

Steel Mill SE  
Stahlstrasse 1  
Street 2  
Linz,4040,AT

A06.1 Purchaser / Besteller

Steel Trading AG  
Handelsgasse 1  
Berlin,10115,DE  
sbs.steeltrader@gmail.com

A06.3 Recipient of the test certificate / Empfänger der Prüfbescheinigung

Steel Trading AG  
Handelsgasse 1  
Berlin,10115,DE  
sbs.steeltrader@gmail.com

## Commercial transaction / Angaben zum Geschäftsvorgang

---

A02 Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigung      Mill Certificate EN 10204 3.1

A03 Document number / Bescheinigungsnummer      1866645/001

A05 Originator of the document / Aussteller der Bescheinigung      Factory Production Control

A07 Purchaser order number / Kundenbestellnummer      0334/2019/ZZS

A08 Manufacturer's work order number / Werksauftragsnummer      958722

A09 Purchaser article number / Artikelnummer des Kunden      TR-12456

A97 Order position / Bestellungsposition      1

A98 Delivery number / Lieferscheinnummer      DN-1583836

A99 Aviso number / Avisonummer      AV-87682933

### Supplementary information / Ergänzende Angaben

A10 Buyer Reference Number      BRN-1583836

## Production description / Beschreibung des Erzeugnisses

---

B01 Product / Erzeugnis      Seamleass Steel Tubes Hot Roild

B02 Specification of the product / Spezifikation des Erzeugnis

Steel designation / Stahlbezeichnung      S355J2H, P355NH/TC1, E355+N

Product norm / Product Norm      EN 10219-1:2006

Mass norm / Mass Norm      EN 10220

Material norm / Material Norm      EN 10297-1:2003-06

B03 Any supplementary requirements / Zusätzliche Anforderungen      Ausführung lt. EN 10219 Teil 1+2 /--/

B04 Delivery condition / Lieferzustand      normalized

<i>B06 Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses</i>	SST 200x150x6
<i>B07 Identification of the product / Identifizierung des Erzeugnisses</i>	7282841
<i>B08 Number of pieces / Stückzahl</i>	16
<i>B09 Product dimensions / Maße des Erzeugnisses</i>	
Form / Form	Rectangular tube / Rechteckiges Rohr
Width / Breite	200 mm
Height / Höhe	150 mm
Wall thickness / Wandstärke	6 mm
<i>B10 Length / Länge Length</i>	12,000 mm
<i>B11 Product mass / Maße des Erzeugnisses Corner radius</i>	1.5 mm
<i>B12 Theoretical mass / Theoretische Masse Theoretical mass</i>	5,738 kg
<i>B13 Actual mass / Ist-Masse Actual mass</i>	5,739 kg

#### **Supplementary information / Ergänzende Angaben**

*B99 B99* 1607219/0001\_20181023\_1529

## **Inspection / Angaben zur Probenentnahme und Prüfung**

---

<i>C00 Batch number / Chargen-Nummer</i>	175508
<i>C02 Direction of the test piece / Probenentnahmeort in Bezug zur Hauptwalzrichtung</i>	0001 längs
<i>C03 Test temperature / Prüftemperatur</i>	-20 Celsius

#### **Supplementary information / Ergänzende Angaben**

*C04 Sample Identifier* 10001011/175508

## **Tensile test / Zugversuch**

---

<i>C11 Yield or proof strength / Streck- oder Dehngrenze Streckgrenze ReH/ RP0,2</i>	377 MPa
<i>C12 Tensile strength / Zugfestigkeit Zugfestigkeit Rm</i>	456 MPa
<i>C13 Elongation after fracture / Bruchdehnung Bruchdehnung A5/ A80</i>	29.7 %

#### **Supplementary information / Ergänzende Angaben**

*C14 Re/Rm* 0.83

## Notched bar impact test / Kerbschlagbiegeversuch

C40 Type of test piece / Probenform	0001 längs		
C41 Width of test piece / Probenbreite Width	5 mm		
C42 Individual values / Einzelwerte	71, 84, 85 J		
C43 Mean value / Mittelwert	80 J	min 78 J	max 90 J

## Supplementary information / Ergänzende Angaben

C44 Sample Identifier	10001011/175508
-----------------------	-----------------

## Chemical composition / Chemische Zusammensetzung

C70 Steelmaking process / Stahlherstellungsverfahren	Y														
	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C85	C86	C92
Symbol	C	Si	Mn	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	N	B	CEV
Actual [%]	0.150	0.005	1.000	0.014	0.007	0.041	0.02	0.009	0.002	0.01	0.002	0.001	0.0047	0.0001	0.3227

## Other tests / Andere Prüfungen

D01 Marking, identification, surface appearance, shape and dimensional properties / Kennzeichnung, Identifizierung, Oberflächenerscheinung, Form und Dimensionseigenschaften	Marking
---	---------

## Nondestructive tests / Zerstörungsfreie Prüfungen

D02 Visual En 10219-1	100 %	Positive
D03 Non destructive test EN ISO 10893-2	100 %	Positive
D04 Dimensional Inspection EN 10219-2	1 Lot	Positive

## Validation / Bestätigungen

Z01 Statement of compliance / Konformitätserklärung

We hereby certify, that the material described above has been tested and complies with the terms of the order. This certificate has been created by a data processing system and does not contain a personal signature but the name and the official address of the appointed department.



0780

19

0780-CPD-P012

Z02 Date of issue and validation / Datum der Ausstellung  
und Bestätigung

10/23/2018

Z03 Stamp of the inspection representative / Stempel des/

Mr. Super Inspector

*der Abnahmebeauftragten*

### **Supplementary information / Ergänzende Angaben**

<i>Z05 Quality Department Tel.</i>	+43 732 1000 8888
<i>Z06 Quality Department Fax</i>	+43 732 1000 8889
<i>Z07 Quality Department Email</i>	sbs.steelfactory@gmail.com