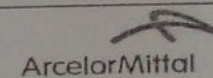


A01 Nr rejestracyjny BDO : 000012617
 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
 Świętochłowicach
 ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
 202.1 Świętochłowice, 27.08.2024

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr:
1003595560



	mechanische Eigenschaften - Richtung							Metallische Schichtdicke Mittelwert g/m ²
040011379991	T	22	ReL	275	366	A80	35,1	278
040011380796	T	22	Rp02	323	400	A80	34,1	278
B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	D63 Grubość powł. organ. - strona A Thickness of organicoating - A side Dicke organischen Überzuges - Seite A um	D64 Grubość powł. organ. - strona B Thickness of organicoating - B side Dicke organischen Überzuges - Seite B um	D75 Połysk - strona A A side polish Glanz Seite A	D71 Przyczepność w próbie zginania str. A Adhesion in bend test side A Adhäsion im Biegeprobe auf der A-Seite	C62 Różnica barwy A Color difference A(CIELAB) Farbunterschied A			
040011379991	40	10	5.3	P	0			
040011380796	40	10	4.7	P	0			

T - Poprzeczny / Transverse / Transversal; L - Wzdłużny / Longitudinal / Längslaufend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After normalizing rolling / Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalization / Nach Normalisierung; db - dobre / good / gut; P - Pozytywny / Positive / Positiv

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
 The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
 In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem Surface and dimension - tested according to purchase order Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung	Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia. On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements. Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, dass das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.	A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Piaskie Quality Management Flat Products Qualitätsmanagement Flachprodukte Z02.2 Zarządzanie Jakością Wyroby Piaskie <i>Jakub Zalewski</i> Kierownik Jakub Zalewski
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

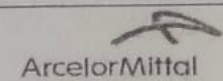
ArcelorMittal



A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
 Świętochłowicach
 ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice
 Z02.1 Świętochłowice, 27.08.2024

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr:
1003595560



A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:		A06.1 ARCELORMITTAL COMMERCIAL RO S.R.L. 024102 BUCHAREST, 24, DELEA VECHIE STREET, Rumunia / Romania / Rumänien		A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung OC-JUL/24-SWI		A08.3 LEVERAGE GG4ABIK006	
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:		A06.3 SC BILKA STEEL SRL BRASOV 500146 BRASOV, Henri Coanda 17th street Rumunia / Romania / Rumänien		A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 11104399		A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/24-11104399	
				A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr 64315209		A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr KN3912H/KGR74P6	

B01, B04, B09-B11, B16
 Blacha powlekana w kręgach grub.: 0,50 szer.: 1250,00 Zn: Z275 powlekana lakierem A: GQUARTZ QBR03 B: BF10 B 7032 jakośc pow.: I gat.stafi. DX51D+Z zabezp.pow.: folia ochr.Góra: Nie opakowanie: LL6
 Dokładność wykonania grubości - normalna (-0,060/+0,060) Lakier A: Granite Quartz, 45 microns Lakier B: BACKCOAT, 10 microns
 Colour coated coils thickness: 0,50 width: 1250,00 Zn: Z275 lacquer coated A: GQUARTZ QBR03 B: BF10 B 7032 coating quality: I steel grade: DX51D+Z surf.proL: film typ.top: No packaging: LL6 Tolerances
 thickness - normal (-0,060/+0,060) Lacquer A: Granite Quartz, 45 microns Lacquer B: BACKCOAT, 10 microns



B02 Norma przedmiotowa According Nach EN 10169:2022	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm EN 10346:2015	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm EN 10143:2006	Gatunek Steel grade Marke DX51D+Z	Kod wyrobu Product code Produkt-Code CCCL
---------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : **DX51D+Z EN10346:2015**

C70 Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040011379991	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 824080189	B0.8 ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 4,210 t
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung		B07.3 Wytóp - Heat - Schmelze 421510	C[%] 0,05 Mn[%] 0,25 Si[%] 0,016 P[%] 0,008 S[%] 0,008 Cu[%] 0,05 Cr[%] 0,03 Ni[%] 0,013 Al[%] 0,033 Al _{sol} [%] V[%] 0,0010 Mo[%] 0,004 Nb[%] 0,0010 Co[%] 0,003
Ti[%] 0,0004 As[%] N ₂ [%] 0,0049 Ca[%] 0,0031 Pb[%] 0,0010 Sn[%] 0,0013 Sb[%] 0,0010 O[%] H ₂ [%] Zn[%] 0,0019 W[%] 0,0010 B[%] 0,0003 Zr[%] 0,0004 C _{EV} [%] 0,10			

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 040011380796	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 824080181	B0.8 ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 4,360 t
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung		B07.3 Wytóp - Heat - Schmelze 412172	C[%] 0,05 Mn[%] 0,24 Si[%] 0,025 P[%] 0,009 S[%] 0,006 Cu[%] 0,03 Cr[%] 0,02 Ni[%] 0,020 Al[%] 0,043 Al _{sol} [%] V[%] 0,0010 Mo[%] 0,006 Nb[%] 0,0010 Co[%] 0,003
Ti[%] 0,0005 As[%] N ₂ [%] 0,0051 Ca[%] 0,0029 Pb[%] 0,0010 Sn[%] 0,0020 Sb[%] 0,0010 O[%] H ₂ [%] Zn[%] 0,0023 W[%] 0,0010 B[%] 0,0003 Zr[%] 0,0003 C _{EV} [%] 0,10			

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Właściwości mechaniczne - kierunek Mechanical properties - direction	C03 Temperatura badania Test temperature Próftemperatur	C11.1 Typ Re Re type Re Typ	C11.2 Re Re Re [MPa]	C12 Rm Rm Rm [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A[%] A[%] A[%]	D82 Grubość powłoki metalicznej próba średn. Metallic coating thickness value average
-----------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------	-----------------------------------	-------------------------------	-----------------------------	-------------------	----------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------

Wystawił: BKG001