


A01 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie ul. Ujastek 1 30-969 Kraków Z02.1 Kraków, 08.02.2023		A02 ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2 WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204		A03 Nr: 1002051391		A04  ArcelorMittal	
A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:		A06.1 ARCELORMITTAL FLAT CARBON EUROPE SA 1160 LUXEMBOURG, 24-26, BOULEVARD D'AVRANCHES, Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg		A07 Nr zamówienia klienta/No of purchase order/No der Bestellung 01/02/2023		A08.3 LEVERAGE FD7DPK2002	
A06.3 Odbiorca dokumentu kontroli: Recipient of a certificate: Empfänger eines Zertifikates:		A06.3 METZINK SP. Z O.O. 61-248 POZNAŃ, UL. DZIADOSZAŃSKA 10 Polska / Poland / Polen		A08.1 Nr zlecenia/Manuf. Order No/Auftrag No 10726829		A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/17-10726829	
				A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferschein Nr 62655157		A11 Nr środka transportu/Number of transport/Transportmittel-Nr WPR70268/WPRXR76	

B01, B04, B09-B11, B16

Blacha ocynkowana ogniowo w kręgach grub.: 0,50 szer.: 1250,00 Zn: Z200 gat.stali: DX51D+Z brzozi naturalne rodz.pow.: A zabezp.pow.: nieoliwiona pasywowana Cr+3 jakość pow.: I opakowanie: C1B M-Mały kwiat Zn

Hot-dip galvanized coils thickness: 0,50 width: 1250,00 Zn: Z200 steel grade: DX51D+Z natural edges surf.qtype: A surf.prot.: not oiled E Passivation coating quality: I packaging: C1B M-Mini spangle

B02	Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm	Gatunek Steel grade Marke	Kod wyrobu Product code Produkt-Code
	EN 10346:2009	EN 10346:2009	EN 10143:2006	DX51D+Z	HGCL

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

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 040006815855	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 721994001H	B0.8 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 11,664 t
--	---	---	---

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung	B07.3 Wytóp - Heat - Schmelze 731410	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cu[%]	Cr[%]	Ni[%]	Al[%]	Al _{sol} [%]	V[%]	Mo[%]	Nb[%]	Co[%]
		0,05	0,22	0,014	0,007	0,007	0,02	0,01	0,012	0,045		0,0010	0,002	0,0010	0,003

Ti[%]	As[%]	N ₂ [%]	Ca[%]	Pb[%]	Sn[%]	Sb[%]	O[%]	H ₂ [%]	Zn[%]	W[%]	B[%]	Zr[%]	C _{EV} [%]
0,0010		0,0060	0,0023	0,0010	0,0010	0,0010			0,0016	0,0010	0,0002		0,09

B07.1 Nr partii badanej - QM Batch No - WK Los Nr 080003079838	B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr 721983001H	B0.8 Ilość sztuk - Number of pieces - Stückzahl 1	B13 Tonaż - Weight - Gewicht 11,638 t
--	---	---	---

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition C93 = CEV Chemische Zusammensetzung	B07.3 Wytóp - Heat - Schmelze 731300	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cu[%]	Cr[%]	Ni[%]	Al[%]	Al _{sol} [%]	V[%]	Mo[%]	Nb[%]	Co[%]
		0,06	0,23	0,019	0,008	0,003	0,04	0,02	0,022	0,037		0,0010	0,004	0,0010	0,002

Ti[%]	As[%]	N ₂ [%]	Ca[%]	Pb[%]	Sn[%]	Sb[%]	O[%]	H ₂ [%]	Zn[%]	W[%]	B[%]	Zr[%]	C _{EV} [%]
0,0010		0,0060	0,0020	0,0010	0,0030	0,0010			0,0013	0,0010	0,0005		0,11

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07.1 Nr partii badanej QM Batch No WK Los Nr	C02.1 Własności mechaniczne - kierunek Mechanical properties - direction mechanische Eigenschaften -	C03 Temperatura badania Test temperature Prüftemperatur	C12 Rm Rm Rm [MPa]	C13.1 A A A	C13.2 A[%] A[%] A[%]	D82 Grubość powłoki Znpróba średnia Thickness of Zn coatvalue average ZinkberzugMittelwert
--	---	--	--------------------------------	----------------------	-------------------------------	---

A01
ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie
 ul. Ujastek 1 30-969 Kraków
 Z02.1 Kraków, 08.02.2023

A02
ATEST 2.2 / TEST REPORT 2.2
WERKSZEUGNIS 2.2 EN 10204

A03
 Nr:
1002051391



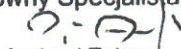
	Richtung					g/m2	
040006815855	T	25	374	A80	22,9	249	
080003079838	T	25	388	A80	32,8	227	

T - Poprzeczny/ Transverse/Transversalen; 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

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, das des Erzeugnis den Anfrderungen der Bestellung entepricht.	A05 Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie Quality Management Flat Products Qualitätsmanagement Flachprodukte Z02.2
		Główny Specjalista  Andrzej Zajac