

 <p>PROFORM Groupe GP SA</p> <p>Parc d'activités des Sables - 4 à 8 route du Caillou - CS 50224 - 69630 - Chaponost - France Tel.: +33 (0)4 72 67 13 00 - Fax.: +33 (0)4 72 67 13 19 - www.proform.fr - sales@proform.fr</p>	<p>SAS au capital de 4 000 000 euros rsc Lyon b 326 979 762 N° Siret : 326 979 762 00019 N° Ident tva : fr 26 326 979 762 APE 2814 z</p>	<p>CERTIFICAT DE RECEPTION INSPECTION CERTIFICATE N° 1341049 ACCORDING TO EN 10204 3.1 (DIN EN 10204 3.1)</p>	
	<p>ISO 9001 : 2015 LRQA N° 10102034 TÜV AD2000 - Merkblatt W0 / TRD100 TÜV PED 2014/68/EU Annexe 1 - § 4.3 EDF / FRAMATOME Qualification RCCM prEN 9100 : 2016 LRQA N° 10102037 GOODRICH N° 56353 - QA 111 BOMBARDIER SB/VC247 - QD 4.6-40 NADCAP Soudage et ressuage / Welding & NDT GOST R (TR) C-FR.AF06.B.00004</p>	<p>Client Customer/Kunde ITALINOX S.R.O. Zdebradska 58/59 CZ-251 01 RICANY-JAZLOVICE TCHEQUIE</p>	
<p>Produit réalisé sous Système de Management de la Qualité certifié</p> 			

PRODUIT / PRODUCT / PRODUKT COLD FORMED

Qté Qty / Menge	Désignation Description / Bezeichnung	Dimensions Size / Abmessungen	Rayon radius / Radius	Spécifications Requirements / Anforderungen	Nuance Grade / Werkstoff
500	BENDS 90° WELDED EN10253-4 1.	60,3 x 2	76	EN 10253-4 Type A	304L / 1.4307
O.F.	Contrôle visuel et dimensionnel Visual inspection and dimensional control / Sicht- u. Abmessungskontrolle ohne Beanstandung	Essais mécaniques Mechanical testings / Mechanische Prüfungen	Hyper-trempe Heat treatment / Wärmebehandlung	PMI Contrôle non mélange Identification test / Verwechslungsprüfung	Marquage Markierung / Marking
146856	OK	OK		OK	60,3x2 R76 W EN10253-4/A 1.4307 / 304L 146856 - 919059 PL

MATIERE / BASE MATERIAL / VORMATERIAL WELDING FACTOR V = 1.0

Coulée Heat / Schmelze	N° CCPU Cert. n° / Zeugnisnr.	Tubiste Material Supplier / Vormaterial Lieferant	Spécifications Requirements / Anforderungen	Exécution Execution / Lieferzustand
919059	128239	LA MEUSIENNE QMOS 01 202	EN 10217-7 TC1	W0

ANALYSE CHIMIQUE DU METAL DE BASE

CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Ti	Co	Cu	N		
mini	0.024	0.47	1.44	0.002	0.032	18.03	8.01	0.00	0.00	0.00	0.00	0.07		
maxi	0.030	1	2	0.015	0.045	19.50	10.50	0.50	0.05			0.10		

CARACTERISTIQUES MECANQUES - ESSAIS

MECHANICAL CHARACTERISTICS - TESTS / MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN - PRÜFUNGEN

	Résistance rupture Tensile str. / Zugfestigkeit	Limite élastique Yield str. / Dehngrenze	Limite élastique Yield str. / Dehngrenze	Allonge-ment Elongation / Dehnung	Dureté Hardness / Härte	Essais mécaniques Mechanical testings / Mechanische Prüfungen	Contrôle soudure Non destructive testing / Zertörungsfreie Prüfung	Etanchéité Leak test / Dichtheitsprüfung	Visuel et dimensionnel Sicht- u. Abmessungskontrolle / Visual and dimensional control	Contrôle nuance Grade / Werkstoff	Corrosion Corrosion / Korrosion	Hyper-trempe Heat treatment / Wärmebehandlung
	1.0	0,2 %	1,0 %		HRB							
mini	515	205	215	40.00		EN ISO 6892-1						
	626	417	450	52	87	EN ISO 8492	EN ISO 10893-2	EN ISO 10893-1	EN-1127	OK	EN ISO 3651-2	
maxi	670					EN ISO 8493						

Les mini, maxi imprimés correspondent à la fourchette de tolérance des équivalences de nuances / The min and max values comply with the tolerance range of grade equivalences

AUTRES ESSAIS - REMARQUES

OTHER TESTS - REMARKS / WEITERE PRÜFUNGEN - BEMERKUNGEN

Products decontaminated with controlled passivation and rinsing with pollution free recycled demineralised water.

The chemical analysis and mechanical characteristics conform to the Base Material Certificate supplied by the pipe manufacturer (parts manufactured by PROFORM) or by the fittings manufacturer (fittings re-sold by PROFORM).

This certificate has been printed by computer and as such is valid without a signature. Any alterations made to this certificate will render the document as false and fraudulent, and any persons connected with this falsification are liable to legal action.

13/01/2020
Factory Inspector
P. Lizé