

DILLINGER



# DILLINGER HÜTTE

(EL) Etat de Livraison - (L) Lieferzustand - (SD) State of Delivery  
NT: NORMALIZED

<b>Poinçon organisme et/ou service de contrôle</b>	<b>CLIENT / DESTINATAIRE - BESTELLESR / EMPFÄNGER - CUSTOMER / CONSIGNEE</b>  DILLINGER VIA BAGOTTI 9 CH-6900 LUGANO	<b>N° Commande usine Werks Nr.</b>  16587 A516-70	<b>TECHNIQUES / PRUF-UND WERKSTOFFGRUNDLAGEN/QUALITY AND S CIFICATIONS</b>
--	---	--	--

Mechanical test according to astm A370

Refrenz Nr	Schmelze Nr	IDENTIFICATION DU PRODUCT ERZEUGNIS BENENNUNG - PRODUCT		N° Post Item Nr	Nbre de plaques stückzahl places	DIMENSIONS - ABMESSUNGEN - DIMENSIONS			Masse Théorique Theoretische masse (kg)	(EL) (L) (S.D)	TRACTION-ZUGVERSUCH-TENSILE TEST				CTION-KERSCHLAGZAHIGKELT-IMPACT				Norm Gölühen Temp °C	Duree Dauer Tem Minutes
		Dicke (mm)	Breite Width (mm)			Longe length (mm)	Plac e (2)	sens RPO.2 (Mpa)			Rm (Mpa)	A%(1)	Temp °C	T.S.L (3)	valeures individuelles Einzelwerte	Moy Mitw				
3499	12081 A1	1	20	25.00	2500	6000	NR	58890	NR	1	T	333	598	27						
3500	12081 A2	2	20	25.00	2500	6000	NR	58890	NR	1	T	324	592	26						
3501	12081 D4	3	20	30.00	2500	6000	NR	70700	NR	1	T	319	600	28						
3502	12081 D3	4	20	30.00	2500	6000	NR	70700	NR	1	T	326	610	26						
3503	12081 D2	5	20	35.00	2500	6000	NR	82180	NR	1	T	335	602	28						
								341360												

ANALYSE COULEE - SCHWELZANALYSE - HEAT ANALYSIS  
(1) = ANALYSE PRODUIT - STÜCKANALYSE - PRODUCT ANALYSIS  
(1)(\*) Lo=6.65 VS min - (#) Lo = 50 mm - (+) Lo = 200 mm  
P 1,2,3 to 8 Ultrasonic tests as per ASTM A 435/90 (2018) standard : OK Surface control as per EN 10163-2, CL. B (S.-CL.3)  
Fully killed and fine grain practice

ENTREPRENEUR - CUSTOMER : OK  
Produktcode - Artikel Nr. des Kunden - customer ref

<p>(3) Type : V : ISO U : N : ASTM Charpy V Sens : L : Länge - Length T : Travers - Quat - Transverse Localisation : 1 : pesu - oberfläche - Rolled surface 2 : 1/2 Epaisseur - 1/2 Dicke - 1/2 thickness 3 : section réduite - Subsize probe - Subsize abscemmen 4 : 1/4 Epaisseur - 1/4 Dicke - 1/4 Thickness</p>		<p>(2) Location - probagne 1 : Tete - Kopf - top 2 : Milieu - Mitte - Middle 3 : Pied - Fuss - Bottom Impact test machines energy Impact test machines max. energy EN 10545 - 109 J ASTM A506 A507 1350 Control casting</p>	
<p>(4) Type : V : ISO U : N : ASTM Charpy V Sens : L : Länge - Length T : Travers - Quat - Transverse Localisation : 1 : pesu - oberfläche - Rolled surface 2 : 1/2 Epaisseur - 1/2 Dicke - 1/2 thickness 3 : section réduite - Subsize probe - Subsize abscemmen 4 : 1/4 Epaisseur - 1/4 Dicke - 1/4 Thickness</p>		<p>(4) Type : V : ISO U : N : ASTM Charpy V Sens : L : Länge - Length T : Travers - Quat - Transverse Localisation : 1 : pesu - oberfläche - Rolled surface 2 : 1/2 Epaisseur - 1/2 Dicke - 1/2 thickness 3 : section réduite - Subsize probe - Subsize abscemmen 4 : 1/4 Epaisseur - 1/4 Dicke - 1/4 Thickness</p>	

Controlle de marquage d'aspect et de dimensions : satisfaisants  
 Kennzeichnung, Besichtigung und Ausmessung : Ohne  
 a516-70

ITTTRE le  
 FAIENZA  
 certifica