Kennnummern nach EN 10168:2004 / Repères selon EN 10168:2004 / Attributes according EN 10168:2004

Kenn-Nr. Repère Attribute	Bezeichnung, Erläuterung und mögliche Codes Désignation, explications et codes possibiles Designotion, explications and possible codes
A01-A99	**Angaben zum Geschäftsvorgang** **Informations commerciales** **Commercial information**
A01	Herstellerwerk / Usine productrice / Manufacturer's works
A02	Art der Prüfbescheinigung Type de document de contrôle Type of inspection document
A03	Bescheinigungsnummer — Blatt Numéro de document — Page Document number — Sheet
A04	Zeichen des Herstellers Marque du producteur Manufacturer´s mark
A05	Aussteller der Bescheinigung Auteur du document Originator of the document
A06	Besteller / Empfänger Acheteur / Destinataire Purchaser / Consignee
A07.1	Kundenbestellnummer und gegebenfalls Positionsnummer Numéro de la commande du client et numéro du poste de commande si applicable Purchaser order number, and where applicable, item number
A07.2	Empfängerreferenz / Référence destinataire / Receiver reference
A08	Werksauftragsnummer Numéro de la commande de l'usine productrice Manufacturer´s works order number
A09	Artikelnummer des Kunden Numéro d'article du client Purchaser article number
A10	Versandanzeige-Nr. — Versanddatum Avis d'expédition du client — Date d'expédition Advice of dispatch No. — date of dispatch
B01-B99	**Beschreibung des Erzeugnisses** **Description du produit** **Description of the product**
B01	Erzeugnis / Produit / Product
B02	Stahlbezeichnung / Désignation de l'acier / Steel designation
B03	Zusätzliche Anforderungen Prescriptions supplémentaires Any supplementary requirements
B04	Lieferzustand des Erzeugnisses Etat de livraison du produit Product delivery condition
B05	Referenz(wärme)behandlung von Probenabschnitten Traitement (thermique) de référence des échantillons Reference (heat) treatment of samples
B04/B05	U Walzzustand — N Normalisiert Brut de laminage — Normalisé As rolled — Normalized TM Thermomechanisch gewalzt — Q Gehärtet Laminage themomécanique — Trempé Thermomechanically rolled — Quenched AC Beschleunigtes Abkühlen — A Anlassen Refroidissement accéléré — Revenu Accelerated cooling — Tempered S Spannungsarm geglüht — C Step cooling Détensionné — Step cooling Stress relieved — Step cooling LT.SPEC Laut Spezifikation — G Weichgeglüht Selon spécification — Adouci par recuit According specification — Soft annealed
B04/B05	Wärmebehandlungbedingungen Conditions du traitement thermique Heat treatment conditions AH-T Aufheiztemperatur — AH-V Aufheizgeschw. Temp. d'enfournement — Vitesse de chauffage Starting temperature — Heating rate

Kenn-Nr. Repère Attribute	Bezeichnung, Erläuterung und mögliche Codes Désignation, explications et codes possibiles Designotion, explications and possible codes
B04/B05	HT Haltetemperatur — HD Haltedauer Temp. de maintien — Durée de maintien Holding temperature — Holding time AK-T Abkühltemperatur — AK-V Abkühlgeschw. Temp. de fin de refroidissement — Vitesse de refroidis. Final cooling temperature — Cooling rate AM Abkühlmedium Fluide de refroidissement Cooling medium L Luft/Air/Air W Wasser/Eau/Water O Öl/Huile/Oil
B06	Kennzeichnung des Erzeugnisses Marquage du produit Marking of the product
B07	Identifizierung des Erzeugnisses Identification du produit Identification of the product
B07.1	Walztafel- /Proben-Nr. -xx Einzel-Blech-Nr. No. tôle mère / No. d'essai -xx No. tôle fille Rolled plate No. / Test No. -xx Single-Plate No.
B07.2	Schmelzen-Nr. / No. de coulée / Heat No.
B08	Stückzahl / Nombre de pièces / Number of pieces
B09-B11	Maße der Erzeugnisse / Dimensions du produit / Product dimensions Dicke — Breite — Länge Epaisseur X Largeur X Longueur Thickness — Width — Length
B12	Theoretische Masse / Masse théorique / Theoretical mass
B13	Ist-Masse / Masse effective / Actual mass
B14	Positions-Nr. / Poste No. / Item No.
B17	PE = Nr. der Prüfeinheit innerhalb einer Walztafel PE = No. d'unité d'essai dans une tôle mère PE = No. of test unit within a rolled plate (Bei gequetteten Blechen entspricht die PE der Wärmebehandlungseinheit.) (Pour les tôles réalisées par un traitement de trempe, PE correspond à l'unité de traitement thermique.) (For quenched plates, PE represents the heat treatment unit.)
C01-C99	**Angaben zur Probennahme und Prüfung** **Informations sur la localisation et essais des éprouvettes** **Information about sampling and testing**
C01	Lage des Probenabschnittes Emplacement du prélèvement des éprouvettes Location of the sample Probenentnahmeort in Bezug zur Erzeugnislänge Prélèvement par rapport à la longueur du produit Location of test sample against length of product K Kopf — M in halber Länge — F Fuß Tête — à mi-longueur — Pied Top — At mid-length — Bottom Probenentnahmeort in Bezug zur Erzeugnisbreite Prélèvement par rapport à la largeur du produit Location of test sample against width of product 1 Links am Rand — 2 In der Mitte En rive gauche — à mi-largeur On the left edge — At mid-width 4 Einviertel Breite — 7 Dreiviertel Breite Au quart de la largeur — Au trois quarts de la largeur One fourth of the width — Three fourthes of the width 9 Rechts am Rand — Laut Spezifikation En rive droite — Selon spécification On the right edge — According specification Probenentnahmeort in Bezug zur Erzeugnisdicke Prélèvement par rapport à l'épaisseur du produit Location of test sample against thickness of product O Oberflächennähe/Oberseite — U Oberflächennähe/Unterseite Près de la peau/Face supérieure — Près de la peau/Face inférieure Sub surface/Topside — Sub surface/Underside

Kenn-Nr. Repère Attribute	Bezeichnung, Erläuterung und mögliche Codes Désignation, explications et codes possibiles Designotion, explications and possible codes
	M Mitte — W:3/4 — D:1/3 — V:1/4 — F:1/5 — Dicke Coeur — S:1/6 — A:1/8 — Z:1/10 — Epaisseur Middle — Thickness X mm unter der Oberfläche / mm sous la peau / mm under surface Y mm über der Unterseite/mm au dessus face inferieure/mm over underside
C02	Probenentnahmeort in Bezug zur Hauptwalzricht. / Ebene Orient. des éprouv. par rapp. au sens de laminage/surface Specimen orient. against main rolling direction / surface L Längs — Q Quer — S Senkrecht Long — Travers — Travers court Longitudinal — Transversal — Vertical
C03	Temp. Prüftemperatur — C Celsius — RT Raumtemperatur Temp. de l'essai — K Kelvin — Temp. ambiante Test temperature — F Fahrenheit — Room temperature
C10-C29	**Angaben zum Zugversuch** **Informations sur l'essai de traction** **Information about tensile test**
C10	Probenform / Forme de l'éprouvette / Shape of test piece C Zylindrisch — P Prismatisch Cylindrique — Prismatique Cylindric — Prismatic
C11	R_e Streckgrenze REH, REL, Dehngrenze RP02, RT05 Limite d'élasticité Yield strength
C12	R_m Zugfestigkeit/Résistance a la traction/Tensile strength
C13	A Bruchdehnung Allongement après rupture Elongation after fracture
C14-C15	L_O Meßlänge / Longueur entre repères / Gauge length 50 mm, 200 mm, 2IN, 8IN (IN= Zoll, pouces, inches) 5D☐ = 5,65 x $\sqrt{S_o}$, 10D☐ = 11,3 x $\sqrt{S_o}$ S_o Anfangsquerschnitt Section initiale Original cross section
	Ae Lüdersdehnung / Allongement Lüders / Lüders elongation Ag Gleichmassdehnung / Allongement / Elongation Agt Gesamtdehnung / Allongement total / total elongation HZ Haltezeit / Temps de maintien / Holding time R_e/R_m Streckgrenzenverhältnis / Rapport E/R / Yield to tensile ratio N Qualitätsindex — N1: $R_m/10 + 2{,}2A$ Indice de qualité — N2: $R_m/10 \cdot A$ Quality index — N3: $R_m \cdot A$ N4: $R_m \cdot (A\text{-}2)$ Z Brucheinschnürung / Striction / Red. of area
C30-C39	**Angaben zur Härteprüfung** **Informations sur l'essai de dureté** **Information about hardness test**
C30	Prüfverfahren / Méthode d'essai / Method of test
C35	Kennwert / Critères / Criteria HB Brinell Härte — HV Vickershärte — HR Rockwellhärte Dureté Brinell — Dureté Vickers — Dureté Rockwell Brinell hardness — Vickers hardness — Rockwell hardness
C40-C49	**Angaben zur Kerbschlagbiegeversuch** **Informations sur l'essai de résilience** **Information about impact test**
C40	Probenform / Type de l'éprouvette / Typ of test piece
C41	Probenbreite - Vollprobe (10x10 mm) sofern nicht anders angegeben. Largeur de l'éprouvette-Barreau stand. (10x10 mm) sauf spéc. contraire. Width of test piece - Full size (10x10 mm) unless otherwise specified.
C45	Kennwert der Kerbschlagprüfung Critères de l'essai de résilience Impact testing criteria AV Kerbschlagarbeit — AK Kerbschlagzähigkeit Energie absorbée — Résilience Absorbed energy — Absorbed energy per cross sectional area LE Seitliche Breitung — KR Kristallinität — DU Duktilität Expansion latérale — Cristallinité — Ductilité Lateral expansion — Crystallinity — Ductility

Kenn-Nr. Repère Attribute	Bezeichnung, Erläuterung und mögliche Codes Désignation, explications et codes possibiles Designotion, explications and possible codes
C46	Max Energie — Pendelschlagwerk Energie max. — Mouton-pendule max. Energy — Pendulum impact testing machine
C50-C52	**Angaben zum Faltversuch** **Informations sur l'essai de pliage** **Information about bend test**
C51	Dorndurchmesser / Diametre du mandrin / Diameter of bold
C52	Biegewinkel / Angle de pliage / Bending angle
C60-C65	**Angaben zum BDWT-Test** **Informations sur essai BDWT** **Information about BDWT Test**
C65	Kennwert / Critères / Criteria KR Kristallinität — DU Duktilität Cristallinité — Ductilité Crystallinity — Ductility
C66-C68	Ergebnisse von sonstigen Prüfungen an Proben Résultats d'essais supplémentaires sur échantillons Results from supplementary tests on test samples
C69	**Angaben zum Aufschweissbiegeversuch** **Inform. sur l'essai de pliage sur cordon de soudure déposé** **Information about weld bead bend test**
C69	Prüfnorm / Norme d'essai / Testing rule
C31/C42/C61	Einzelwerte / Valeurs individuelles / Individual values
C32/C43/C62	Mittelwert / Valeur moyenne / Mean value
C33/C44/C63	Ergänzende Angaben zu Probenform / Prüfverfahren Inform. supplém. sur le type d'épouvette / méth. d'essais Further inform. about type of specimen / testing method
C10-C69	* Das Prüfblech ist nicht Bestandteil der Lieferung. Tôle testée ne faisant pas partie de la livraison. Test plate is not part of the delivery.
C70	Stahlherstellungsverfahren Mode d'élaboration de l'acier Steelmaking process Y Sauerstoff-Aufblasverfahren — E Elektroofen Elaboration à l'oxygène pur — Four éléctrique Basic oxygen process — Electric furnace
C71-C92	Chemische Zusammensetzung Composition chimique Chemical composition
C93	Gießart / Méthode de coulée / Casting method
C94	FO Formel C-Äquivalent / Legierungsbegrenzung Formule carbone équivalent / limitation d'alliage Formula carbon equivalent / alloying restrictions
C95	Schmelzenbehandlung Traitement de la coulée Ladle treatment
D01-D99	**Angaben zu Prüfungen am Erzeugnis** **Information sur le contrôle du produit** **Information about testing and inspection on product**
D01	Kennzeichnung, Identifizierung, Oberfläche, Form und Maße Marquage et identification, aspect de surface, forme et caractéristiques dimensionnelles Marking and identification, surface appearence, shape and dimensional properties
D02	Zerstörungsfreie Prüfungen Essais non destructifs Non-destructive tests
Z01-Z99	**Bestätigungen / Confirmations / Confirmations**
Z01	Konformitätserklärung Déclaration de conformite Statement of compliance
Z02	Datum der Ausstellung und Bestätigung Date d'émission et validation Date of issue and validation
Z03	Stempel des (der) Abnahmebeauftragten Poinçon du contrôleur Stamp of the inspection representative
Z04	Ce-Zeichen / Marquage CE / CE marking

DH 5114/30 Rev. 13 - 07/2012