

Technical delivery conditions

Valid as of 15 October 2025

I. Sheet metal surfaces

1. Blasted surfaces: Please note that ordering blasted sheet metal without a protective primer coating promotes rust formation and that rusty surfaces are therefore to be expected after shipment. We cannot accept any liability for damage/costs caused by rust.
When blasted surfaces are ordered, we deliver them in accordance with SA 2.5.

2. Unless otherwise agreed, our sheet metal is not packaged, which means that the surfaces are not protected against transport damage.

3. The surface quality is based on ASTM/ASME A/SA 6/20: So-called 'injurious defects' are cracks, shells and shell strips. Other imperfections within the limits permitted by EN 10163-2 K1.B are considered 'non-injurious defects' and are permissible.

II. Material properties and further processing

1. Perficon Steel checks and certifies that the delivered sheets meet the requirements of the order (in accordance with EN 10204). The certificate refers to the time of delivery of the sheet. Certain requirements must be met for further processing by the customer, which are the responsibility of the customer. (Example: The hardness in the heat-affected zone (HAZ) and in the weld depends not only on the material properties of the sheet metal, but also on the welding process, the welding parameters, the welding consumables and the stress relief annealing conditions).

2. Perficon Steel does not assume any warranty for the mechanical and HIC/SSC properties of the sheets after forming or heat treatment by the customer, if and to the extent that Perficon Steel had no influence on the conditions of the forming or heat treatment.

3. The respective applicable standards are decisive for the assessment of the mechanical properties of our sheets. This also applies in the event that a customer carries out heat treatment. Additional warranties that go beyond the warranties granted in the applicable standards refer exclusively to the 'normal' delivery condition specified in the standard applicable to sheets, unless otherwise agreed between the parties.

III. Tests and test certificates

1. If one test per sheet is required without further specification, one test per rolled sheet or, for water-quenched sheets, per heat treatment unit shall be agreed.

2. Ultrasonic testing and ultrasonic reports: We do not issue a separate report for ultrasonic testing, but we certify the UT criteria and the level of the UT tester in the factory certificate. As with ultrasonic testing in accordance with ASTM/ASME A/SA 435/577/578, US personnel are qualified in accordance with ASNT/TC-1A or an equivalent standard

Technische Lieferbedingungen

gültig ab dem 15. Oktober 2025

I. Blechoberflächen

1. Gestrahlte Oberflächen: Wir weisen darauf hin, dass für den Fall einer Bestellung gestrahlter Bleche ohne eine Schutzprimerbeschichtung eine Rostbildung begünstigt wird und nach dem Versand daher mit rostigen Oberflächen gerechnet werden muss. Die durch Rost verursachten Schäden/Kosten können wir nicht übernehmen.
Wenn gestrahlte Oberflächen bestellt werden, liefern wir solche nach SA 2,5.

2. Da unsere Bleche, wenn nicht anders vereinbart, nicht verpackt sind, sind die Oberflächen nicht vor Transportschäden geschützt.

3. Die Oberflächenqualität richtet sich nach ASTM/ASME A/SA 6/20: Sogenannte „Injurious defects“ (schädliche Fehler) sind Risse, Schalen und Schalenstreifen. Sonstige Mängel innerhalb der nach der EN 10163-2 K1.B erlaubten Grenzen werden als sog. „Non-injurious defects“ (nicht-schädigende Mängel) betrachtet und sind zulässig.

II. Materialeigenschaften und Weiterverarbeitung

1. Perficon Steel prüft und bescheinigt, dass die gelieferten Bleche die Anforderungen der Bestellung erfüllen (gemäß EN 10204). Die Bescheinigung bezieht sich auf den Zeitpunkt der Auslieferung des Blechs. Für die Weiterverarbeitung beim Kunden müssen bestimmte Anforderungen erfüllt werden, die in den Verantwortungsbereich des Kunden fallen. (Beispiel: Die Härte in der Wärmeeinflusszone (WEZ) und in der Schweißnaht hängt neben den Materialeigenschaften des Bleches auch von der Durchführung des Schweißprozesses, den Schweißparametern, den Schweißzusatzwerkstoffen sowie den Spannungsarmglühbedingungen ab).

2. Perficon Steel übernimmt keinerlei Gewährleistung für die mechanischen und HIC-/SSC-Eigenschaften der Bleche nach einer Umformung bzw. einer Wärmebehandlung durch den Kunden, sofern und soweit Perficon Steel keinen Einfluss auf die Bedingungen der Umformung bzw. Wärmebehandlung hatte.

3. Für die Beurteilung der mechanischen Eigenschaften unserer Bleche sind die jeweiligen geltenden Normen maßgebend. Dies gilt auch für den Fall, dass ein Kunde eine Wärmebehandlung durchführt. Mehr-gewährleistungen, welche über die in den jeweils geltenden Normen gewährten Gewährleistungen hinausgehen, beziehen sich ausschließlich auf den in der für Bleche geltenden Norm festgelegten „üblichen“ Lieferzustand, sofern zwischen den Parteien nichts anderes vereinbart wurde.

III. Prüfungen und Prüfbescheinigungen

1. Wird eine Prüfung pro Blech ohne weitere Spezifizierung gefordert, so wird eine Prüfung pro Walztafel bzw. für wasservergütete Bleche je Wärmebehandlungseinheit, vereinbart.

2. Ultraschallprüfung und Ultraschallberichte: Wir erstellen keinen separaten Bericht für die Ultraschallprüfung, aber wir bescheinigen die UT-Kriterien und das Niveau des UT-Prüfers im Werkzeugeignis. Wie bei der Ultraschallprüfung nach ASTM/ASME A/SA 435/577/578 ist das US-Personal gemäß ASNT/TC-1A oder einer gleichwertigen Norm

(e.g. ISO 9712). The operator's qualifications can be presented for inspection at our premises, but we do not send copies of operator qualifications.

3. If requirements for chemical composition are requested without further specification, it is agreed that they shall apply per melt analysis.

4. A product analysis will only be carried out if it is required by the material standard or expressly ordered.

5. Certificates are usually sent within 1-3 working days after the sheets have been dispatched from the rolling mill. No certificates will be sent for approval before the sheets are dispatched.

6. 'Free access' to production or testing facilities can only be granted in individual cases on condition that this does not conflict with occupational health and safety interests or our know-how.

7. Unless otherwise agreed or requested, we are free to carry out a simulated heat treatment on a sample from the production batch that corresponds to the heat treatment that would be carried out on the sheets in this batch in accordance with the specification.

The results of the tests carried out on these heat-treated samples may, provided they comply with the specifications, be used to approve the plates belonging to the same production batch and subjected to heat treatment with identical parameters.

8. Unless otherwise agreed for sorting, repeat testing and post-treatment, the rules for retesting, sorting and preparation in the 2013 edition of ISO 404, which are identical to those in the 2006 edition of EN 10021, shall apply.

IV. Longitudinally profiled sheets

With regard to tolerances for nominal thickness, class A is generally agreed (see EN 10029). The respective tolerance for the maximum thickness of the sheet applies to the entire sheet.

V. Flame-cut parts

(with the exception of rectangular sheets)

1. All chapters of these Technical Delivery Conditions, with the exception of Section IV, also apply to flame-cut parts.

2. Unless otherwise agreed, the cutting tolerances according to ISO 9013-442 apply.

3. In the case of blasted surfaces, blasting is carried out on the original plates, unless otherwise agreed.

VI. Marking

1. Heavy plates are marked as standard with a steel stamp – dotted, low stress – and/or colour marking.

2. The stamp is marked either
[i] by a dot on the left and right or
[ii] by an outline in white paint.

(z.B. ISO 9712) qualifiziert. Die Qualifikationen des Bedieners können in unserem Hause zur Einsichtnahme vorgelegt werden, wir lehnen es jedoch ab, Kopien der Bedienerqualifikationen zu versenden.

3. Werden Anforderungen an die chemische Zusammensetzung, ohne weitere Spezifizierung, verlangt, so wird vereinbart, dass sie per Schmelzanalyse gelten.

4. Eine Produktanalyse wird nur dann durchgeführt, wenn sie in der Werkstoffnorm gefordert oder ausdrücklich bestellt wird.

5. Zeugnisse werden in der Regel innerhalb von 1-3 Arbeitstagen nach Versand der Bleche aus dem Walzwerk versandt. Vor dem Versand der Bleche werden keine Zertifikate zur Genehmigung verschickt.

6. "Freier Zugang" zu Produktions- oder Testanlagen kann im Einzelfall nur unter der Bedingung gewährt werden, dass keine Interessen des Arbeitsschutzes sowie unseres Know-how entgegenstehen.

7. Sofern nicht anders vereinbart oder verlangt, steht es uns frei, an einem Muster aus der Produktionscharge eine simulierte Wärmebehandlung durchzuführen, die der Wärmebehandlung entspricht, die an den Blechen dieser Charge gemäß der Spezifikation durchgeführt würde. Die Ergebnisse der an diesen wärmebehandelten Mustern durchgeführten Prüfungen können, sofern sie den Spezifikationen entsprechen, zur Freigabe der Platten verwendet werden, die zu derselben Produktionscharge gehören und einer Wärmebehandlung mit identischen Parametern unterzogen wurden.

8. Wenn nicht anders für Sortier-, und Wiederholungsprüfung sowie für die Nachbehandlung vereinbart, gelten die Regeln für die erneute Prüfung, Sortierung und Aufbereitung in der Ausgabe 2013 der ISO 404, die mit der Ausgabe 2006 der EN 10021 identisch sind.

IV. Längsprofilierte Bleche

Hinsichtlich der Toleranzen für die Nenndicke ist die Klasse A allgemein vereinbart (vgl. EN 10029). Die jeweilige Toleranz für die maximale Dicke des Bleches gilt für das gesamte Blech.

V. Brennteile

(mit Ausnahme von rechteckigen Blechen)

1. Alle Abschnitte dieser Technischen Lieferbedingungen mit Ausnahme von Abschnitt IV. gelten auch für Brennteile.

2. Wenn nicht anders vereinbart, gelten die Zuschnittstoleranzen nach ISO 9013-442.

3. Bei gestrahlten Oberflächen wird das Strahlen auf den Originalplatten durchgeführt, sofern nicht anders vereinbart.

VI. Kennzeichnung

1. Grobbleche sind standardmäßig mit einer Kennzeichnung durch Stahlstempel – punktiert, low stress – und / oder Farbbeschriftung versehen.

2. Die Kennzeichnung des Stempels erfolgt entweder
[i] durch einen Punkt links und rechts oder
[ii] durch Umrandung mit weißer Farbe.

3. The location of the stamping and the colour marking, including the marking colour for the stamping, are selected in accordance with factory practice. The colour marking is aligned parallel to the rolling direction. The steel stamps are embossed transversely to the rolling direction.

VII. Test material

If the customer requires test material for their own tests, extra-long sheets must be ordered and the customer must take the test materials from the extra length. The extra-long sheets ordered must be checked by Perficon Steel with regard to the deliverable dimensions.

VIII. Decision rules for conformity assessment

In accordance with ISO/IEC 17025:2017, accredited testing laboratories are obliged to define and apply decision guidelines for conformity assessment (approval) and to communicate these to the customer.

Perficon Steel's decision guideline for conformity assessment is that the product is approved unconditionally if the results of the measurements and tests comply with the contractually agreed requirements. This means that the agreed acceptance limits are not corrected by the amount of measurement uncertainty.

Decision guidelines for conformity assessment specified in standards, specifications or customer documents are applied if and as agreed in the respective contract.

IX. Quality assurance

Due to our quality assurance system, (handwritten) changes or additions to specifications can only be accepted if the revision number is adjusted.

X. Documents

In the event of documents being handed over by the customer, we assume that the customer is authorised to do so. Based on this assumption, we are entitled to process and store these documents for the purpose of preparing the offer and contract documentation, including the subsequent test certificate.

3. Der Ort der Stempelung und die Farbmarkierung einschließlich der Kennzeichnungsfarbe für die Stempelung werden entsprechend der Werkspraxis gewählt. Die Ausrichtung der Farbmarkierung erfolgt parallel zur Walzrichtung. Die Prägung der Stahlstempel erfolgt quer zur Walzrichtung.

VII. Testmaterial

Benötigt der Kunde Testmaterial für eigene Versuche, müssen Bleche mit Überlänge bestellt werden und der Kunde muss die Testmaterialien aus der Überlänge entnehmen. Die bestellten Bleche mit Überlänge müssen von Perficon Steel in Bezug auf die lieferbaren Abmessungen geprüft werden.

VIII. Entscheidungsregeln für die Konformitätsbewertung

Gemäß ISO/IEC 17025:2017 sind akkreditierte Prüflabore verpflichtet, Entscheidungsrichtlinien für die Konformitätsbewertung (Freigabe) zu definieren und anzuwenden und diese dem Kunden mitzuteilen.

Die Entscheidungsrichtlinie für die Konformitätsbewertung bei Perficon Steel lautet, dass die Freigabe des Produkts bedingungslos erteilt wird, wenn die ermittelten Ergebnisse der Messungen und Prüfungen den vertraglich vereinbarten Anforderungen entsprechen. Dies bedeutet, dass die vereinbarten Akzeptanzgrenzen nicht um den Betrag der Messunsicherheit korrigiert werden.

In Normen, Spezifikationen oder Kundendokumenten vorgegebene Entscheidungsrichtlinien für die Konformitätsbewertung werden angewendet, wenn und wie sie im jeweiligen Vertrag vereinbart sind.

IX. Qualitätssicherung

Aufgrund unseres Qualitätssicherungssystems können (handschriftliche) Änderungen oder Ergänzungen von Spezifikationen nur dann akzeptiert werden, wenn die Revisionsnummer angepasst wird.

X. Unterlagen

Im Falle der Übergabe von Unterlagen durch den Kunden, gehen wir davon aus, dass der Kunde hierzu berechtigt ist. Aufgrund dieser Annahme sind wir dazu berechtigt, diese Dokumente zum Zwecke der Erstellung des Angebots und der Vertragsdokumentation einschließlich der anschließenden Prüfbescheinigung zu verarbeiten sowie zu speichern.