



POLITIQUE SUR LES RÉCLAMATIONS ET LES NORMES DE QUALITÉ RELATIVES AUX PRODUITS SECONDAIRES

INTRODUCTION

La présente politique sur les réclamations et les normes de qualité relatives aux produits secondaires s'applique aux produits secondaires en acier laminé à plat vendus par ArcelorMittal Dofasco. Les produits secondaires sont des produits identifiés comme tels par ArcelorMittal Dofasco. Ils sont vendus « tels quels », sans aucune garantie, explicite ou implicite, sauf la garantie énoncée dans les présentes. Les réclamations portant sur la non-conformité de produits secondaires avec les normes et/ou catégories décrites dans les présentes doivent être présentées par le client à ArcelorMittal Dofasco dans les 90 jours qui suivent l'expédition des produits. ArcelorMittal Dofasco se réserve le droit de traiter chaque réclamation individuellement, cas par cas, en fonction des circonstances propres à chaque réclamation.

ZÉBRURES

Les zébrures sont un défaut inhérent touchant la surface des bobines à teneur plus élevée en silicium. La présence de zébrures n'est pas connue au moment de la vente de la plupart de ces bobines, car la surface de celles-ci n'a pu être inspectée dans la plupart des cas. Les bobines renfermant moins de 0,08 % de silicium sont peu susceptibles de présenter des zébrures, mais plus la teneur en silicium augmente, plus le risque de zébrures est élevé.

Les qualités renfermant plus de silicium devraient être utilisées uniquement pour les surfaces non exposées ou non critiques. ArcelorMittal Dofasco ne peut accepter de réclamations relatives à des zébrures dans le cas de bobines secondaires en acier haute résistance faiblement allié (*HSLA*).

CANNELURES/MARQUES DE CASSURE

La tôle d'acier Galvanisé/Galvalume a tendance à se canneler ou à se casser pendant le traitement. Son aplanissement immédiatement avant la fabrication peut minimiser ce phénomène. Bien qu'une grande quantité de produits en acier Galvanisé/Galvalume d'ArcelorMittal Dofasco soient aplanis, les bobines vendues comme produits secondaires ne sont pas garanties comme étant exemptes de cannelure, car le procédé d'aplanissement peut ne pas avoir eu lieu. Les clients doivent s'attendre à aplanir les tôles secondaires d'acier Galvanisé/Galvalume avant de les tailler en feuilles ou de les refendre.

APTITUDE AU FORMAGE

Les produits secondaires ne sont pas garantis comme pouvant se prêter au formage de pièces particulières et les réclamations relatives à des cassures ne seront pas acceptées si le matériau respecte la composition chimique indiquée au moment de la vente. Les produits secondaires devraient se prêter au formage selon une courbure de 180 degrés dans le cas de l'acier de qualité commerciale et une courbure de 90 degrés dans le cas des catégories d'acier haute résistance faiblement allié ou à forte teneur en carbone, mais ils ne sont pas garantis en ce sens.

APTITUDE À LA SOUDURE

Tous les produits secondaires sont considérés comme pouvant être soudés à la condition qu'on suive convenablement les bonnes pratiques de soudure applicables à la qualité particulière du produit, sauf dans le cas de produits présentant un dépôt (*Smut*) (105), des oxydes (*Oxides*) (109) et/ou une bordure lisérée (*Snake Edge*) (123).

SURFACE

Le tableau des catégories de produits secondaires joint en tant qu'annexe 1 donne aux clients suffisamment d'information sur l'état de la surface du matériau au moment de l'achat.

FORME/PLANÉITÉ

En ce qui concerne les catégories décrites dans le tableau des catégories de produits secondaires joint en tant qu'annexe 1, les cibles suivantes constitueront des cibles approximatives quant à la forme/planéité acceptable.

Bobines A – Tolérance de planéité ASTM
Bobines B – Double de la tolérance de planéité ASTM
Bobines C – Plus du double de la tolérance de planéité ASTM

DIMENSION

La tolérance d'épaisseur et de largeur ASTM sera notre cible, à moins que le produit ne soit vendu comme dépassant la tolérance ASTM applicable.

TÉLESCOPICITÉ

Nous avons adopté comme cible une norme de 3" de chaque côté de tous les produits, sauf dans le cas des codes de défaut suivants, qui sont vendus « tels quels » : enroulement lâche (*Loose Wound*) (T01), télescopé/assiette (*Telescoped/Dish*) (T02), inégalité (bordures ressorties ou déplacées, oscillation) (*Jump-Out, Oscillation, Shifted Edges*) (T03), effondré (Plat) (*Flat*) (T04), dommages de manutention (Bordure bosselée) (*Bumped Edge*) (T05), bobineur manquant (*M.C.*) (T06).

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Les produits secondaires sont vendus uniquement en fonction de leur composition chimique. Tous les essais et la certification concernant les propriétés mécaniques relèvent de la responsabilité du client.

COMPOSITION CHIMIQUE

Les compositions chimiques fournies suivront les tolérances normales en matière d'analyse des produits qui sont définies dans les normes ASTM, sauf les exceptions signalées au moment de la vente.

ÉTAT GÉNÉRAL

Le client reconnaît que toute l'information qui lui est fournie par ArcelorMittal Dofasco au sujet des produits secondaires peut ne pas comprendre tous les défauts, imperfections ou lacunes existants du produit.

Annexe 1
Catégories de produits secondaires

Toutes les pièces doivent être en deçà de la tolérance ASTM en matière d'épaisseur et de largeur (à moins de désignation expresse contraire).

Catégorie	Description
A	La cible est une surface utilisable minimale d'environ 95 %. Matière excédentaire non conforme sur le plan des dimensions ou du procédé.
B	Léger défaut qui ne peut être enlevé par un procédé de refendage ou de cisailage.
B1	La cible est une surface utilisable minimale d'environ 75 %. Les défauts localisés peuvent être enlevés par un procédé de refendage.
B2	La cible est une surface utilisable minimale d'environ 75 %. Les défauts intermittents peuvent être enlevés par un procédé de cisailage.
C	Défaut moyen qui ne peut être enlevé par un procédé de refendage ou de cisailage.
C1	La cible est une surface utilisable minimale d'environ 55 %. Les défauts localisés peuvent être enlevés par un procédé de refendage.
C2	La cible est une surface utilisable minimale d'environ 55 %. Les défauts intermittents peuvent être enlevés par un procédé de cisailage.
D	Surface utilisable de moins de 55 %. La gravité du défaut sera élevée et celui-ci ne peut être enlevé par un procédé de refendage ou de cisailage.
E	Grave défaut.

* Veuillez noter que toutes les cibles décrites ci-dessus ne sont que des estimations. Aucune réclamation ne sera acceptée pour un produit qui ne correspond pas aux cibles estimatives.