



ArcelorMittal España, S.A.
Residencia la Granda
33418 - Gozón
Asturias - España

AENOR

GESTIÓN DE LA CALIDAD
ISO 9001

CHAPA

PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIÈRE

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE

CERTIFICADO DE INSPECCION 3.1 S/ EN 10204 / EN 10168
INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ACCORDING TO EN 10204 / EN 10168

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BN0857
GB23FE001W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
GI528050-02
Page of: 01 de 02

CLIENTE / Customer

FEON OY
TEOLLISUUSKATU 33
00510 - HELSINKI
FINLANDIA

FECHA / Date 2022-09-07

PEDIDO CLIENTE Customer's order

43097

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society

ARCELOR

Las chapas amparadas por este certificado cumplen con los requisitos de la especificación y de la orden de suministro

PROCEDIMIENTO DE ELABORACION / Melting Process:

B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB

We certify hereby that the plates mentioned in this certificate comply with the specification and order requirements

ESPECIFICACION / Specification

S355K2+N
EN 10025-PART 2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B



QP00020_UKCA_FC_V001_EN
EN 10025-2:2019
S355K2+N/1.0596

N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK) ENS

N. COLADA (HEAT N.)
CALIDAD (QUALITY GRADE)

POSICION (Item)	DIMENSIONES (Dimensions) mm			PESO (Weight) Kg	N. PIEZAS (Number of pieces)	COLADA (Heat)	NUMERO DE LA MUESTRA (Sample no.)	COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition)																	CQ01	T.Grano (Grain size)			
	ESPESOR (Thickness) B09	ANCHO (Width) B10	LARGO (Length) B11					C	Mn	Si	S	P	Al	N	CU	NI	CR	MO	NB	V	TI	B	C86	C87			C88	C89	C90
A10	30,00	2000	6000	B12	B08	B07	C00	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C60	
005				16956 8478 8478 8478 8478	6 3 3 3 3	293204 293206 293212 293452 293524		,15 ,15 ,14 ,15 ,14	1,44 1,35 1,39 1,39 1,43	,177 ,182 ,182 ,181 ,208	,008 ,010 ,008 ,007 ,008	,014 ,013 ,015 ,018 ,019	,035 ,026 ,032 ,038 ,025	,0034 ,0037 ,0041 ,0042 ,0035	,034 ,020 ,022 ,041 ,043	0,016 0,013 0,014 0,019 0,019	0,033 0,029 0,037 0,032 0,042	,002 ,002 ,001 ,001 ,001	,019 ,020 ,021 ,019 ,020	,002 ,001 ,002 ,001 ,002	,001 ,001 ,001 ,001 ,001	,0001 ,0001 ,0001 ,0001 ,0001						0,40 0,38 0,39 0,39 0,39	

TOTAL :

50868

18

http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_UKCA_FC_V001_EN_FI.pdf

http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf

CQ01: C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15
TH TOL ACCORDING TO EN 10029 CLASS B
SURFACE QUALITY ACC. EN10163-2 CLASS B SUBCLASS 3
FLATNESS TOLERANCE: EN 10029 (2010) CLASS N



0099
ArcelorMittal Commercial Spain S.L.,
Carretera de Toledo, N 402 Km 9,2
28021 Villaverde (Madrid) Spain
07
QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013
EN 10025-PART 2:2019
S355K2+N

Uso previsto: estructuras soldadas, atomilladas o remachadas. (Intended to be used in welded, bolted and riveted structure)

Límite elástico (Yield strength)*
Resistencia a tracción (Tensile strength)*
Alargamiento (Elongation)*
Resis. flexión choque (Impact strength)*
Soldabilidad (Weldability)*
Durabilidad (Durability)*

* Expresado como se indica en el DoP (Expressed as indicated in the DoP)

Por la Sociedad Inspectora (for the classification society)

Por (For)

Juan Manuel Vigil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe




ArcelorMittal

Z02-Z03

Z02-Z03


ArcelorMittal
 Factoria de Gijón
 ArcelorMittal España, S.A.
 Residencia la Granda
 33418 - Gozón
 Asturias - España


AENOR
 GESTIÓN DE LA CALIDAD
 ISO 9001
 ER-00307/1992
CHAPA
 PLATE
 BLECHE
 TOLES
 LAMIERE

CERTIFICADO DE INSPECCION / INSPECTION CERTIFICATE

CERTIFICADO DE INSPECCION 3.1 S/ EN 10204 / EN 10168
 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ACCORDING TO EN 10204 / EN 10168

ORDEN SUMINISTRO /
 Works order
BN0857
GB23FE001W

N. CERTIFICADO /
 N. Certificate
GI528050-02
 HOJA 02 de 02
 Page of: A03

CLIENTE / Customer
 FEON OY
 TEOLLISUUSKATU 33
 00510 - HELSINKI
 FINLANDIA

PEDIDO CLIENTE Customer's order
43 097

FECHA / Date 2022-09-07
SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

- (1) C = Cabeza (top)
 P = Pie (bottom)
 S = Piel (skin)
 4 = 1/4 espesor (thickness)
 3 = 1/3 espesor (thickness)
 E = Espesor completo (full thickn.)
 N = Núcleo (midthickness)
 L = Longitudinal
 T = Transversal
 Z = Through thickness
 D = Diagonal
- (3) C = Cilíndrica (cylindrical)
 P = Prismática (prismatic)
- (4) RESILIENCIA (Impact test)
 J = Julios (joules)
 K = Julios/cm2
 E = Lateral exp. in mm
 F = Shear Area %
 * Values over 240 J exceed 80%
 of the test equipment capacity
- (5) = Bruto Laminación (as rolled)
 A = N + R
 L = Conformado de Normalización (normalizing rolling)
 T = Tratamiento Termomec. (termomec. forming)
 N = Normalizado (normalized)
 920 ± 10°C, 1.5 min/mm
 (6) Z = Estricción (Reduction of area) %

ESPECIFICACION /
 Specification
S355K2+N
EN 10025-PART 2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B

POSICION (Item)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.)	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)										DOBLADO (Bend test)			RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)			OTROS ENSAYOS (Other tests)															
							LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientat.)	TEMP. ENSA. (Test temp. C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	Re			Rm.	ALARGAMIENTO (Elongation)	ALARGAMIENTO (Elongation)	ESTRICCION (Reduction of Area)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientation)	MANDRIL (Mandrel)	ANGULO (Angle)	B = BIEN (OK)	ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)	UNIDADES (Units)	TEMP. ENSAYO (Test temp. C)	INDIVIDUALES (Single values)			MEDIA (Average)	TIPO DE ENSAYO (Type of test)							
											(1) C01	(2) C02	(3) C03														C42 C31					C43 C32	C30 C40 C41					
							MPA (N/MM2)	MPA (N/MM2)	MPA (N/MM2)	C16	5/5,65 % C13	C2* P8" % C14	% C15	(1) C01	(2) C02	r = n E C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C33 C44	C03	1	2	3													
A10	B07	B07	B04	D02	C00	mm C04	B05																															
005	293212	44763851	L		0712096	30,00	PE	T	P	372					529												L	PS	J	-20	085	147	081	104	ISO-V 10			
		44763852	L		0712096	30,00	PE	T	P	372					529												L	PS	J	-20	085	147	081	104	ISO-V 10			
	293204	44763853	L		0712096	30,00	PE	T	P	372					529												L	PS	J	-20	085	147	081	104	ISO-V 10			
		44767601	L		0710028	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767602	L		0711054	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767611	L		0710028	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767612	L		0711054	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767621	L		0710028	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767622	L		0711054	30,00	PE	T	P	404					536												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
	293206	44767641	L		0712011	40,00	PE	T	P	376					518												L	PS	J	-20	231	107	144	161	ISO-V 10			
		44767642	L		0712011	40,00	PE	T	P	376					518												L	PS	J	-20	063	091	082	079	ISO-V 10			
		44767643	L		0712011	40,00	PE	T	P	376					518												L	PS	J	-20	063	091	082	079	ISO-V 10			
	293524	44771821	L		0719050	30,00	PE	T	P	395					528												L	PS	J	-20	136	097	126	120	ISO-V 10			
		44771822	L		0719050	30,00	PE	T	P	395					528												L	PS	J	-20	136	097	126	120	ISO-V 10			
		44771823	L		0719050	30,00	PE	T	P	395					528												L	PS	J	-20	136	097	126	120	ISO-V 10			
	293452	44775381	L		0722093	28,70	PE	T	P	392					526												L	PS	J	-20	115	127	141	128	ISO-V 10			
		44775382	L		0722093	28,70	PE	T	P	392					526												L	PS	J	-20	115	127	141	128	ISO-V 10			
		44775383	L		0722093	28,70	PE	T	P	392					526												L	PS	J	-20	115	127	141	128	ISO-V 10			

Por la Sociedad Inspectora
 (For the Classification Society)

Por (For)
 Juan Manuel Vigil Fernández
 Jefe de Calidad Chapa Gruesa
 Heavy Plate Quality Manager
 Flat Carbon Europe

