



ArcelorMittal
Factoria de Gijón

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

AENOR
GESTIÓN DE LA CALIDAD
ISO 9001
ER-0030/1992

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
BN0853
GB23FE001W


N. CERTIFICADO / N. Certificate
GI528046-02
HOJA 01 de 03
Page of:

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
PROCEDIMIENTO DE ELABORACION / Melting Process:
B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB

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)																						
	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	CQ01	T.Grano (Grain size) C60		
A101	16,00	2000	6000	12056 3014 34661	8 2 23	293320 293454 293465	C00	,14	1,34	,185	,012	,017	,034	,0025	,030	0,029	0,034	,003	,011	,002	,001	,0002					0,37 0,39 0,41			

TOTAL : 49731 33

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


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

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



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
BN0853
GB23FE001W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
GI528046-02
HOJA 03 de 03
Page of: A03

CLIENTE / Customer

FEON OY
TEOLLISUUSKATU 33
00510 - HELSINKI
FINLANDIA

PEDIDO CLIENTE Customer's order
43097

FECHA / Date 2022-09-07 Z02
SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR A05

- (1) C = Cabeza (top) P = Pie (bottom) S = Piel (skin) 4 = 1/4 espesor (thickness) 3 = 1/3 espesor (thickness) E = Espesor completo (full thicken.) 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)	Trat. Térmico Probeta (PWHT of Test Samples)	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)		
											SUPERIOR (Y.P)	0,2 % (Y.S.)	0,5 % (Y.S.)														C11	C12	5/5,65 % C13			C2* P8" C14	% C15
A10	B07	B07	B04 D02	C00	mm C04	B05	(1) C01	(2) C02	°C C03	(3) C10	MPA (N/MM2)	C16	C13	C14	C15	C01	C02	C51	C52	C50	C02	C01	C33	C44	C03	1	2	3	C43	C32	C30	C40	C41
001	293465	44775484 44775491 44775492 44775493 44775494 88376451 88376452	L L L L L L L	0719093 0719093 0719093 0719093 0719093 0717075 0717075	16,00 16,00 16,00 16,00 16,00 14,00 14,00	PE PE PE PE PE PE PE	m m m m m m m	T T T T T T T	P P P P P P P	420 420 420 420 420 397 397	538 538 538 538 538 522 522	30,6 30,6 30,6 30,6 30,6 32,7 32,7								L L L L L L L	PS PS PS PS PS PS PS	J J J J J J J	-20 -20 -20 -20 -20 -20 -20	141 141 141 141 141 127 127	128 128 128 128 128 160 160	138 138 138 138 138 136 136	136 136 136 136 136 141 141	ISO-V ISO-V ISO-V ISO-V ISO-V ISO-V ISO-V	10 10 10 10 10 10 10				

Por la Sociedad Inspectoria
(For the Classification Society)

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



Z02-Z03

Z02-Z03