



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
BN0855
GB23FE001W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
GI528048-02
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

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	20,00	2000	6000	5652 45216	3 24	203475 293465	C00	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C60	
003								,14 ,15	1,44 1,49	,214 ,174	,007 ,011	,015 ,019	,032 ,029	,0024 ,0035	,018 ,031	0,016 0,018	0,026 0,031	,002 ,001	,011 ,012	,003 ,001	,001 ,001	,0003 ,0001						0,39 0,41	

TOTAL :

50868

27

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, atornilladas 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



Z02-Z03

Z02-Z03

CLIENTE / Customer
 FEON OY
 TEOLLISUUSKATU 33
 00510 - HELSINKI
 FINLANDIA

PEDIDO CLIENTE / Customer's order
43097

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

- | | | |
|------------------------------------|----------------------------------|---|
| (1) C = Cabeza (top) | (3) C = Cilíndrica (cylindrical) | (5) = Bruto Laminación (as rolled) |
| P = Pie (bottom) | P = Prismática (prismatic) | A = N + R |
| S = Piel (skin) | (4) RESILIENCIA (Impact test) | L = Conformado de Normalización (normalizing rolling) |
| 4 = 1/4 espesor (thickness) | J = Julios (joules) | T = Tratamiento Termomec. (termomec. forming) |
| 3 = 1/3 espesor (thickness) | E = Julios/cm2 | N = Normalizado (normalized) |
| E = Espesor completo (full thckn.) | E = Lateral exp. in mm | 920 ± 10°C, 1.5 min/mm |
| N = Núcleo (midthickness) | F = Shear Area % | * Values over 240 J exceed 80% |
| (2) L = Longitudinal | 0 = Values over 240 J exceed 80% | (6) Z = Estricción (Reduction of area) % |
| T = Transversal | D = Diagonal | |

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)															
											Superior (Y.P)	0,2 % (Y.S.)	0,5 % (Y.S.)														C12	5/5,65 % (C13)	C2* P8 (C14)			% (C15)	(1) (C01)	(2) (C02)	r = nE (C51)	C52	C50	(2) (C02)	(1) (C01)	(4) C33 (C44)	°C (C03)	1	2	3	C43 (C32)	C30 (C40) (C41)
											MPA (N/MM2)																																			
A10	B07	B07	B04	D02	C00	mm C04	B05	(1) C01	(2) C02	°C C03	(3) C10	(1) (C01)	(2) (C02)	r = nE (C51)	C52	C50	(2) (C02)	(1) (C01)	(4) C33 (C44)	°C (C03)	1	2	3	C43 (C32)	C30 (C40) (C41)																					
003	293465	44771951	L		0718038	18,50	PE	T	P	404			532		33,4		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44771952	L		0718038	18,50	PE	T	P	404			532		33,4		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44771953	L		0718038	18,50	PE	T	P	404			532		33,4		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44771954	L		0718038	18,50	PE	T	P	404			532		33,4		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775591	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775592	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775593	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775594	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775601	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775602	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775603	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775604	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775691	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775692	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775693	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V 10																					
		44775694	L		0719099	25,00	PE	T	P	420			539		29,3		L	PS	J	-20	146	140	142	143	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



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
BN0855
GB23FE001W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
GI528048-02
HOJA 03 de 03
Page of:

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 thckn.)
N = Núcleo (midthickness)
L = Longitudinal
T = Transversal
Z = Through thickness
D = Diagonal | (3) C = Cilíndrica (cylindrical)
P = Prismática (prismatic)
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)					
							Trat. Térmico Probeta (PWHT of Test Samples)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientat.)	TEMP. ENSA. (Test temp. C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	Re			R _m	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	C13			C14	C15
							MPA (N/MM2)																C33			C34			C35					
A10	B07	B07	B04	D02	C00	mm C04	B05	(1) C01	(2) C02	°C C03	(3) C10	C16	C13	C14	C15	C01	C02	r = n C51	C52	C50	C02	(2) C01	(1) C01	(4) C33 C44	C03	1	2	3	C43 C32	C40 C41	C30 C40 C41			
003	293465	44775701	L		0719094	16,80	PE	T			P	420				539			29,3															
		44775702	L		0719099	25,00	PE	T			P	420				539			29,3			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775703	L		0719099	16,80	PE	T			P	420				539			29,3			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775704	L		0719099	25,00	PE	T			P	420				539			29,3			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775801	L		0719099	25,00	PE	T			P	420				539			29,3			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775802	L		0719095	18,90	PE	T			P	419				539			29,8			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775802	L		0719099	25,00	PE	T			P	419				539			29,8			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775803	L		0719099	25,00	PE	T			P	419				539			29,8			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		44775804	L		0719099	25,00	PE	T			P	419				539			29,8			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
	203475	88383431	L		0805020	20,00	PE	T			P	381				513			31,6			L	PS	J	-20	146	140	142	143	ISO-V	10			
		88383432	L		0805020	20,00	PE	T			P	381				513			31,6			L	PS	J	-20	193	218	181	197	ISO-V	10			
		88383433	L		0805020	20,00	PE	T			P	381				513			31,6			L	PS	J	-20	193	218	181	197	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

