ArcelorMittal
Factoria de Gijón

ArcelorMittal España, S.A.
Residencia la Granda
33418 - Gozón
Asturias - España
A01

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

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE
B01

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
A02

ORDEN SUMINISTRO / Works order: B05647 GB32FE001W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI561195-02

HOJA 01 de 03 Page of:
A03

CLIENTE / Customer
FEON OY
TEOLLISUUSKATU 33
00510 - HELSINKI
FINLANDIA
A06

FECHA / Date 2023-05-10 Z02

PEDIDO CLIENTE Customer's order
46172 A07

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society A05
ARCELOR

Las chapas amparadas por este certificado cumplen con los requisitos de la especificación y de la orden de suministro Z01

PROCEDIMIENTO DE ELABORACION / Melting Process:
B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB C70

We certify hereby that the plates mentioned in this certificate comply with the specification and order requirements Z01

ESPECIFICACION / Specification
S355K2+N
EN 10025-2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B
B02
B03

UKCA 0086
QP00020_UKCA_FC_V001
EN 10025-2:2019
S355K2+N/1.0596

N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK) ENS B06
N. COLADA (HEAT N.)
CALIDAD (QUALITY GRADE)

POSICION (item) A10	DIMENSIONES (Dimensions) mm ESPESOR (Thickness) B09	ANCHO (Width) B10	LARGO (Length) B11	PESO (Weight) Kg B12	N.PIEZAS (Number of pieces) B08	COLADA (Heat) B07	NUMERO DE LA MUESTRA (Sample no.) C00	C C71	Mn C72	Si C73	S C74	P C75	Al C76	N C77	CU C78	NI C79	CR C80	MO C81	NB C82	V C83	TI C84	B C85	C86	C87	C88	C89	CQ01 C90	T.Grano (Grain size) C60
004	15,00	2000	6000	2826	2	301178		,15	1,41	,197	,013	,017	,029	,0037	,042	0,021	0,037	,005	,010	,002	,001	,0004					0,40	
				62172	44	390528		,15	1,40	,191	,013	,013	,025	,0042	,027	0,026	0,038	,007	,010	,002	,001	,0004					0,40	
	TOTAL :			64998	46																							

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

CE
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 10025-2:2019
S355K2+N

Uso previsto: estructuras soldadas, atornilladas o remachadas (Intented to be used in welded, bolted and riveted structure

Límite elsático (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)
Z02-Z03

Por
(For)
ArcelorMittal
Juan Manuel Vigil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe
Z02-Z03

ArcelorMittal España, S.A - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A81046856 - Oficina de certificados: certificados.gijon@arcelormittal.com- Tlf +34 985187776

ArcelorMittal
Factoria de Gijón

ArcelorMittal España, S.A.
Residencia la Granda
33418 - Gozón
Asturias - España
A01

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

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE
B01

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 A02

ORDEN SUMINISTRO / Works order: B05647 / GB32FE001W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI561195-02 — HOJA 02 de 03 (Page of:) A03

CLIENTE / Customer
FEON OY
TEOLLISUUSKATU 33
00510 - HELSINKI
FINLANDIA
A06

PEDIDO CLIENTE Customer's order: 46172 A07

FECHA / Date: 2023-05-10 Z02

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

ESPECIFICACION / Specification
B02 S355K2+N
B03 EN 10025-2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B

(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=Nucleo (midthickness)
(2) L=Longitudinal
T=Transversal
Z=Through thickness
D=Diagonal

(3) C=Cilindrica (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 Normalizaciÿn (normalizing rolling)
T =Tratamiento Termomec. (termomec.forming)
N =Normalizado (normalized)
920 ± 10ºC. 1,5 min/mm
(6) Z = Estricción (Reduction of area) %

POSICION (Item) A10	COLADA (Heat) B07	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.) B07	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.) (5) B04	ULTRASONIDOS (UST Test) D02	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.) C00	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample) mm C04	Trat. Térmico Probeta (PWHT of Test Samples) B05	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test): LOCALIZACION (Location) (1) C01	ORIENTACION (Orientat.) (2) C02	TEMP.ENSA. (Test temp.C) ºC C03	FORMA PROBETA (Shape of Specimen) (3) C10	Re C11 SUPERIOR (Y.P) MPA (N/MM2)	Re 0,2 % (Y.S.) MPA (N/MM2)	Re 0,5 % (Y.S.) MPA (N/MM2)	Rm. (T.S.) C12 MPA (N/MM2)	C16	ALARGAMIENTO (Elongation) 5/5.65 % C13	ALARGAMIENTO (Elongation) C2"P8" % C14	ESTRICCION (Reduction of Area) % C15	DOBLADO (Bend test): LOCALIZACION (Location) (1) C01	ORIENTACION (Orientation) (2) C02	MANDRIL (Mandrel) r=nE n C51	ANGULO (Angle) C52	B = BIEN (OK) C50	RESILIENCIA (Impact test) / DUREZA (Hardness test) / OTROS ENSAYOS (Other tests): ORIENTACION (Orientation) (2) C02	LOCALIZACION (Location) (1) C01	UNIDADES (Units) (6) (4) C33 C44	TEMP. ENSAYO (Test temp.C) ºC C03	INDIVIDUALES (Single values) C42 C31 1	2	3	MEDIA (Average) C43 C32	TIPO DE ENSAYO (Type of test) C30 C40 C41
004	390528	44997471	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		44997472	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		44997473	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		44997474	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		44997481	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997482	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997483	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997484	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997811	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997812	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997813	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997814	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997821	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997822	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997823	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997824	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997831	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997832	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997833	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997834	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997841	L		0315162	15,00		PE	T		P	396			524		31,6								L	PS	J	-20	112	112	114	113	ISO-V 10
		44997842	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997843	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997844	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997931	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997932	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997933	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997934	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997941	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997942	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997943	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		44997944	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10

Por la Sociedad Inspectora
(For the Classification Society)
Z02-Z03

Por (For)
Juan Manuel Vigil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe
ArcelorMittal
Z02-Z03

ArcelorMittal España, S.A - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A81046856 - Oficina de certificados: certificados.gijon@arcelormittal.com- Tlf +34 985187776

ArcelorMittal
Factoria de Gijón

ArcelorMittal España, S.A.
Residencia la Granda
33418 - Gozón
Asturias - España
A01

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

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
LAMIERE
B01

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 A02

ORDEN SUMINISTRO / Works order: B05647 GB32FE001W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI561195-02

HOJA 03 de 03 Page of: A03

CLIENTE / Customer
FEON OY
TEOLLISUUSKATU 33
00510 - HELSINKI
FINLANDIA
A06

PEDIDO CLIENTE Customer's order: 46172 A07

FECHA / Date: 2023-05-10 Z02

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

ESPECIFICACION / Specification
B02 S355K2+N
B03 EN 10025-2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B

(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=Nucleo (midthickness)
(2) L=Longitudinal
T=Transversal
Z=Through thickness
D=Diagonal
(3) C=Cilindrica (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 Normalizaciÿn (normalizing rolling)
T =Tratamiento Termomec. (termomec.forming)
N =Normalizado (normalized)
920 ± 10ºC. 1,5 min/mm
(6) Z = Estricción (Reduction of area) %

POSICION (Item) A10	COLADA (Heat) B07	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.) B07	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.) (5) B04	ULTRASONIDOS (UST Test) D02	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (Sample no.) C00	ESPESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample) mm C04	Trat. Térmico Probeta (PWHT of Test Samples) B05	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test): LOCALIZACION (Location) (1) C01	ORIENTACION (Orientat.) (2) C02	TEMP.ENSA. (Test temp.C) ºC C03	FORMA PROBETA (Shape of Specimen) (3) C10	Re C11 SUPERIOR (Y.P) MPA (N/MM2)	Re 0,2 % (Y.S.) MPA (N/MM2)	Re 0,5 % (Y.S.) MPA (N/MM2)	Rm. (T.S.) C12 MPA (N/MM2)	C16	ALARGAMIENTO (Elongation) 5/5.65 % C13	ALARGAMIENTO (Elongation) C2"P8" % C14	ESTRICCION (Reduction of Area) % C15	DOBLADO (Bend test): LOCALIZACION (Location) (1) C01	ORIENTACION (Orientation) (2) C02	MANDRIL (Mandrel) r=nE n C51	ANGULO (Angle) C52	B = BIEN (OK) C50	RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test) OTROS ENSAYOS (Other tests): ORIENTACION (Orientation) (2) C02	LOCALIZACION (Location) (1) C01	UNIDADES (Units) (6) (4) C33 C44	TEMP. ENSAYO (Test temp.C) ºC C03	INDIVIDUALES (Single values) C42 C31 1	2	3	MEDIA (Average) C43 C32	TIPO DE ENSAYO (Type of test) C30 C40 C41
004	390528	45023571	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		45023572	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		45023573	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		45023574	L		0315139	15,00		PE	T		P	386			518		31,6								L	PS	J	-20	084	105	121	103	ISO-V 10
		88619221	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619222	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619223	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619224	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619231	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619232	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619233	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
		88619234	L		0315140	15,00		PE	T		P	390			519		29,7								L	PS	J	-20	072	124	105	100	ISO-V 10
	301178	88633121	L		0326070	15,00		PE	T		P	431			550		23,5								L	PS	J	-20	100	085	099	095	ISO-V 10
		88633122	L		0326070	15,00		PE	T		P	431			550		23,5								L	PS	J	-20	100	085	099	095	ISO-V 10

Por la Sociedad Inspectora
(For the Classification Society)
Z02-Z03

Por (For)
Juan Manuel Vigil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe
ArcelorMittal
Z02-Z03

ArcelorMittal España, S.A - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A81046856 - Oficina de certificados: certificados.gijon@arcelormittal.com- Tlf +34 985187776