



ArcelorMittal
Factoria de Gijón

AENOR
GESTIÓN DE LA CALIDAD
EN 10025-PAK 2:2019

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

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOILES
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

CLIENTE / Customer
BE GROUP OY AB
HELSINGINITE 50
15101 - LAHTI
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BL5376
GB21BEG01W
A02

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
G1498322-02
Page of: 02
A03

FECHA / Date 2022-03-04
PEDIDO CLIENTE Customer's order
P094697
A07

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR
A08

PROCEDIMIENTO DE ELABORACION /
Melting Process:
Z01 B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB
C70

ESPECIFICACION / Specification

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

N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK) ENS
CALIDAD (QUALITY GRADE) / NORMALIZADO (NORMALIZED)

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 (Grain size) C60						
						C	Mn	Si	S	P	Al	N	CU	NI	CR	MO	NB	V	TI		B					
A10	ESPESOR ANCHO LARGO (Thickness) (Width) (Length) B09 B10 B11	B12	B08	B07	C00	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	
010	45,00 2000	6000	33912	8	106113	,14	1,36	,198	,006	,014	,033	,0055	,046	0,023	0,049	,003	,018	,058	,001	,0001						0,40
TOTAL :	33912	8	http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf																							

QA01: C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15
TH TOL ACCORDING TO EN 10029 CLASS A
SURFACE QUALITY ACC. EN10163-2 CLASS B SUBCLASS 3
FLATNESS TOLERANCE: EN 10029 (2010) CLASS N



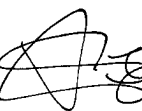
0099
ArcelorMittal Comercial Spain S.L.
Carretera de Toledo N.402 Km 9,2
28021 Villaverde (Madrid) Spain
07

QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013
EN 10025-PART 2:2019
S355K2+N

Use previsto: estructuras soldadas; atomizadas o remachadas. (Intended to be used in welded, bolted and riveted structure)
Limite elástico (Yield strength)*
Resistencia a tracción (Tensile strength)*
Alargamiento (Elongation)*
Res. flexión choque (Impact strength)*
Soldabilidad (Weldability)*
Dureabilidad (Durability)*
* Expresado como se indica en el DnB (Expressed as indicated in the DnB)

Por la Sociedad Inspectora (for the classification society)

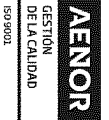
Por (For)
Juan Manuel Vigil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe
ArcelorMittal





ArcelorMittal
Factoria de Gijón

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



GESTIÓN DE LA CALIDAD
EN 9001
EN 10025
EN 10025-1
EN 10025-2
EN 10025-3
EN 10025-4
EN 10025-5
EN 10025-6
EN 10025-7
EN 10025-8
EN 10025-9
EN 10025-10
EN 10025-11
EN 10025-12
EN 10025-13
EN 10025-14
EN 10025-15
EN 10025-16
EN 10025-17
EN 10025-18
EN 10025-19
EN 10025-20
EN 10025-21
EN 10025-22
EN 10025-23
EN 10025-24
EN 10025-25
EN 10025-26
EN 10025-27
EN 10025-28
EN 10025-29
EN 10025-30
EN 10025-31
EN 10025-32
EN 10025-33
EN 10025-34
EN 10025-35
EN 10025-36
EN 10025-37
EN 10025-38
EN 10025-39
EN 10025-40
EN 10025-41
EN 10025-42
EN 10025-43
EN 10025-44
EN 10025-45
EN 10025-46
EN 10025-47
EN 10025-48
EN 10025-49
EN 10025-50
EN 10025-51
EN 10025-52
EN 10025-53
EN 10025-54
EN 10025-55
EN 10025-56
EN 10025-57
EN 10025-58
EN 10025-59
EN 10025-60
EN 10025-61
EN 10025-62
EN 10025-63
EN 10025-64
EN 10025-65
EN 10025-66
EN 10025-67
EN 10025-68
EN 10025-69
EN 10025-70
EN 10025-71
EN 10025-72
EN 10025-73
EN 10025-74
EN 10025-75
EN 10025-76
EN 10025-77
EN 10025-78
EN 10025-79
EN 10025-80
EN 10025-81
EN 10025-82
EN 10025-83
EN 10025-84
EN 10025-85
EN 10025-86
EN 10025-87
EN 10025-88
EN 10025-89
EN 10025-90
EN 10025-91
EN 10025-92
EN 10025-93
EN 10025-94
EN 10025-95
EN 10025-96
EN 10025-97
EN 10025-98
EN 10025-99
EN 10025-100

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

CLIENTE / Customer
BE GROUP OY AB
HELSINGINITE 50
15101 - LAHTI
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BL5376
GB21BEG01W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
G1498322-02

HOJA 02 **de** 02

Page of: 02

ESPECIFICACION / S355K2+N
Specification EN 10025-PART 2:2019
B02 HOT DIP ZINC COATING CAT B
B06

PEDIDO CLIENTE Customer's order
A02
P094697

FECHA / Date 2022-03-04
A08

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)

OTROS ENSAYOS (Other tests)

DOBLADO (Bend test)

RESILIENCIA (Impact test)

OTROS ENSAYOS (Other tests)

DUREZA (Hardness test)

OTROS ENSAYOS (Other tests)

INDIVIDUALES (Single values)

MEDIA (Average)

TIPO DE ENSAYO (Type of test)

(1) C=Gabeza (top)
P=Pie (bottom)
S=Piel (skin)
4=1/4 espesor (thickness)
3=1/3 espesor (thickness)
E=Espesor completo (full thickness)
N=Núcleo (midthickness)
L=Longitudinal
T=Transversal
Z=Through thickness
D=Diagonal

(2) C=Cilindrica (cylindrical)
P=Prismática (prismatic)
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

(3) C=Cilindrica (cylindrical)
P=Prismática (prismatic)
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

(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) B=Bruto Laminación (as rolled)
A=N+R
L=Conformado de Normalización (normalizing rolling)
T=Tratamiento Termomec. (thermomec. forming)
N=Normalizado (normalized)
920 ± 10°C, 1.5 ml/min
Z = Estricción (reduction of area) %

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) mm	Trat. Térmico Probeta (PWT of Test Samples)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientat.)	TEMP. ENSA. (Test temp.C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)			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)			
												Re	Rm	MPA (N/MM2)													C11	C12	C16			C13	C14	C15
A10	B07	B07	(5)	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
D10	106113	44561201	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44561202	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580031	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580032	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580041	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580042	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580051	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		
		44580052	N	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C13	(1) C01	(2) C02	r=ne	C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	1	2	3	C43	C30		

Por la Sociedad Inspectora
(For the Classification Society)

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

ArcelorMittal

ArcelorMittal España, S.A. - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A31046956 - Oficina de certificados: certificados.gijon@arcelormittal.com - Tlf +34 985187776

Z02-Z03



ArcelorMittal
Factoria de Gijón

AENOR
GESTIÓN DE LA CALIDAD
EN 10029

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

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOILES
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

CLIENTE / Customer
BE GROUP OY AB
HELSINGINITE 50
15101 - LAHTI
FINLANDIA

A01

A06

FECHA / Date 2022-03-04
PEDIDO CLIENTE Customer's order
P094697

ORDEN SUMINISTRO / Works order
BLS376
GB21BEG01W
SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society
ARCELOR

N. CERTIFICADO / N. Certificate
G1498322-02
PROCEDIMIENTO DE ELABORACION / Melting Process:
Z01 B.O.S. CONTINUOUSLY CAST SLAB

HOUJA 01
de 02
Page of
A03

ESPECIFICACION / Specification

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

N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK) ENS
QUALIDAD (QUALITY GRADE) / NORMALIZADO (NORMALIZED)

COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition)

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 (Grain size) C60						
						C	Mn	SI	S	P	Al	N	CU	NI	CR	MO	NB	V	TI		B					
A10	ESPESOR ANCHO LARGO (Thickness) (Width) (Length) B09 B10 B11	B12	B08	B07	C00	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	
010	45,00 2000	6000	33912	8	106113	,14	1,36	,198	,006	,014	,033	,0055	,046	0,023	0,049	,003	,018	,058	,001	,0001						0,40

TOTAL :	33912	8	http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf																							
----------------	-------	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

QA01 : C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15
TH TOL ACCORDING TO EN 10029 CLASS A
SURFACE QUALITY ACC. EN10163-2 CLASS B SUBCLASS 3
FLATNESS TOLERANCE: EN 10029 (2010) CLASS N



0099
ArcelorMittal Comercial 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; atomizadas o remachadas. (Intended to be used in welded, bolted and riveted structure)

Limite elástico (Yield strength)*
Resistencia a tracción (Tensile strength)*
Alargamiento (Elongation)*
Res. flexión choque (Impact strength)*
Soldabilidad (Weldability)*
Dureabilidad (Durability)*

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

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





AENOR
GESTIÓN DE LA CALIDAD
EN 10025

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOILES
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

CLIENTE / Customer
BE GROUP OY AB
HELSINGINITE 50
15101 - LAHTI
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BL5376
GB21BEG01W

N. CERTIFICADO /
N. Certificate
G1498322-02
Page of: 02

FECHA / Date 2022-03-04
SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

HOJA 02 **de** 02
A03

ESPECIFICACION / S355K2+N
Specification EN 10025-PART 2:2019
B02 HOT DIP ZINC COATING CAT B
B06

ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)

DOBLADO (Bend test)

RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)

OTROS ENSAYOS (Other tests)

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) mm	Trat. Térmico Probeta (PWT of Test Samples)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientat.)	TEMP. ENSA. (Test temp.C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	MPA (N/MM2)			ALARGAMIENTO (Elongation) %	ALARGAMIENTO (Elongation) C2*Pg* %	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)
												Re	C11	Rm. C12													C16	C13	C14		
A10	B07	B07	(5)	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4	C2*Pg* C14	(1) C01	(2) C02	r=ne n C51	C52	C50	(2) C02	(1) C01	(4) C44	C03	C42	C43	C43	C30	
D10	106113	44561201	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44561202	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580031	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580032	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580041	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580042	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580051	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	
		44580052	N		0114063	45,00		P4	T		C	394	0,2 %	0,5 %	507	31,4								PS J	-20	225	190	188	201	ISO-V 10	

Por la Sociedad Inspectora (For the Classification Society)

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

ArceIorMittal

ArceIorMittal España, S.A. - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A31046956 - Oficina de certificados: certificados.gion@arceIorMittal.com - Tlf +34 985187776

Z02-Z03