



**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
<b>TOTAL :</b>	<b>33912</b>	<b>8</b>	<a href="http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf">http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf</a>																							

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)\*

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

ESPECIFICACION  
EN 10025

**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

PEDIDO CLIENTE Customer's order

P094697

ORDEN SUMINISTRO /  
Works order  
BL5376

GB21BEG01W

N. CERTIFICADO /  
N. Certificate  
G1498322-02

HOJA 02 de  
Page of  
02

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

A01

CHAPA  
PLATE  
BLECHE  
TOILES  
LAMIERE

B01

A06

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

(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) (3) C=Cilindrica (cylindrical)  
P=Prismática (prismatic)  
RESILIENCIA (Impact test)  
J=Julios (joules)  
K=Julios/cm<sup>2</sup>  
E=Lateral exp. in mm  
F=Shear Area %  
\* Values over 240 J exceed 80% of the test equipment capacity

(4) (5) =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)	Trat. Térmico Probeta (PWHt of Test Samples)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)				ALARGAMIENTO (Elongation)	ALARGAMIENTO (Elongation)	ESTRICCION (Reduction of Area)	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.	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)	
A10	B07	B07	(5)	D02	C00	mm	B05	(1)	(2)	°C	(3)	C11	C12	C16	5/5,65	C2*Pg*	(1)	(2)	r=ne	C52	C50	(2)	(1)	(4)	°C	C42	C43	C30		
D10	106113	44561201 44561202 44580031 44580032 44580041 44580042 44580051 44580052	N N N N N N N N	D02	C00	45,00 45,00 45,00 45,00 45,00 45,00 45,00	P4 P4 P4 P4 P4 P4 P4 P4	T T T T T T T T	C C C C C C C C	394 394 394 394 394 394 394 394	507 507 507 507 507 507 507 507	31,4 31,4 31,4 31,4 31,4 31,4 31,4 31,4	C13	C14	C15	C01	C02	C51	C52	C50	C02	C01	C44	C03	1	2	3	C43	C30 C40 C41	

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**  
Factoria de Gijón

**AENOR**  
GESTIÓN DE LA CALIDAD  
EN 10025

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

**SOCIEDAD INSPECTORA /**  
Classification Society  
ARCELOR

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

**ORDEN SUMINISTRO /**  
Works order  
BL5376

**N. CERTIFICADO /**  
N. Certificate  
G1498322-02

**Hoja** 01  
**de** 02

**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
<b>TOTAL :</b>	<b>33912</b>	<b>8</b>	<a href="http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf">http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00020_CPR2013-07-01_FC_V013_FI_FI.pdf</a>																							

QQ01 : 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)

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

**HOUJA** 02 **de** 02

**Page of:** 02

**FECHA / Date** 2022-03-04

**SOCIEDAD INSPECTORA /**  
Classification Society  
ARCELOR

**Fecha de certificación** 2022-03-04

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

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)	ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)				ALARGAMIENTO (Elongation) %	ALARGAMIENTO (Elongation) %	ESTRICCION (Reduction of Area) %	DOBLADO (Bend test)			RESILIENCIA (Impact test)			DUREZA (Hardness test)												
								LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientat.)	TEMP. ENSA. (Test temp.C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)				Re	Rm	MPA (N/MM2)	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)			
A10	B07	B07	(5)	D02	C00	45,00	B05	(1) C01	(2) C02	C03	C10	394	507	31,4	5/5,65	C2*Pg*	C14	(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		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44561202	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580031	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580032	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580041	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580042	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580051	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	C43	C30
		44580052	N	D02	C00	45,00		P4	T		C	394	507	31,4											PS	J	-20	225	190	188	201	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

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