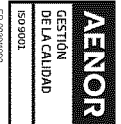




ArcelorMittal
Factoria de Gijón

ArcelorMittal España, S.A.
Residencia la Grandá
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

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

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BN7784
GB23BEG02W

FECHA / Date 2022-07-21
PEDIDO CLIENTE Customer's order
P097814

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

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

N. CERTIFICADO /
Certificate
G1521034-02
Page of: 05

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)
CALIDAD (QUALITY GRADE)

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition)

DIMENSIONES (Dimensions)	PESO (Weight)	N. PIEZAS (Number of pieces)	COLADA (Heat)	NUMERO DE LA MUESTRA (Sample no.)	COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition)											T. Grano (Grain size)										
					C	Mn	Si	S	P	Al	N	CU	NI	CR	MO		NB	V	TI	B						
A10	ESPESOR ANCHO LARGO (Thickness) (Width) (Length)	B12	B07	C00	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C60	
20,00 2000 6000	67824	36	202497		1,14	1,39	2,00	0,09	0,17	0,31	0,038	0,24	0,017	0,023	0,01	0,10	0,01	0,01	0,002						0,38	
B09	26376	14	292297		1,15	1,38	2,06	0,07	0,09	0,28	0,051	0,31	0,019	0,018	0,04	0,12	0,02	0,01	0,001						0,38	
B10	5768	2	292460		1,15	1,36	1,99	0,10	0,16	0,30	0,030	0,40	0,029	0,046	0,12	0,02	0,01	0,002							0,39	
B11	67824	36	292461		1,15	1,41	1,99	0,11	0,14	0,34	0,031	0,44	0,023	0,043	0,05	0,11	0,02	0,01	0,002						0,40	
	1884	1	292866		1,11	1,35	2,00	0,03	0,17	0,33	0,043	0,25	0,014	0,028	0,01	0,23	0,01	0,002	0,001						0,35	
TOTAL :	167676	89																								

CP001 : 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 ACCORDING TO EN 10029 TABLE 4 CLASS S



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, 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)*
Dureabilidad (Durability)*

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

Por la Sociedad Inspectora (for the classification society)

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





ArcelorMittal
Factoria de Gijón

AENOR
GESTIÓN DE LA CALIDAD
ISO 9001

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

CLIENTE / Customer
BE GROUP OY AB
HELSINGINTE 50
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO / Works order
BM7784

OTROS ENSAYOS (Other tests) GB23BEG02W

FECHA / Date 2022-07-21

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society
ARCELOR

N.º CERTIFICADO / N.º Certificate
G1521034-02

HORA 02 de 05

Page of: 03

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

PEDIDO CLIENTE Customer's order
A02

MANDRIL (Mandrel) f=NE

ANGULO (Angle) B = BIEN (OK)

ORIENTACION (Orientation) (2) C01 C02

UNIDADES (Units) (4) C03 C04

TEMP. ENSAYO (Test temp.C) C08

INDIVIDUALES (Single values) C42 C31 C43 C32

MEDIA (Average) C48

TIPO DE ENSAYO (Type of test) C30 C40 C41

POSICION (Item)	COLADA IDENTIFICACION (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 (PWHT of Test Samples)	LOCALIZACION (Location)			TEMP. ENSA. (Test temp.C)	FORMA PROBETA (Shape of Specimen)	ALARGAMIENTO (Elongation)			ESTRICCION (Reduction of Area)	LOCALIZACION (Location)			MANDRIL (Mandrel)	ANGULO (Angle)	ORIENTACION (Orientation)	UNIDADES (Units)	TEMP. ENSAYO (Test temp.C)	INDIVIDUALES (Single values)			MEDIA (Average)	TIPO DE ENSAYO (Type of test)
								(1) C01	(2) C02	C03			C13	C14	C15		(1) C01	(2) C02	C03						C42	C31	C43		
A10	B07	B07	B04	D02	C00	16,30	PE T	(1) C01	(2) C02	C03	P 404	26,9	5/16	65	C13	(1) C01	(2) C02	C03	f=NE	C52	(2) C01	(1) C03	C08	1	135	130	140	ISO-V 10	
003	292461	44721191	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721192	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721193	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721194	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721201	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721202	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721203	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721204	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721221	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721222	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721223	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721224	L		0604017	16,30	PE T				P 404	26,9										PS J	-20	154	135	130	140	ISO-V 10	
		44721281	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721282	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721283	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721291	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721292	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721293	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721294	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721301	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721302	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721303	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721304	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721651	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721652	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721653	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721654	L		0613081	20,00	PE T				P 394	26,4										PS J	-20	172	167	158	166	ISO-V 10	
		44721671	L		0602032	20,00	PE T				P 403	26,4										PS J	-20	124	133	135	144	ISO-V 10	
		44721672	L		0602032	20,00	PE T				P 403	26,4										PS J	-20	124	133	135	144	ISO-V 10	
		44721673	L		0602032	20,00	PE T				P 403	26,4										PS J	-20	124	133	135	144	ISO-V 10	
		44721674	L		0602032	20,00	PE T				P 403	26,4										PS J	-20	124	133	135	144	ISO-V 10	

Por la Sociedad Inspectora
(For the Classification Society)

Juan Manuel Virgil Fernández
Jefe de Calidad Chapa Gruesa
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe

ArceorMittal

ArceorMittal España, S.A. - Registro Mercantil de Asturias, Tomo 2279, Folio 115, Hoja AS-17946 - N.I.F. A81046656 - Oficina de certificados: certificados.gijon@arceorMittal.com - Tlf +34 965187776

Z02-Z03



ArcelorMittal
Factoria de Gijón

AENOR
GESTION DE LA CALIDAD
150000102

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
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
HELISINGINTIE 50
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BM7784
GB23BE602W

PEDIDO CLIENTE Customer's order
A02
P097814

N.º CERTIFICADO /
N.º Certificate
G1521034-02

HORA 03 de
05

FECHA / Date 2022-07-21

SOCIEDAD INSPECTORA /
Classification Society
ARCELOR

Por (For)
Juan Manuel Virgil Fernández
Jefe de Calidad Chapas Gruesas
Heavy Plate Quality Manager
Flat Carbon Europe

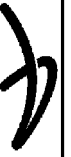
Por (For)
ArcelorMittal

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

ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)

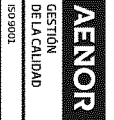
RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)

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 (PWHT 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-P8+ %	ESTRICCION (Reduction of Area) %	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientation)	MANDRIL (Mandrel)	ANGULO (Angle)	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													C13	C14	C15		
A10	B07	B07	(5)	D02	C00	20,00	PE T	(1)	(2)	394	P	394	517	26,4			(1)	(2)	f=NE	C52	(2)	(1)	C38	1	172	167	158	166	ISO-V 10		
						20,00	PE T			394	P	394	517	26,4									(2)	C39	2	172	167	158	166	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	517	26,4									(3)	C40	3	172	167	158	166	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	517	26,4									(4)	C41	1	172	167	158	166	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	517	26,4									(1)	C38	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	510	26,4									(2)	C39	2	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	510	26,4									(3)	C40	3	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	510	26,4									(4)	C41	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(1)	C38	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(2)	C39	2	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(3)	C40	3	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(4)	C41	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(1)	C38	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(2)	C39	2	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(3)	C40	3	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(4)	C41	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(1)	C38	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(2)	C39	2	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(3)	C40	3	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(4)	C41	1	125	126	166	139	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	516	30,2									(1)	C38	1	171	174	175	175	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	505	27,7									(2)	C39	2	171	174	175	175	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	505	27,7									(3)	C40	3	171	174	175	175	ISO-V 10	
						20,00	PE T			394	P	394	505	27,7									(4)	C41	1	171	174	175	175	ISO-V 10	



ArcelorMittal
Factoria de Gijón

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



GESTION DE LA CALIDAD
1509001

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
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
HELSINGINTE 50
FINLANDIA

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

ORDEN SUMINISTRO / Works order
BM7784
GB23BE602W

PEDIDO CLIENTE / Customer's order
A02
P097814

FECHA / Date
2022-07-21

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification society
ARCELOR

N.º CERTIFICADO / Certificate
G1521034-02

HORA / Page of
04 de 05

OTROS ENSAYOS (Other tests)
RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)

DOBLADO (Bend test)
MANDRIL (Mandrel)
ANGULO (Angle)
B = BIEN (OK)

RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)
RESILIENCIA (Impact test)
DUREZA (Hardness test)

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)	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)	ORIENTACION (Orientation)	RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)	OTROS ENSAYOS (Other tests)	INDIVIDUALES (Single values)	MEDIA (Average)	TIPO DE ENSAYO (Type of test)										
												Re	Rm	MPA (N/MM2)																							
A10	B07	B07	B04	D02	C00	20,00	PE T	(1) C01	(2) C02	C03	P	380	505	27,7	5/6 65	C13	C14	C15	(1) C01	(2) C02	f = nE	C51	C52	(2) C01	(1) C02	(4) C03	C04	C08	1	2	3	C48	C30				
003	202497	44725833	L		0605074	20,00	PE T				P	380	505	27,7																							
		44725834	L		0605074	20,00	PE T				P	380	505	27,7																							
		44725841	L		0605075	20,00	PE T				P	373	507	27,0																							
		44725842	L		0605075	20,00	PE T				P	373	507	27,0																							
		44725843	L		0605075	20,00	PE T				P	373	507	27,0																							
		44725844	L		0605075	20,00	PE T				P	373	507	27,0																							
		44725901	L		0531044	22,50	PE T				P	388	514	27,1																							
		44725902	L		0602033	20,00	PE T				P	388	514	27,1																							
		44725902	L		0531044	22,50	PE T				P	388	514	27,1																							
		44725903	L		0601103	18,00	PE T				P	388	514	27,1																							
		44725904	L		0531044	22,50	PE T				P	388	514	27,1																							
		292297	L		0601103	18,00	PE T				P	378	508	26,3																							
		44725981	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44725982	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44725983	L		0530059	21,00	PE T				P	399	514	24,9																							
		44725984	L		0530059	23,50	PE T				P	399	514	24,9																							
		44725991	L		0530059	21,00	PE T				P	399	514	24,9																							
		44725992	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44725993	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44725994	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44726001	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		44726003	L		0610060	20,00	PE T				P	401	518	27,7																							
		44726004	L		0610060	20,00	PE T				P	401	518	27,7																							
		44747351	L		0530059	23,50	PE T				P	378	508	26,3																							
		88304571	L		0628015	20,00	PE T				P	391	507	32,7																							
		292460	L		0530116	20,00	PE T				P	385	523	27,0																							
		88304572	L		0530116	20,00	PE T				P	385	523	27,0																							



ArcelorMittal
Factoria de Gijón



GESTION DE LA CALIDAD
1509902
ISO 9001

CHAPA
PLATE
BLECHE
TOLES
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
HELISINGINTIE 50
15101 - LAHTI
FINLANDIA

ORDEN SUMINISTRO /
Works order
BM7784
GB23BEG02W

PEDIDO CLIENTE Customer's order
A02
P097814

N. CERTIFICADO / HOJA 05 de
N. Certificate 05
G1521034-02 Page of

FECHA / Date 2022-07-21
SOCIEDAD INSPECTORA / ARCELOR
Classification Society

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

ENSAYO DE TRACCION (Tensile test)

DOBLADO (Bend test)

RESILIENCIA (Impact test) DUREZA (Hardness test)

POSICION (Item)	COLADA (Heat)	IDENTIFICACION DE LA CHAPA (Plate no.)	ESTADO SUMINISTRO (As delivered cond.)	ULTRASONIDOS (UST Test)	IDENTIFICACION DE LA MUESTRA (sample no.)	ESESOR DE LA MUESTRA (Thickness of sample)	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)	ESTRICCION (Reduction of Area)	LOCALIZACION (Location)	ORIENTACION (Orientation)	MANDRIL (Mandrel)	ANGULO (Angle)	B = BIEN (OK)	ORIENTACION (Orientation)	LOCALIZACION (Location)	UNIDADES (Units)	TEMP. ENSA Y C (Test temp.C)	INDIVIDUALES (Single values)			MEDIA (Average)	TIPO DE ENSAYO (Type of test)
												Re	C11	Rm													C12	C13	C14		
A10	B07	B07	B04	D02	C00	23,50	B05	(1)	(2)	°C	(3)	401	0,2 %	0,5 %	518	518	27,7	(1)	(2)	f = nE	C52	(2)	(1)	(4)	°C	1	2	3	145	C30	
003	292297	88308741	L		0610060	20,00						401			518	518	27,7								1	2	3	145	C30		
		88308742	L		0610060	20,00						401			518	518	27,7								1	2	3	145	C30		
		88308743	L		0610060	23,50						401			518	518	27,7								1	2	3	145	C30		
			L		0610060	20,00						401			518	518	27,7								1	2	3	145	C30		