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: BP0354 GB232ET01W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI566813-02

HOJA 01 de 03 Page of:
A03

CLIENTE / Customer
EXMET OU
VANA-NARVA MNT 31
74114 - MAARDU
ESTONIA
A06

FECHA / Date 2023-06-12 Z02

PEDIDO CLIENTE Customer's order
HP-MAY23-GIJ 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
S355J2+N
EN 10025-2:2019
HOT DIP ZINC COATING CAT B
B02
B03

UKCA 0086
QP00016_UKCA_FC_V001
EN 10025-2:2019
S355J2+N/1.0577

B06
N. DE CHAPA (PLATE N.) / MARCA FABRICANTE (TRADEMARK) ENS
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
012	40,00	2000	6000	3768	1	301173		,16	1,37	,191	,010	,014	,029	,0041	,035	0,018	0,033	,007	,030	,052	,002	,0004					0,41	
				7536	2	370028		,15	1,42	,197	,005	,019	,042	,0040	,011	0,008	0,029	,002	,021	,000	,000	,0001					0,39	
				15072	4	370030		,15	1,43	,193	,004	,019	,032	,0040	,006	0,007	0,018	,001	,023	,001	,000	,0001					0,39	
				15072	4	370041		,16	1,43	,187	,006	,012	,041	,0033	,010	0,010	0,019	,003	,021	,000	,000	,0001					0,40	
				15072	4	370043		,14	1,41	,180	,005	,020	,030	,0016	,005	0,007	0,022	,003	,018	,000	,000	,0001					0,38	
				15072	4	370054		,15	1,41	,192	,006	,016	,039	,0030	,007	0,006	0,019	,001	,022	,000	,001	,0001					0,39	
				7536	2	370056		,15	1,39	,181	,007	,016	,039	,0027	,009	0,006	0,021	,001	,023	,000	,000	,0001					0,39	
				15072	4	370072		,14	1,39	,207	,004	,017	,030	,0020	,009	0,008	0,028	,000	,018	,001	,001	,0001					0,38	
				7536	2	370077		,15	1,44	,193	,004	,016	,040	,0033	,012	0,007	0,031	,002	,019	,000	,000	,0001					0,39	
	TOTAL :			101736	27																							

http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00016_UKCA_FC_V001_EN_EE.pdf
http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00016_CPR2013-07-01_FC_V012_ET_EE.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
QP00016_CPR2013-07-01_FC_V012
EN 10025-2:2019
S355J2+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: BP0354 GB232ET01W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI566813-02 A03

HOJA 02 de 03 Page of:

CLIENTE / Customer
EXMET OU
VANA-NARVA MNT 31
74114 - MAARDU
ESTONIA
A06

PEDIDO CLIENTE Customer's order: HP-MAY23-GIJ A07

FECHA / Date: 2023-06-12 Z02

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

ESPECIFICACION / Specification
B02 S355J2+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) / 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
012	370030	45056891	L		0327065	25,40																			L	PS	J	-20	194	149	128	157	ISO-V 10
					0327066	32,00		PE	T		P	388			530		28,7																	
		45056892	L		0327065	25,40																			L	PS	J	-20	194	149	128	157	ISO-V 10
					0327066	32,00		PE	T		P	388			530		28,7																	
	370056	45056941	L		0402108	25,40		PE	T		P	389			535		27,4																	
					0503052	35,20																			L	PS	J	-20	153	145	165	154	ISO-V 10
		45056942	L		0402108	25,40		PE	T		P	389			535		27,4																	
					0503052	35,20																			L	PS	J	-20	153	145	165	154	ISO-V 10
	370077	45057171	L		0401044	32,00		PE	T		P	390			526		29,3																	
					0507001	40,00																			L	PS	J	-20	164	183	104	150	ISO-V 10
		45057172	L		0401044	32,00		PE	T		P	390			526		29,3																	
					0507001	40,00																			L	PS	J	-20	164	183	104	150	ISO-V 10
	370030	45057781	L		0507050	40,00		PE	T		P	400			532		29,0								L	PS	J	-20	133	151	167	150	ISO-V 10
		45057782	L		0507050	40,00		PE	T		P	400			532		29,0								L	PS	J	-20	133	151	167	150	ISO-V 10
	370028	45057831	L		0405009	29,00		PE	T		P	380			539		26,6								L	PS	J	-20	177	174	184	178	ISO-V 10
		45057832	L		0325068	34,00		PE	T		P	401			542		27,3																	
					0405009	29,00																			L	PS	J	-20	177	174	184	178	ISO-V 10
	370041	45057841	L		0405052	30,00																			L	PS	J	-20	187	235	194	205	ISO-V 10
					0425009	28,50		PE	T		P	393			531		27,3																	
		45057842	L		0405052	30,00																			L	PS	J	-20	187	235	194	205	ISO-V 10
					0425009	28,50		PE	T		P	393			531		27,3																	
	370072	45057851	L		0408138	28,80		PE	T		P	404			528		28,4																	
					0430063	35,00																			L	PS	J	-20	205	136	194	178	ISO-V 10
		45057852	L		0328135	22,40		PE	T		P	399			523		30,4																	
					0430063	35,00																			L	PS	J	-20	205	136	194	178	ISO-V 10
		45057861	L		0408138	28,80		PE	T		P	404			528		28,4																	
					0430063	35,00																			L	PS	J	-20	205	136	194	178	ISO-V 10
		45057862	L		0408138	28,80		PE	T		P	404			528		28,4																	
					0430063	35,00																			L	PS	J	-20	205	136	194	178	ISO-V 10
	370041	45057921	L		0507066	40,00		PE	T		P	387			529		27,5								L	PS	J	-20	188	143	200	177	ISO-V 10
		45057922	L		0507066	40,00		PE	T		P	387			529		27,5								L	PS	J	-20	188	143	200	177	ISO-V 10
	370054	45058151	L		0413109	35,20																			L	PS	J	-20	143	191	165	166	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: BP0354 GB232ET01W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI566813-02 A03

HOJA 03 de 03 Page of:

CLIENTE / Customer
EXMET OU
VANA-NARVA MNT 31
74114 - MAARDU
ESTONIA
A06

PEDIDO CLIENTE Customer's order: HP-MAY23-GIJ A07

FECHA / Date: 2023-06-12 Z02

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

ESPECIFICACION / Specification
B02 S355J2+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
012	370054	45058151	L		0416083	27,80		PE	T		P	388			544		29,2																		
		45058152	L		0413109	35,20																			L	PS	J	-20	143	191	165	166	ISO-V 10
					0416083	27,80		PE	T		P	388			544		29,2																		
		45058161	L		0413109	35,20																			L	PS	J	-20	143	191	165	166	ISO-V 10
					0416083	27,80		PE	T		P	388			544		29,2																		
		45058162	L		0413109	35,20																			L	PS	J	-20	143	191	165	166	ISO-V 10
					0416083	27,80		PE	T		P	388			544		29,2																		
	370043	45058171	L		0413016	35,60		PE	T		P	381			526		27,2																		
					0530042	25,90																			L	PS	J	-20	207	181	224	204	ISO-V 10
		45058172	L		0413016	35,60		PE	T		P	381			526		27,2																		
					0530042	25,90																			L	PS	J	-20	207	181	224	204	ISO-V 10
		45058181	L		0429052	38,00		PE	T		P	401			536		27,8																		
					0530042	25,90																			L	PS	J	-20	207	181	224	204	ISO-V 10
		45058182	L		0413016	35,60		PE	T		P	381			526		27,2																		
					0530042	25,90																			L	PS	J	-20	207	181	224	204	ISO-V 10
	301173	88687301	N		0403027	30,00		PE	T		P	386			516		31,3																		
					0504077	30,00																			L	PS	J	-20	133	158	122	138	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