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: BN6847 GB24THK01W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI541140-02

HOJA 01 de 02 Page of: A03

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

CLIENTE / Customer

THYSSENKRUPP MATERIALS NL B.V.
TAYLORWEG 7
5466 AE - VEGHEL
NOORD - BRABANT
HOLANDA

A06

FECHA / Date: 2022-12-16 Z02

PEDIDO CLIENTE Customer's order: 5405010846P A07

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

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-PART 2:2019
B02
B03

UKCA 0086
QP00016_UKCA_FC_V001_EN
EN 10025-2:2019
S355J2+N/1.05778

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	COMPOSICION QUIMICA (Chemical composition) C	Mn	Si	S	P	Al	N	CU	NI	CR	MO	NB	V	TI	B					CQ01	T.Grano (Grain size)
								C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C60
050	15,00	3000	8000	8478	3	295184		,15	1,40	,206	,010	,015	,029	,0046	,021	0,014	0,035	,007	,010	,002	,001	,0003					0,39	
				5652	2	295187		,14	1,39	,203	,010	,015	,028	,0033	,022	0,016	0,027	,003	,010	,002	,001	,0004					0,38	
	TOTAL :			14130	5																							

http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00016_UKCA_FC_V001_EN_NL.pdf
http://dop.arcelormittal.net/pdf/QP00016_CPR2013-07-01_FC_V013_NL_NL.pdf

CQ01: C+MN/6+(CR+MO+V)/5+(NI+CU)/15
TH TOL ACCORDING TO EN 10029 CLASS A
SURFACE QUALITY ACC. EN10163-2: CLASS A SUBCLASS 1
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_V013
EN 10025-PART 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: BN6847 GB24THK01W A08

N. CERTIFICADO / N. Certificate: GI541140-02 A03

HOJA 02 de 02 Page of:

CLIENTE / Customer
THYSSENKRUPP MATERIALS NL B.V.
TAYLORWEG 7
5466 AE - VEGHEL
NOORD - BRABANT
HOLANDA
A06

PEDIDO CLIENTE Customer's order: 5405010846P A07

FECHA / Date: 2022-12-16 Z02

SOCIEDAD INSPECTORA / Classification Society: ARCELOR A05

ESPECIFICACION / Specification: S355J2+N EN 10025-PART 2:2019
B02 B03

(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 ± 10°C. 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) °C 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.) MPA (N/MM2) C12		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) °C C03	INDIVIDUALES (Single values) C42 C31 1	2	3	MEDIA (Average) C43 C32	TIPO DE ENSAYO (Type of test) C30 C40 C41
050	295184	44880621	L		1110004	15,00		PE	T		P	412			550		27,9									L	PS	J	-20	140	150	152	147	ISO-V 10
		44880622	L		1110004	15,00		PE	T		P	412			550		27,9									L	PS	J	-20	140	150	152	147	ISO-V 10
		44880623	L		1109045	16,00		PE	T		P	404			538		27,5									L	PS	J	-20	140	150	152	147	ISO-V 10
					1110004	15,00																													
	295187	88477211	L		1112028	15,00		PE	T		P	415			527		34,1									L	PS	J	-20	117	119	119	118	ISO-V 10
		88477212	L		1112028	15,00		PE	T		P	415			527		34,1									L	PS	J	-20	117	119	119	118	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