



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/01-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0038**
- 2) Produkttyp: **Sections/Bars S235JR nach EN 10025-2**

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060		EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100	195		
	100	150			
150	160	185			
Zugfestigkeit	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	100	360	510	
	100	140	350	500	
Bruchdehnung	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	140	22		
Kerbschlagarbeit	Neanddicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei +20°C		
Schweißbeignung	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C* : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N** : 0,012	
* Max. 0,20% C bei Neanddicken >40 mm. Für Profile mit einer Neanddicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren					
** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/02-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0114**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S235J0 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80		
	80	100		
	100	150	195	
150	160	185		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
100	140	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei 0°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
40	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N** : 0,012
* Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren				
** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält				

EN 10025-1:2004



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/03-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **1.0117**

2) Produkttyp: **Sections/Bars S235J2 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80		
	80	100		
	100	150	195	
150	160	185		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
	100	140	22	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei -20°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
	40	140	0,38	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030
* Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren. Vollberuhigter Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an Stickstoff abbindenden Elementen (z.B. mindestens 0,02% Al).				

EN 10025-1:2004



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/04-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0044**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S275JR nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	150	225	
150	160	215		
Zugfestigkeit	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Neanddicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
	100	140	19	
Kerbschlagarbeit	Neanddicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei +20°C	
Schweißeignung	Neanddicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
	40	140	0,42	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neanddicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,21 Mn : 1,50 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N** : 0,012

EN 10025-1:2004

* Max. 0,22% C bei Neanddicken >40 mm. Für Profile mit einer Neanddicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren
** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/05-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0143**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S275J0 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Neandicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	150	225	
	150	215		
Zugfestigkeit	Neandicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Neandicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
	100	19		
Kerbschlagarbeit	Neandicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei 0°C	
Schweißeignung	Neandicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
	40	0,42		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neandicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N** : 0,012
* Für Profile mit einer Neandicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren				
** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält				

EN 10025-1:2004



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMGD-2/06-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0145**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S275J2 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
100	150	225		
150	160	215		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
100	140	19		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei -20°C	
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
40	140	0,42		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
	140	C* : 0,18	Cu : 0,55	
		Mn : 1,50	S : 0,030	
		P : 0,030		
* Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren.				
Vollberuhigter Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an Stickstoff abbindenden Elementen (z.B. mindestens 0,02% Al).				

EN 10025-1:2004



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/07-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0045**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S355JR nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	315	
	100	150	295	
150	160	285		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	470	630
	100	140	450	600
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	22	
	40	63	21	
	63	100	20	
100	140	18		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei +20°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,45	
	30	40	0,47	
40	140	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,24 Si : 0,55 Mn : 1,60 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N** : 0,012

EN 10025-1:2004

* Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren

** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMGD-2/08-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0553**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S355J0 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe	EN10060			EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
100	150	295			
150	160	285			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
100	140	18			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	140	27 bei 0°C			
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
40	140	0,47			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
	140	C* : 0,20	Cu : 0,55		
		Si : 0,55	S : 0,035		
		Mn : 1,60	N** : 0,012		
		P : 0,035			
* Max. 0,22% C bei Nenndicken >30 mm. Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren					
** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMGD-2/09-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0577**
2) Produkttyp: **Sections/Bars S355J2 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Gandrange
BP3 - F57360 Amneville
France
Tel: +33 3 87 72 46 00
www.arcelormittal.com

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0333 AFNOR Certification stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Laurent Gless
Chief Executive Officer

Date : 07.05.2014

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Warmgewalzte Rundstäbe		EN10060	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	315	
100	150	295		
150	160	285		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	470	630
	100	140	450	600
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	22	
	40	63	21	
	63	100	20	
100	140	18		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei -20°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,45	
	30	40	0,47	
40	140	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C* : 0,20 Si : 0,55 Mn : 1,60	Cu : 0,55 S : 0,030 P : 0,030
* Für Profile mit einer Nenndicke >100 mm, sind die Werte zu vereinbaren. Vollberuhigter Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an Stickstoff abbindenden Elementen (z.B. mindestens 0,02% Al).				

EN 10025-1:2004