



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl	EN10056-2		EN 10025-1:2004	
	I und H -Träger	EN 10034			
	I -Träger mit geneigten	EN 10024			
	UPE, UPN	EN 10279			
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055			
Streckgrenze	 Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
100	140	195			
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		
Schweißbeugung	 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 : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N** : 0,012	
* Max. 0,20% C bei Nenndicken >40 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. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager




Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
100	140	195			
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		
Schweißbeugung	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					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
100	140	195			
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		
Schweißbeugung	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).					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	 Nenndicke (mm)		 Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	140	225		
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		
Schweißbeugung	 Nenndicke (mm)		 Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	140	0,42		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	 Nenndicke (mm)		 Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C* : 0,21 Mn : 1,50 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N** : 0,012	
* Max. 0,22% C bei Nenndicken >40 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. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	 Nenndicke (mm)		 Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
100	140	225			
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 0°C			
Schweißbeugung	 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 Mn : 1,50 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					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
100	140	225			
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			
Schweißbeugung	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 Mn : 1,50 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).					



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao Cristea Ileana
CEO Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	140	295		
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		
Schweißbeugung	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 Cu : 0,55 Si : 0,55 S : 0,040 Mn : 1,60 N** : 0,012 P : 0,040		
* 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. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl/Vierkantstahl/Rundstäbe /T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	 Nenndicke (mm)		 Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
100	140	295			
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			
Schweißbeignung	 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 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N** : 0,012	
* 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. AMHU-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 Hunedoara SA
Soseaua Hunedoara-Santuhalm, no. 4
Cod 331111, Hunedoara – Romania Tel
004-0254712785
Fax 004-0254715311
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1823 QUALITAS 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:

Pawar, Dayananda-Rao
CEO

Cristea Ileana
Quality Manager

Date : 01.02.2024

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T		EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
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		
Schweißbeugung	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 : 0,030	
		Mn : 1,60	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).					