

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H-Träger	EN 10034			EN 10025-1:2004
	I-Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
	100	150	195		
150	160	185			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
100	140	22			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei +20°C		
<b>Schweißignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17	Cu : 0,55	
			Mn : 1,40	S : 0,040	
		P : 0,040	N : 0,012		

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J0**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100	195		
	100	150	185		
150	160				
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
100	140	22			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
40	140	0,38			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J2**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100	195		
	100	150			
150	160	185			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	140	22		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275JR**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger		EN 10034	
	I -Träger mit geneigten		EN 10024	
	UPE, UPN		EN 10279	
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	150	225	
	150	160	215	
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>	
	>	≤	min	max
	=3	100	410	560
	100	140	400	540
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>	
	>	≤	min	
	=3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
100	140	19		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>	
	>	≤	min	
		140	27 bei +20°C	
<b>Schweißignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
40	140	0,42		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>	
	>	≤	max	
		140	C : 0,21 Mn : 1,50 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004



# ArcelorMittal

## Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J0**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
 Fábrica de Olaberria  
 Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
 20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
 T +34 943 805 000  
 sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
 Quality and Technical  
 Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
150	160	215			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
	100	140	19		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	140	0,42		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18	Cu : 0,55	
			Mn : 1,50	S : 0,035	
		P : 0,035	N : 0,012		



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMOL-2/06-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J2**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 - Olaberria (Guipúzcoa - España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
150	160	215			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
100	140	19			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
40	140	0,42			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	



# ArcelorMittal

## Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355JR**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
 Fábrica de Olaberria  
 Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
 20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
 T +34 943 805 000  
 sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
 Quality and Technical  
 Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger		EN 10034		EN 10025-1:2004
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	140	18		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei +20°C		
<b>Schweißeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	140	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,24	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,040	
		Mn : 1,60	N : 0,012		
		P : 0,040			

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S355J0**  
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

- 2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger		EN 10034		EN 10025-1:2004
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN		EN 10024		
			EN 10279		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
100	150	295			
150	160	285			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
100	140	18			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
40	140	0,47			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20 Si : 0,55 Mn : 1,60 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMOL-2/09-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S355J2**  
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

- 2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 – Olaberria (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger		EN 10034		EN 10025-1:2004
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN		EN 10024		
			EN 10279		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
150	160	285			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	140	18		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	140	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMOL-2/10-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S355K2**

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

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 - Olaberria (Guipúzcoa - España)  
T +34 943 805 000

sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMOL-5/01-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S355J0W**  
Nach EN 10025-5

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:  
Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 - Olaberria (Guipúzcoa) Spain  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

José María Galindo  
Quality and Technical Customer  
Service Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	40	470	630	
	40	63	470	630	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	63	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	63	Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	C : 0,16 Si : 0,50 P : 0,040 S : 0,040 N : 0,012 Mn : 1,50 Cu : 0,55		

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMOL-5/02-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S355J2W**  
Nach EN 10025-5

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:  
Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Olaberria  
Carretera Madrid - Irún, Km. 417  
20212 - Olaberria (Guipúzcoa) Spain  
T +34 943 805 000  
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR 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 der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

José María Galindo  
Quality and Technical Customer  
Service Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	40	470	630	
	40	63	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	63	27 / -20°C			
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	63	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	63	Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	C : 0,16 Si : 0,50 P : 0,035 S : 0,035 Mn : 1,50 Cu : 0,55 Cr : 0,80		