

(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **S235JR**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Profiii e H	a tecnica nizzata
Profili a ali inclinate EN 10024	
UPE, UPN	
Limite elastico minimo	
Sessitenza allo snervamento Spessore nominale (mm) Valori (MPa)	
16	
16	
40	
63	
80	
100	
150	
Spessore nominale (mm) Valori (MPa)	
Simervamento Sim	
Spessore nominale (mm) Valori (%)	
Too 140 350 500	
Spessore nominale (mm) Valori (%)	
S S Min Page	
Sessore nominale (mm) Sess	5-1-2004
40 63 25	5 1.2004
Fesilienza Spessore nominale (mm) Valori (J)	
The second color of the	
Resilienza Spessore nominale (mm) Valori (J) > ≤ min 140 27 a +20°C Saldabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) > ≤ max 30 40 0,35 40 140 0,38 Durabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) (Composizione chimica) > ≤ max 140 C : 0,17 Cu : 0,55 Mn : 1,40 S : 0,040	
Saldabilità Spessore nominale (mm) Valori (%)	
140 27 a +20°C	
Saldabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) > ≤ max 30 0,35 40 140 0,38 Durabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) (Composizione chimica) > ≤ max 140 C: 0,17 Cu: 0,55 Mn: 1,40 S: 0,040	
S S S S S S S S S S	
30	
30 40 0,35 40 140 0,38 Durabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) (Composizione chimica) ≤ max 140 C:0,17 Cu:0,55 Mn:1,40 S:0,040	
40	
Durabilità Spessore nominale (mm) Valori (%) (Composizione chimica) > ≤ max 140 C : 0,17 Cu : 0,55 Mn : 1,40 S : 0,040	
(Composizione chimica)	
140 C: 0,17 Cu: 0,55 Mn: 1,40 S: 0,040	
Mn: 1,40 S: 0,040	
P: 0,040 N: 0,012	



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **S235J0**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Caratter	istiche e	essenziali	Pres	tazione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	Profili I ad ali inclinate	EN	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
		·			
Limite elastico minimo	Spe	essore nominale (mm)		ri (MPa)	
	>	≤		min	
		16		235	
	16	40		225	
	40	63			
	63	80		215	
	80	100			
	100	150		195	
	150	160		185	
Resistenza allo	Spe	essore nominale (mm)		ri (MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	360	510	
	100	140	350	500	
Allungamento	Spe	essore nominale (mm)	Valori (%)		EN 10025-1:2004
	>	≤	min		
	=3	40	26		
	40	63	25		
	63	100		24	
	100	140	22		
Resilienza	Spessore nominale (mm)		Val	ori (J)	
	>	≤		min	
		140		a 0°C	
Saldabilità	Spe	essore nominale (mm)	Val	ori (%)	
	>	≤		nax	
		30),35	
	30	40),35	
	40	140),38	
Durabilità	Spe	essore nominale (mm)	Val	ori (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		nax	
		140	C : 0,17 Mn : 1,40	Cu: 0,55 S: 0,035	
			P: 0,035	N : 0,012	



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: \$235J2

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo **Quality and Technical Customer** Service Manager

Caratter	stiche 6	essenziali	Prest	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		I e H EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN 1	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
Limite elastico minimo	Spe	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	_
	>	≤		nin	
		16	2	35	
	16	40	2	25	
	40	63			
	63	80	2	:15	
	80	100			
	100	150	1	95	
	150	160	1	85	
Resistenza allo	Spe	ssore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	360	510	
	100	140	350	500	
Allungamento	Spe	ssore nominale (mm)	Valo	ori (%)	EN 10025-1:2004
	>	≤	min		LIV 10025 1.2004
	=3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	2	24	
	100	140	22		
Resilienza	Spe	ssore nominale (mm)	Valo	ori (J)	
	>	≤		nin	
		140		-20°C	
Saldabilità	Spe	ssore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤		nax	
		30	0,	,35	
	30	40		,35	
	40	140		,38	
Durabilità	Spe	ssore nominale (mm)	Valo	ori (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		nax	
		140	C: 0,17 Mn: 1,40 P: 0,030	Cu: 0,55 S: 0,030	



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **S275JR**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

	istiche e	essenziali	Prest	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN [,]	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
		, -			
Limite elastico minimo	Spe	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	_
	>	≤ ,		nin	
		16	2	75	
	16	40	2	:65	
	40	63	2	255	
	63	80	2	.45	
	80	100	2	:35	
	100	150	2	25	
	150	160	2	15	
Resistenza allo	Spe	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	410	560	
	100	140	400	540	
Allungamento	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ori (%)	EN 10025-1:2004
	>	≤	min		EN 10020 1.2004
	=3	40	23		
	40	63	22		
	63	100		21	
	100	140	19		
Resilienza	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ori (J)	
	>	≤		nin	
		140		+20°C	
Saldabilità	Spe	ssore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤		nax	
		30		,40	
	30	40		,40	
	40	140		,42	
Durabilità		essore nominale (mm)		ori (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		nax	
		140	C: 0,21	Cu: 0,55	
			Mn : 1,50	S:0,040	
			P:0,040	N: 0,012	
					-
					L



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **S275J0**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

	istiche e	essenziali	Prest	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN	10024	
forma		UPE, UPN	EN	10279	
		·			
Limite elastico minimo	Sne	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
	>	≤ (min)		nin	
		16		275	
	16	40		265	
	40	63		.55	
	63	80		45	
	80	100	2	35	
	100	150		25	
	150	160	2	15	
Resistenza allo	Spe	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
snervamento	>	≤ .	min	max	
	=3	100	410	560	
	100	140	400	540	
Allungamento	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ori (%)	EN 10025-1:2004
	>	VI		nin	LIN 10025-1.2004
	=3	40	23		
	40	63		22	
	63	100		21	
	100	140		19	
Resilienza	Spe	essore nominale (mm)		ori (J)	
	>	≤		nin	
		140		a 0°C	
Saldabilità	Spe	ssore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤		nax	
		30		,40	
	30	40		,40	
	40	140		,42	
Durabilità		essore nominale (mm)		ori (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		nax	
		140	C: 0,18	Cu: 0,55	
			Mn : 1,50	S:0,035	
			P:0,035	N: 0,012	\dashv



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **\$235J2**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Caratteri	stiche e	essenziali	Presta	zione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle		Profili I e H	EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN 1	0024	
forma		UPE, UPN	EN 10		
Limite elastico minimo	Spe	ssore nominale (mm)	Valori	(MPa)	
	>	≤	m		
		16	27		
	16	40	26		
	40	63	25		
	63	80	24		
	80	100	23		
	100	150	22		
	150	160	21		
Resistenza allo	Spe	ssore nominale (mm)	Valori	(MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	410	560	
	100	140	400	540	
Allungamento	Spe	ssore nominale (mm)	Valori (%)		EN 10025-1:2004
	>	≤	min		
	=3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	2	•	
	100	140	19		
Resilienza		ssore nominale (mm)	Valo		
	>	≤	m		
		140	27 a -		
Saldabilità		ssore nominale (mm)	Valor		
	>	≤	ma		
		30	0,4		
	30	40	0,4		
B 1 1111/2	40	140	0,4		
Durabilità		ssore nominale (mm)	Valor		
(Composizione chimica)	>	<u>≤</u>	C : 0.10		
		140	C: 0,18 Mn: 1,50 P: 0,030	Cu: 0,55 S: 0,030	



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: S355JR

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Caratter	istiche (essenziali	Presta	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle		Profili I e H	EN 10034		
dimensioni e sulla	Profili I ad ali inclinate		EN 1	0024	
forma		UPE, UPN		0279	
Limite elastico minimo	Spe	essore nominale (mm)	Valori	(MPa)	
	>	≤ .	m	nin	
		16	35	55	
	16	40	34	45	
	40	63		35	
	63	80		25	
	80	100		15	
	100	150		95	
	150	160		85	
Resistenza allo		essore nominale (mm)		(MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
A.II.	100	140	450	600	
Allungamento		essore nominale (mm)		ri (%)	EN 40005 4:0004
	>	≤	min 22		EN 10025-1:2004
	=3 40	40			
	63	63 100	21 20		
	100	140		8	
Resilienza		essore nominale (mm)			
Resilienza	> >		Valori (J)		
		140		+20°C	
Saldabilità	Spe	essore nominale (mm)		ri (%)	
	>	≤ ,		ax	
		30	0,	45	
	30	40	0,	47	
	40	140	- /	47	
Durabilità	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ri (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		ax	
		140	C: 0,24	Cu: 0,55	
			Si : 0,55	S:0,040	
			Mn : 1,60	N: 0,012	
			P:0,040		
	l				1



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **\$355J0**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Caratteri	stiche esse	enziali	Pres	stazione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Profil	i I ad ali inclinate	EN	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
Limite elastico minimo	Spesso	ore nominale (mm)	Valo	ri (MPa)	
	>	≤		min	
		16		355	
	16	40		345	
	40	63		335	
	63	80		325	
	80	100		315	
	100	150		295	
	150	160		285	
Resistenza allo	Spesso	ore nominale (mm)	Valo	ri (MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Allungamento	Spesso	ore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤	min		EN 10025-1:2004
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	140	18		
Resilienza		ore nominale (mm)	Valori (J)		
	>	≤	min		
		140		a 0°C	
Saldabilità		ore nominale (mm)		ori (%)	
	>	≤		max	
		30		0,45	
	30	40		0,47	
	40	140		0,47	
Durabilità		ore nominale (mm)		ori (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		max	
		140	C: 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S: 0,035	
			Mn : 1,60	N: 0,012	
			P:0,035		



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: **\$355J2**

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo Quality and Technical Customer Service Manager

Caratter	stiche e	essenziali	Prest	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN 1	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
		, -			
Limite elastico minimo	Sne	essore nominale (mm)	Valori	i (MPa)	
	>	<u>≤</u>		nin	
		16		55	
	16	40		45	
	40	63		35	
	63	80		25	
	80	100		15	
	100	150		95	
	150	160	2	85	
Resistenza allo		essore nominale (mm)	Valori	i (MPa)	
snervamento	>	≤ ,	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Allungamento	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ori (%)	EN 10025-1:2004
	^	VI	min		LIN 10025-1.2004
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	2	20	
	100	140	18		
Resilienza	Spe	essore nominale (mm)	Valo	ori (J)	
	>	≤		nin	
		140		-20°C	
Saldabilità	Spe	ssore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤		nax	
		30	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	,45	
	30	40		,47	
	40	140	- 7	,47	
Durabilità		ssore nominale (mm)		ri (%)	
(Composizione chimica)	>	≤		nax	
		140	C: 0,20 Si: 0,55	Cu: 0,55 S: 0,030	
			Mn : 1,60	P:0,030	



(in accordo al regolamento UE No 305/2011)

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

1) Codice tipologia del prodotto: S355K2

Secondo EN 10025-2

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

Jose María Galindo **Quality and Technical Customer** Service Manager

Caratter	istiche e	essenziali	Prest	azione	Specifica tecnica armonizzata
Tolleranze sulle	Profili I e H		EN 10034		
dimensioni e sulla	Р	rofili I ad ali inclinate	EN 1	10024	
forma		UPE, UPN		10279	
		- , -			
Limite elastico minimo	Sne	essore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
	>	≤ (<i>)</i>		nin	
		16		55	
	16	40		45	
	40	63	3	35	
	63	80	3	25	
	80	100	3	15	
	100	150	2	95	
	150	160	2	85	
Resistenza allo	Spe	ssore nominale (mm)	Valor	i (MPa)	
snervamento	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Allungamento	Spe	ssore nominale (mm)	Valo	ri (%)	EN 10025-1:2004
	>	≤	min		214 10020 1.2004
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100		20	
	100	140	18		
Resilienza	Spe	ssore nominale (mm)		ori (J)	
	>	≤		nin	
		140		-20°C	
Saldabilità		ssore nominale (mm)	Valori (%)		
	>	≤		nax	
	00	30	·	,45	
	30 40	40 140		,47	
Durabilità				,47	
(Composizione chimica)	> 5pe	essore nominale (mm) ≤		ori (%)	
(Composizione chimica)	>	140	C: 0,20	nax Cu : 0,55	
		140	Si: 0,55		
			Mn : 1,60	S:0,030 P:0,030	
			IVIII. I,OU	F . U,U3U	



Dichiarazione di Prestazione (in accordo al regolamento UE No 305/2011)

No AMOL-5/01-CPR-13-1

1) Codice tipologia del prodotto: **\$355J0W**Secondo EN 10025-5

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

 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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

José María Galindo

Quality and Technical Customer Service Manager

Data: 28.02.2020

Caratte	eristiche essenz	iali	Pres	tazione	Specifica tecnic armonizzata
	1/	Н	EN	10034	
	IF	PΝ	EN	10024	
Tolleranze sulle	l	J	EN	10279	
dimensioni e sulla					
forma					
	Spessore no	ominale (mm)	Valor	ri (MPa)	
	>	≤	1	min	
		16		355	
Limite elastico	16	40		345	7
minimo	40	63		335	┪
					3
					}
_		ominale (mm) ≤	min	ri (MPa) max	
Resistenza allo	> =3	40	470	630	=
snervamento	40	63	470	630	\dashv
-					_
	Spessore no	ominale (mm)	Val	ori (%)	EN 10025-1:200
-	<u> </u>			min	LIN 10023-1.200
 -	> =3	40		22	+
Allungamento	40 63		21		
-					7
Resilienza -	Spessore no	ominale (mm)	Val	ori (J)	
	>	≤		min	_
		63	27	/ 0°C	_
	Spessore no	ominale (mm)	Val	ori (%)	
	>	≤		nax	_
Saldabilità		16),52	_
L	16	63	0,52		
Durahilità	Spossoro no	uminalo (mm)	Val	ori (%)	
Durabilità	opessure no	minale (mm)		ori (%)	_
(Composizione	>	≤	min	max	_
chimica)		63	Mn : 0,50	C: 0,16 Cr: 0,80	
			Cu: 0,25	Si: 0,50	
			Cr : 0,40	P: 0,040	
				S: 0,040	
				N: 0,012	
				Mn : 1,50	
			1	Cu : 0,55	1



Dichiarazione di Prestazione (in accordo al regolamento UE No 305/2011)

No AMOL-5/02-CPR-13-1

1) Codice tipologia del prodotto: \$355J2W

Secondo EN 10025-5

Uso o usi previsti del prodotto da costruzione, conformemente alla relativa specifica tecnica armonizzata, come previsto dal fabbricante:

Da utilizzarsi per strutture saldate, bullonate o rivettate

 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

Sistema o sistemi di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione:

Sistema 2+

L'organismo di certificazione No. 0099 AENOR abilitato al controllo di produzione aziendale ha provveduto all'ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del sistema di controllo, di supervisione, di valutazione e di classificazione della produzione, e pertanto rilascia il certificato di conformità al sistema di controllo della produzione aziendale.

La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 è conforme alla prestazione dichiarata in tabella.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 2. Firmato a nome e per conto di:

José María Galindo

Quality and Technical Customer Service Manager

Data: 28.02.2020

Caratto	eristiche essenzi	ali	Pres	tazione	Specifica tecnic armonizzata
	1/	Н	EN	10034	
	IP	N	EN	10024	
Tolleranze sulle	Į	J	EN	10279	
dimensioni e sulla					
forma					
	Spessore no	minale (mm)	Valor	ri (MPa)	
	>	≤	ı	min	
		16	(355	
Limite elastico	16	40		345	
minimo	40	63		335	
	•		Value	: (MD-)	=
-	Spessore no	minaie (mm) ≤	min	ri (MPa) max	_
Resistenza allo	=3	40	470	630	
snervamento	40	63	470	630	
-					
	Spessore no	minale (mm)	Val	ori (%)	EN 10025-1:200
F		≤		min	LN 10025-1.200
-	> =3	40		22	
Allungamento	40	63		21	
	Spessore no	minale (mm)	Val	ori (J)	
Resilienza -	>	≤	min		
		63	27 / -20°C		
	Spessore no	minale (mm)	Vale	ori (%)	
	>	≤	r	nax	
Saldabilità		16),52	
E	16	63	0,52		
Durah ilità	Spacere no	minala (mm)	Vol	or: (0/)	
Durabilità		minale (mm)		ori (%)	
(Composizione	>	≤	min	max	
chimica)		63	Mn : 0,50	C: 0,16	
			Cu: 0,25	Si: 0,50	
			Cr : 0,40	P: 0,035	
				S: 0,035	
				Mn : 1,50 Cu : 0,55	
		I	Ī	ou . 0,00	1