

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/01-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80	215		
	80	100	215		
	100	150	195		
150	160	185			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	150	350	500	
	150	160	340	490	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
100	150	22			
150	160	21			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / 20°C			
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	150	0,38		
150	160	0,40			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,17-0,20 Mn : 1,40 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/02-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80	215		
	80	100	215		
	100	150	195		
150	160	185			
Zugfestigkeit	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	150	350	500	
	150	160	340	490	
Bruchdehnung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	150	22		
150	160	21			
Kerbschlagarbeit	Nenn dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		160	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	150	0,38		
150	160	0,40			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		160		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 AMRO-2/03-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80	215		
	80	100	215		
	100	150	195		
150	160	185			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	150	350	500	
	150	160	340	490	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
100	150	22			
150	160	21			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / -20°C			
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	150	0,38		
150	160	0,40			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030 Cu : 0,55 S : 0,030		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/04-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nennstärke (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	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	150	400	540	
	150	160	380	540	
Bruchdehnung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
100	150	19			
150	160	18			
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / 20°C			
Schweißbeignung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	150	0,42		
150	160	0,44			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,21-0,22 Mn : 1,50 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/05-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (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	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	150	400	540	
	150	160	380	540	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
	100	150	19		
150	160	18			
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / 0°C			
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	150	0,42		
150	160	0,44			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMRO-2/06-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn dicke (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	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	150	400	540	
	150	160	380	540	
Bruchdehnung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
	100	150	19		
150	160	18			
Kerbschlagarbeit	Nenn dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		160	27 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	150	0,42		
150	160	0,44			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		160		C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,030 Cu : 0,55 S : 0,030	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/07-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (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	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	150	450	600	
	150	160	450	600	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	150	18		
150	160	17			
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / 20°C			
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	150	0,47		
150	160	0,49			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,24 Si : 0,55 Mn : 1,60 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/08-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (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	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	150	450	600	
	150	160	450	600	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	150	18		
150	160	17			
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	27 / 0°C			
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	150	0,47		
150	160	0,49			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,20-0,22 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 AMRO-2/09-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
150	200	285			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	150	450	600	
	150	200	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
	100	150	18		
150	200	17			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	200	27 / -20°C			
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	150	0,47		
150	200	0,49			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	200		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,60 Cu : 0,55 S : 0,030 P : 0,030		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMRO-2/10-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nennstärke (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	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	150	450	600	
	150	160	450	600	
Bruchdehnung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
100	150	18			
150	160	17			
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	160	40 / -20°C			
Schweißbeignung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
	40	150	0,47		
150	160	0,49			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	160		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,60 Cu : 0,55 S : 0,030 P : 0,030		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/11-CPR-18-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S450J0**
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	450		
	16	40	430		
	40	63	410		
	63	80	390		
	80	100	380		
	100	150	380		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	550	720	
	100	150	530	700	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	17		
	63	100	17		
	100	150	17		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		150	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	150	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		150		C : 0,20 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/12-CPR-20-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S460JR**
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	150	390		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	550	720	
	100	150	530	700	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	17		
	63	100	17		
	100	150	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		150	27 / 20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	150	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		150		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMRO-2/13-CPR-20-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S460J0**
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	150	390		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	550	720	
	100	150	530	700	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	17		
	63	100	17		
	100	150	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		150	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	150	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		150		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMRO-2/14-CPR-20-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S460J2**
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	150	390		
Zugfestigkeit	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	550	720	
	100	150	530	700	
Bruchdehnung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	17		
	63	100	17		
	100	150	17		
Kerbschlagarbeit	Nenn dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		150	27 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	150	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		150		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-2/15-CPR-20-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S460K2**
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	150	390		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	550	720	
	100	150	530	700	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	17		
	63	100	17		
	100	150	17		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		150	40 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	150	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		150		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-4/03-CPR-18-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S355M**
Nach EN 10025-4

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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	325		
	100	120	320		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	470	630	
	40	63	450	610	
	63	80	440	600	
	80	100	440	600	
	100	120	430	590	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		120	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		120	40 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,39		
	16	40	0,39		
	40	63	0,40		
63	120	0,45			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	120	Al : 0,02	C : 0,16 Ti : 0,05 Mn : 1,60 Cr : 0,30 Si : 0,50 Mo : 0,10 P : 0,030 Ni : 0,50 S : 0,030 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,015 V : 0,10		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-4/05-CPR-18-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S420M**
Nach EN 10025-4

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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	420		
	16	40	400		
	40	63	390		
	63	80	380		
	80	100	370		
	100	120	365		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	520	680	
	40	63	500	660	
	63	80	480	640	
	80	100	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		120	19		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	120	40 / -20°C			
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,43		
	16	40	0,45		
	40	63	0,46		
63	120	0,47			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	120	Al : 0,02	C : 0,18 Ti : 0,05 Mn : 1,70 Cr : 0,30 Si : 0,50 Mo : 0,20 P : 0,035 Ni : 0,80 S : 0,030 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,025 V : 0,12		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-4/07-CPR-18-01
1) Kenncode des Produkttyps: **S460M**
Nach EN 10025-4

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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
	63	80	410		
	80	100	400		
	100	120	385		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	540	720	
	40	63	530	710	
	63	80	510	690	
	80	100	500	680	
	100	120	490	660	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		120	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		120	40 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,45		
	16	40	0,46		
	40	63	0,47		
63	120	0,48			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
	120	Al : 0,02	C : 0,18 Ti : 0,05 Mn : 1,70 Cr : 0,30 Si : 0,60 Mo : 0,20 P : 0,035 Ni : 0,80 S : 0,030 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,025 V : 0,12		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMRO-5/01-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	35	345		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	35	470	630	
	35	35	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	35	22		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		35	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	35	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		35	Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	C : 0,16 Cr : 0,80 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 AMRO-5/02-CPR-18-01
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 Belval & Differdange
Site of Rodange
2, rue de l'industrie
L-4823 Rodange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5019 2366
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 Karlsruher Institut für Technologie (KIT) - Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine 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:

Henri Reding
Site Manager Rodange



Date: 01.02.2021

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	□	EN 10059			
	UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	35	345		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		max
	=3	35	470		630
	35	35	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	35	22		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		35	27 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	35	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		35	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	