

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2	
	I und H -Träger		EN 10034	
	I -Träger mit geneigten		EN 10024	
	UPE, UPN		EN 10279	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80		
	80	100		
	100	150	195	
150	160	185		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
100	140	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei +20°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
	40	140	0,38	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
	100	150	195		
150	160	185			
Zugfestigkeit	Neanddicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
Bruchdehnung	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	140	22		
Kerbschlagarbeit	Neanddicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
Schweißbeignung	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neanddicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H-Träger		EN 10034		
	I-Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
	100	150	195		
150	160	185			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	140	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2	
	I und H -Träger		EN 10034	
	I -Träger mit geneigten		EN 10024	
	UPE, UPN		EN 10279	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	150	225	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 bei +20°C	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C : 0,21 Mn : 1,50 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004



ArcelorMittal

Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
150	160	215			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
100	140	19			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
40	140	0,42			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H-Träger		EN 10034		
	I-Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
150	160	215			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
	100	140	19		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
	40	140	0,42		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	



ArcelorMittal

Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei +20°C		
Schweißeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,24	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,040	
			Mn : 1,60	N : 0,012	
		P : 0,040			

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,035	
		Mn : 1,60	N : 0,012		
		P : 0,035			

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara
C/Ibarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
sections.arcelormittal.com

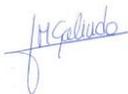
System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H-Träger		EN 10034		
	I-Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMBE-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 Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMBE-2/11-CPR-13-1

- 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 Gipuzkoa, S.L.U.
Fábrica de Bergara
C/Ibarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	450		
	16	40	430		
	40	63	410		
	63	80	390		
	80	100	380		
100	140	380			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≥3	100	550	720	
	100	140	530	700	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≥3	40	17		
	40	63			
	63	100			
100	140				
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
40	140	0,49			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,035	
		Mn : 1,70	N : 0,025		
		P : 0,035			

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMBE-4/05-CPR-13-1

- 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 Gipuzkoa, S.L.U.
Fábrica de Bergara
C/Ibarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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



Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2	
	I und H -Träger		EN 10034	
	I -Träger mit geneigten		EN 10024	
	UPE, 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	365		
Zugfestigkeit	Nenn dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	520	680
	40	63	500	660
	63	80	480	640
	80	100	470	630
	100	140	460	620
Bruchdehnung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
		140	19	
Kerbschlagarbeit	Nenn dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 bei -20°C	
Schweißbeignung	Nenn dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,43	
	16	40	0,45	
	40	63	0,46	
	63	0,47		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		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
			Al : 0,02	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMBE-4/07-CPR-13-1

- 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 Gipuzkoa, S.L.U.
Fábrica de Bergara
C/Ibarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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



Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN		EN 10024		
			EN 10279		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
	63	80	410		
	80	100	400		
	100	385			
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	540	720	
	40	63	530	710	
	63	80	510	690	
	80	100	500	680	
	100	140	490	660	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		140	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,45		
	16	40	0,46		
	40	63	0,47		
	63	0,48			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		140		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	
			Al : 0,02		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMBE-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 Bergara
C/lbarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	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 / 0°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 : 0,040 S : 0,040 N : 0,012 Mn : 1,50 Cu : 0,55	Cr : 0,80	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMBE-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 Bergara
C/lbarra,6
20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)
T +34 943 76 19 40
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: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	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		