

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80	215	
	80	100	215	
	100	140	195	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
	100	140	22	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
	40	140	0,38	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,17-0,20 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 AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80	215	
	80	100	215	
	100	140	195	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
	100	140	22	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 0°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
	40	140	0,38	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	235	
	16	40	225	
	40	63	215	
	63	80	215	
	80	100	215	
	100	140	195	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	360	510
	100	140	350	500
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	26	
	40	63	25	
	63	100	24	
	100	140	22	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,35	
	30	40	0,35	
	40	140	0,38	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030 Cu : 0,55 S : 0,030

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	140	225	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
	100	140	19	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 20°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
	40	140	0,42	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,21-0,22 Mn : 1,50 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	235	
	100	140	225	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	410	560
	100	140	400	540
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	23	
	40	63	22	
	63	100	21	
	100	140	19	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 0°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
	40	140	0,42	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

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

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	315	
	100	140	295	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	470	630
	100	140	450	600
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	22	
	40	63	21	
	63	100	20	
	100	140	18	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,45	
	30	40	0,47	
	40	140	0,47	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,24 Si : 0,55 Mn : 1,60 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	315	
	100	140	295	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	470	630
	100	140	450	600
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	22	
	40	63	21	
	63	100	20	
	100	140	18	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 0°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,45	
	30	40	0,47	
	40	140	0,47	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,60 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	315	
	100	140	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	
	100	140	18	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,45	
	30	40	0,47	
	40	140	0,47	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,60 Cu : 0,55 S : 0,030 P : 0,030

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

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

EN 10025-1:2004



# ArcelorMittal

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **1.0590**
- 2) Produkttyp: **Sections/Bars S450J0 nach EN 10025-2**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
Tel: +352 5820 2870  
www.arcelormittal.com/sections

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 KIT stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jean-François Liesch  
Site Manager Differdange

Christophe Houyoux  
Quality Manager

Date : 01.07.2013

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	HL920, HL1000 mit $G_{HL} > G_{HLM}$ , HD360/400, UB1016, HE1000 mit $G_{HE} > G_{HEM}$		ASTM A6		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	450		
	16	40	430		
	40	63	410		
	63	80	390		
	80	100	380		
100	140	380			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	100	550	720	
	100	140	530	700	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	17		
	40	63			
	63	100			
100	140				
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
40	140	0,49			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N* : 0,025	
* Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffabbindende Elemente enthält					
The steel may show a Nb content of max. 0,05%, a V content of max. 0,13% and a Ti content of max. 0,05%					
Vollberuhigter Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an Stickstoff abbindenden Elementen (z.B. mindestens 0,02% Al).					

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-2/12-CPR-20-1  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	420	
	63	80	400	
	80	100	390	
	100	140	390	
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	17	
	63	100	17	
	100	140	17	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,47	
	30	40	0,49	
	40	140	0,49	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-2/13-CPR-20-1  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034		EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	140	390		
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	17		
	63	100	17		
	100	140	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	140	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		140		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 AMDI-2/14-CPR-20-1  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034		EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	420		
	63	80	400		
	80	100	390		
	100	140	390		
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	17		
	63	100	17		
	100	140	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,47		
	30	40	0,49		
	40	140	0,49		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		140		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 AMDI-2/15-CPR-20-1  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	420	
	63	80	400	
	80	100	390	
	100	140	390	
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	17	
	63	100	17	
	100	140	17	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,47	
	30	40	0,49	
	40	140	0,49	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-2/16-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S500J0**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	500	
	16	40	480	
	40	63	460	
	63	80	450	
	80	100	450	
	100	140	450	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	100	580	760
	100	140	560	750
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	15	
	40	63	15	
	63	100	15	
	100	140	15	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / 0°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,49	
	30	40	0,49	
	40	140	0,49	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140		C : 0,20-0,22 Si : 0,55 Mn : 1,70 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,025

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/01-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S275M**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	245	
	100	140	240	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	370	530
	40	63	360	520
	63	80	350	510
	80	100	350	510
	100	140	350	510
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	24	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,34	
	16	40	0,34	
	40	63	0,35	
63	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	140	Al : 0,02	C : 0,15	Ti : 0,05
			Mn : 1,50	Cr : 0,30
			Si : 0,50	Mo : 0,10
			P : 0,030	Ni : 0,30
			S : 0,030	Cu : 0,55
			Nb : 0,05	N : 0,015
			V : 0,08	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/03-CPR-13-1  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	325	
	100	140	320	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	470	630
	40	63	450	610
	63	80	440	600
	80	100	440	600
	100	140	430	590
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	22	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,39	
	16	40	0,39	
	40	63	0,40	
63	140	0,45		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	140	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	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/04-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S355ML**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	355	
	16	40	345	
	40	63	335	
	63	80	325	
	80	100	325	
	100	125	320	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	470	630
	40	63	450	610
	63	80	440	600
	80	100	440	600
	100	125	430	590
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		125	22	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		125	27 / -50°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,39	
	16	40	0,39	
	40	63	0,40	
63	125	0,45		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	125	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 : 0,025	Cu : 0,55
			Nb : 0,05	N : 0,015
			V : 0,10	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/05-CPR-14-1  
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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	420	
	16	40	400	
	40	63	390	
	63	80	380	
	80	100	370	
	100	140	365	
Zugfestigkeit	Nenndicke (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	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	19	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,43	
	16	40	0,45	
	40	63	0,46	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	140	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	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	430	
	63	80	410	
	80	100	400	
	100	140	385	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (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	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	17	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,45	
	16	40	0,46	
	40	63	0,47	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	140	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	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/08-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S460ML**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	430	
	63	80	410	
	80	100	400	
	100	125	385	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	540	720
	40	63	530	710
	63	80	510	690
	80	100	500	680
	100	125	490	660
	Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		125	17	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		125	27 / -50°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,45	
	16	40	0,46	
	40	63	0,47	
63	125	0,48		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	125	Al : 0,02	C : 0,18	Ti : 0,05
			Mn : 1,70	Cr : 0,30
			Si : 0,60	Mo : 0,20
			P : 0,030	Ni : 0,80
			S : 0,025	Cu : 0,55
			Nb : 0,05	N : 0,025
			V : 0,12	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/13-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S500M**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	500	
	16	40	480	
	40	63	460	
	63	80	450	
	80	100	450	
	100	140	450	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	580	760
	40	63	580	760
	63	80	580	760
	80	100	560	750
	100	140	560	750
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	15	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,47	
	16	40	0,47	
	40	63	0,47	
63	140	0,48		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	140	Al : 0,02	C : 0,16	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	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/14-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S500ML**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	500	
	16	40	480	
	40	63	460	
	63	80	450	
	80	100	450	
	100	125	450	
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		40	580	760
	40	63	580	760
	63	80	580	760
	80	100	560	750
	100	125	560	750
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		125	15	
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		125	27 / -50°C	
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,47	
	16	40	0,47	
	40	63	0,47	
63	125	0,48		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
	125	Al : 0,02	C : 0,16 Ti : 0,05 Mn : 1,70 Cr : 0,30 Si : 0,60 Mo : 0,20 P : 0,030 Ni : 0,80 S : 0,025 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,025 V : 0,12	

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMDI-4/09-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 355**  
Nach ETA-10/0156

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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		140	355	
Zugfestigkeit	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		140	470	630
Bruchdehnung	Nennstärke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
		140	22	
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	40 / -20°C	
Schweißbeignung	Nennstärke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	0,39	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		140	Al : 0,02	C : 0,12    Ti : 0,05 Mn : 1,60    Cr : 0,30 Si : 0,50    Mo : 0,20 P : 0,035    Ni : 0,30 S : 0,030    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,015 V : 0,10

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMDI-4/10-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 355L**  
Nach ETA-10/0156

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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		125	355	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		125	470	630
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
		125	22	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		125	27 / -50°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		125	0,39	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		125	Al : 0,02	C : 0,12    Ti : 0,05 Mn : 1,60    Cr : 0,30 Si : 0,50    Mo : 0,20 P : 0,030    Ni : 0,30 S : 0,025    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,015 V : 0,10

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/11-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 460**  
Nach ETA-10/0156

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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034		EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		100	460		
	100	140	450		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		140	540	720	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		140	17		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	40 / -20°C		
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		63	0,41		
	63	140	0,43		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		140	Al : 0,02	C : 0,12    Ti : 0,05 Mn : 1,70    Cr : 0,30 Si : 0,60    Mo : 0,20 P : 0,035    Ni : 0,70 S : 0,030    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,025 V : 0,12	

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-4/12-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 460L**  
Nach ETA-10/0156

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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		100	460	
	100	125	450	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
		125	540	720
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
		125	17	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		125	27 / -50°C	
Schweißbeignung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		63	0,41	
	63	125	0,43	
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	max
		125	Al : 0,02	C : 0,12    Ti : 0,05 Mn : 1,70    Cr : 0,30 Si : 0,60    Mo : 0,20 P : 0,030    Ni : 0,70 S : 0,025    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,025 V : 0,12

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
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 Cr : 0,80 Si : 0,50 P : 0,040 S : 0,040 N : 0,012 Mn : 1,50 Cu : 0,55

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-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 Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
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

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-5/03-CPR-13-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S355K2W**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
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	40 / -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

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-5/06-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S460J0W**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034		EN 10025-1:2004
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	≤3	40	530	710	
	40	63	530	710	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≤3	40	17		
	40	63	16		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	63	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		63	Cr: 0,40 Cu : 0,25	C : 0,20 Cr : 0,80 Si : 0,65 P : 0,040 S : 0,040 N : 0,025 Mn : 1,40 Cu : 0,55	

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-5/07-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S460J2W**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	430	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	40	530	710
	40	63	530	710
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	17	
	40	63	16	
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	Cr: 0,40 Cu : 0,25	C : 0,20 Cr : 0,80 Si : 0,65 P : 0,035 S : 0,035 N : 0,025 Mn : 1,40 Cu : 0,55

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDI-5/08-CPR-20-1  
1) Kenncode des Produkttyps: **S460K2W**  
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 and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
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:

Christophe Houyoux  
Quality Manager



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I / H		EN 10034	
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	460	
	16	40	440	
	40	63	430	
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	max
	≤3	40	530	710
	40	63	530	710
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	min	
	≤3	40	17	
	40	63	16	
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		63	40 / -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	Cr: 0,40 Cu : 0,25	C : 0,20 Cr : 0,80 Si : 0,65 P : 0,035 S : 0,035 N : 0,025 Mn : 1,40 Cu : 0,55

EN 10025-1:2004