

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235JR**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H-Träger	EN 10034			EN 10025-1:2004
	I-Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		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	Cu : 0,55	
			Mn : 1,40	S : 0,040	
		P : 0,040	N : 0,012		

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J0**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		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	22			
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	0,38			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (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. AMOL-2/03-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J2**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		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. AMOL-2/04-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S275JR**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen

Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	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	
Schweißignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		30	0,40	
	30	40	0,40	
40	140	0,42		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		140	C : 0,21 Mn : 1,50 P : 0,040	Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

EN 10025-1:2004



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J0**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		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		
	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	Cu : 0,55	
			Mn : 1,50	S : 0,035	
		P : 0,035	N : 0,012		



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J2**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		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. AMOL-2/07-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S355JR**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
 Quality and Technical
 Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger		EN 10034		EN 10025-1:2004
	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		
	100	140	18		
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		
	40	140	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. AMOL-2/08-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S355J0**
Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

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

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S355J2**
Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

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



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355K2**

Nach EN 10025-2

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger		EN 10034		EN 10025-1:2004
	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		



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355J0W**

Nach EN 10025-5

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024			
		EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		max
	≠3	40	470		630
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	≠3	40	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		40	27 bei 0°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	40	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		40	C : 0,16 S : 0,040 Si : 0,50 N : 0,009 P : 0,040		
			Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	Mn : 1,50 Cu : 0,55 Cr : 0,80	



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355J2W**

Nach EN 10025-5

Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß der Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

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

Jose María Galindo
Quality and Technical
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	I und H -Träger	EN 10034		EN 10025-1:2004	
	I -Träger mit geneigten	EN 10024			
	UPE, UPN	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		max
	=3	40	470	630	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		40	27 bei -20°C		
Schweißbeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	40	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		40		C : 0,16 S : 0,035 Si : 0,50 N : 0,009 P : 0,035	
			Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	Mn : 1,50 Cu : 0,55 Cr : 0,80	