

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235JR**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara  
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

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

EN 10025-1:2004

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J0**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara  
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
	100	150	195		
150	160	185			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
100	140	22			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
40	140	0,38			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Neandicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S235J2**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
	63	80			
	80	100			
	100	150	195		
150	160	185			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	360	510	
	100	140	350	500	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	26		
	40	63	25		
	63	100	24		
	100	140	22		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,35		
	30	40	0,35		
	40	140	0,38		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,17 Mn : 1,40 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275JR**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara  
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

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

EN 10025-1:2004



# ArcelorMittal

## Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J0**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene

Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die

Bescheinigung der Konformität der werkseigenen

Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des

Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der

laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der

werkseigenen Produktionskontrolle aus.

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

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist

allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den

Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo

Quality and Technical

Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
150	160	215			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
100	140	19			
<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	0,40		
	30	40	0,40		
40	140	0,42			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,035	Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S275J2**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara  
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	275		
	16	40	265		
	40	63	255		
	63	80	245		
	80	100	235		
	100	150	225		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	410	560	
	100	140	400	540	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	23		
	40	63	22		
	63	100	21		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,40		
	30	40	0,40		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,18 Mn : 1,50 P : 0,030	Cu : 0,55 S : 0,030	



# ArcelorMittal

## Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355JR**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

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

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

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

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

Jose María Galindo

Quality and Technical

Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei +20°C		
<b>Schweißeignung</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenn Dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,24	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,040	
			Mn : 1,60	N : 0,012	
		P : 0,040			

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

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

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei 0°C		
<b>Schweißeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,035	
		Mn : 1,60	N : 0,012		
		P : 0,035			



**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

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

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355K2**

Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die

Bescheinigung der Konformität der werkseigenen

Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des

Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der

laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der

werkseigenen Produktionskontrolle aus.

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

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2. Unterzeichnet für den

Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jose María Galindo

Quality and Technical

Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	315		
	100	150	295		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	≤3	100	470	630	
	100	140	450	600	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≤3	40	22		
	40	63	21		
	63	100	20		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		30	0,45		
	30	40	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		140	C : 0,20	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,030	
		Mn : 1,60	P : 0,030		

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S450J0**  
Nach EN 10025-2

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<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>Schweißbeugung</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	Cu : 0,55	
			Si : 0,55	S : 0,035	
		Mn : 1,70	N : 0,025		
		P : 0,035			

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S420M**  
Nach EN 10025-4

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Date : 03.05.2017

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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	420		
	16	40	400		
	40	63	390		
	63	80	380		
	80	100	370		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
		40	520	680	
	40	63	500	660	
	63	80	480	640	
	80	100	470	630	
	100	140	460	620	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	140	19			
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
	140	40 bei -20°C			
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		16	0,43		
	16	40	0,45		
	40	63	0,46		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenn dicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min	max	
		140		C : 0,18    Ti : 0,05 Mn : 1,70    Cr : 0,30 Si : 0,50    Mo : 0,20 P : 0,035    Ni : 0,80 S : 0,030    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,025 V : 0,12	
			Al : 0,02		

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

- 1) Kenncode des Produkttyps: **S460M**  
Nach EN 10025-4

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

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

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager



Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN		EN 10024		
			EN 10279		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
	63	80	410		
	80	100	400		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
		40	540	720	
	40	63	530	710	
	63	80	510	690	
	80	100	500	680	
	100	140	490	660	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
		140	17		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
<b>Schweißignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		16	0,45		
	16	40	0,46		
	40	63	0,47		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min	max	
		140		C : 0,18    Ti : 0,05 Mn : 1,70    Cr : 0,30 Si : 0,60    Mo : 0,20 P : 0,035    Ni : 0,80 S : 0,030    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,025 V : 0,12	
			Al : 0,02		



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

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

1) Kenncode des Produkttyps: **S355J0W**

Nach EN 10025-5

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.  
Fábrica de Bergara  
C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)  
T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

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

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

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

Jose María Galindo  
Quality and Technical  
Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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		
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
	=3	40	470	630	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		40	27 bei 0°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	40	0,52		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	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. AMBE-5/02-CPR-13-1

1) Kenncode des Produkttyps: **S355J2W**

Nach EN 10025-5

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

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

2) ArcelorMittal Gipuzkoa, S.L.U.

Fábrica de Bergara

C/Ibarra,6

20570 – Bergara (Guipúzcoa – España)

T +34 943 76 19 40

sections.arcelormittal.com

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

System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0099 AENOR stellt die

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

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

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

Jose María Galindo

Quality and Technical

Customer Service Manager

Date : 03.05.2017

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<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			
<b>Streckgrenze</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		max
	≠3	40	470	630	
<b>Bruchdehnung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
	≠3	40	22		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		40	27 bei -20°C		
<b>Schweißbeignung</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	40	0,52		
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b>Nenndicke (mm)</b>		<b>Werte (%)</b>		
	>	≤	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	