

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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 : 0,17-0,20 Mn : 1,40 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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 / 0°C		
Schweißeignung	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 Mn : 1,40 P : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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 : 0,21-0,22 Mn : 1,50 P : 0,040 Cu : 0,55 S : 0,040 N : 0,012	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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 / 0°C	
Schweißeignung	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 : 0,035 Cu : 0,55 S : 0,035 N : 0,012

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

- No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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	



Declaration of Performance
(according to regulation EU No 305/2011)

Nr AMDG-2/11-CPR-15-1

1) Code of the product type: **S450J0**

According EN 10025-2

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable harmonised technical specification, as foreseen by the manufacturer:

To be used in welded, bolted and riveted structures

2) **ArcelorMittal Poland S.A.**
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

System of assessment and verification of constancy of performance of the product:

System 2+

Notified factory production control certification body No. 1436 Zakład Badań i Atestacji „ZETOM” im. Prof. F. Stauba w Katowicach sp. z o.o. performed the initial inspection of the manufacturing plant and of factory production control and the continuous surveillance, assessment, and evaluation of factory production control and issued the certificate of conformity of the factory production control.

The performance of the product identified in points 1 is in conformity with the declared performance in the table.

This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 2.

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

Wojciech Michalczyk
Quality Management Manager
Longs

Date : 18.12.2015

Essential characteristic		Performance		Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Angles		EN10056-2	
	I and H sections		EN 10034	
	Tapered Flange I		EN 10024	
	UPE, UPN		EN 10279	
Yield strength	Nominal thickness (mm)		Values (MPa)	
	>	≤	min	
		16	450	
	16	40	430	
	40	63	410	
	63	80	390	
	80	100	380	
100	140	380		
Tensile strength	Nominal thickness (mm)		Values (MPa)	
	>	≤	min	max
	=3	100	550	720
	100	140	530	700
Elongation	Nominal thickness (mm)		Values (%)	
	>	≤	min	
	=3	40	17	
	40	63	17	
	63	100	17	
	100	140	17	
Impact strength	Nominal thickness (mm)		Values (J)	
	>	≤	min	
		140	27 at 0°C	
Weldability	Nominal thickness (mm)		Values (%)	
	>	≤	max	
		30	0,47	
	30	40	0,49	
40	140	0,49		
Durability (Chemical composition)	Nominal thickness (mm)		Values (%)	
	>	≤	max	
		140	C*: 0,23 Si: 0,60 Mn : 1,80 P: 0,045	Cu: 0,60 S: 0,045 N**: 0,027 Inne***
* For nominal thickness > 30 mm C: 0,24. For nominal thickness >100 mm: C content upon agreement				
** The max. value for nitrogen does not apply if the chemical composition shows a minimum total Al content of 0,015% or if sufficient other N binding elements are present				
*** steel can use content: max Nb 0,06%, max. content V 0,15% and max content Ti 0,06%				

EN 10025-1:2004

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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 AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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 AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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 AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		
	I / H	EN 10034		
	IPN	EN 10024		
	U	EN 10279		
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	
Schweißeignung	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 AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		140	24		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
	140	40 / -20°C			
Schweißeignung	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		



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-4/02-CPR-13-1
1) Kenncode des Produkttyps: **S275ML**
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L		EN 10056-2	
	I / H		EN 10034	
	IPN		EN 10024	
	U		EN 10279	
Streckgrenze	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)	
	>	≤	min	
		16	275	
	16	40	265	
	40	63	255	
	63	80	245	
	80	100	245	
	100	140	240	
Zugfestigkeit	Nennstärke (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	Nennstärke (mm)		Werte (%)
>		≤	min	
		140	24	
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)	
	>	≤	min	
		140	27 / -50°C	
Schweißbeugung	Nennstärke (mm)		Werte (%)	
	>	≤	max	
		16	0,34	
	16	40	0,34	
	40	63	0,35	
63	140	0,38		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (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 : 0,025 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,015 V : 0,08

EN 10025-1:2004



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	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	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
	63	80	325		
	80	100	325		
	100	125	320		
Zugfestigkeit	Nennstärke (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	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		125	22		
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		125	27 / -50°C		
Schweißeignung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,39		
	16	40	0,39		
	40	63	0,40		
63	125	0,45			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (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	



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-4/05-CPR-15-1
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	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		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,43		
	16	40	0,45		
	40	63	0,46		
63	140	0,47			
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		



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-4/06-CPR-15-1
1) Kenncode des Produkttyps: **S420ML**
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	420		
	16	40	400		
	40	63	390		
	63	80	380		
	80	100	370		
	100	125	365		
Zugfestigkeit	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	520	680	
	40	63	500	660	
	63	80	480	640	
	80	100	470	630	
	100	125	460	620	
Bruchdehnung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		125	19		
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		125	27 / -50°C		
Schweißbeugung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,43		
	16	40	0,45		
	40	63	0,46		
63	125	0,47			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (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	



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-4/07-CPR-15-1
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs

Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
	63	80	410		
	80	100	400		
	100	140	385		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		40	540	720	
	40	63	530	710	
	63	80	510	690	
	80	100	500	680	
	100	140	490	660	
	Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)	
>		≤	min		
		140	17		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	40 / -20°C		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,45		
	16	40	0,46		
	40	63	0,47		
63	140	0,48			
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 : 0,60 Mo : 0,20 P : 0,035 Ni : 0,80 S : 0,030 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,025 V : 0,12	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-4/08-CPR-15-1

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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nennstärke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40	440		
	40	63	430		
	63	80	410		
	80	100	400		
	100	125	385		
Zugfestigkeit	Nennstärke (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	Nennstärke (mm)		Werte (%)	
>		≤	min		
		125	17		
Kerbschlagarbeit	Nennstärke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		125	27 / -50°C		
Schweißeignung	Nennstärke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,45		
	16	40	0,46		
	40	63	0,47		
63	125	0,48			
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nennstärke (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	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-5/04-CPR-15-1
1) Kenncode des Produkttyps: **S235J0W**
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	40	360	510	
	40	63	360	510	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	26		
	40	63	25		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / 0°C		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,44		
	16	63	0,44		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		63	Mn: 0,20 Cu: 0,25 Cr: 0,40	C : 0,13 P : 0,040 Si : 0,40 Mn: 0,60 Cu: 0,55 Cr: 0,80 S : 0,040 N : 0,012	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-5/05-CPR-15-1
1) Kenncode des Produkttyps: **S235J2W**
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	235		
	16	40	225		
	40	63	215		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	40	360	510	
	40	63	360	510	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	26		
	40	63	25		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / -20°C		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,44		
	16	63	0,44		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		63	Mn: 0,20 Cu: 0,25 Cr: 0,40	C : 0,13 Si : 0,40 Mn: 0,60 Cu: 0,55 Cr: 0,80 S : 0,035 P : 0,040	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-5/01-CPR-15-1
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2		EN 10025-1:2004	
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	40	470	630	
	40	63	470	630	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / 0°C		
Schweißeignung	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		16	0,52		
	16	63	0,52		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Nenndicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		63	Mn : 0,50 Cu : 0,25 Cr : 0,40	C : 0,16 Si : 0,50 P : 0,040 S : 0,040 N : 0,012 Mn : 1,50 Cu : 0,55	

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No AMDG-5/02-CPR-15-1
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 Poland S.A.
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza - Poland
Tel: +48 32 776 66 66
Fax: +48 32 776 82 00
sections.arcelormittal.com

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1436 ZETOM 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:

Tomasz Szafranski
Manager of Quality
Management – Longs



Date: 28.02.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	L	EN 10056-2			EN 10025-1:2004
	I / H	EN 10034			
	IPN	EN 10024			
	U	EN 10279			
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40	345		
	40	63	335		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
	=3	40	470	630	
	40	63	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
	=3	40	22		
	40	63	21		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		63	27 / -20°C		
Schweißeignung	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	