



Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)

NO. LO-L-SM-2/08-CPR-19-1

Kenncode des Produkttyps: **1.0553**

1) Produkttyp: **Sections/Bars S355J0 nach EN 10025-2**

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

Zur Verwendung in geschweißten, geschraubten und genieteten Strukturen.

3) LIBERTY OSTRAVA a.s.
Vratimovska 689/117
719 00 Ostrava Kuncice
Czech Republic
Tel. +420 59 733 1111
www.libertyostrava.cz

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

Die Notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 1020 TZUS stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

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

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

David Božon
Direktor der Walzwerke

Datum: 19. 08. 2019

Wesentliche Merkmale		Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl	EN10056-2		
	I und H -Träger	EN 10034		
Streckgrenze	I -Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024		
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe	EN 10279		
Zugfestigkeit	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (MPa)
		≤		min
		16		355
		40		345
		63		335
Zugfestigkeit	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (MPa)
		≤		min
		100		470
		140		450
		140		600
Bruchdehnung	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (%)
		≤		min
		3		22
		40		21
		63		20
Kerbschlagarbeit	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (J)
		≤		min
		140		27 bei 0°C
		140		Werte (%)
		140		max
Schweißbeignung	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (%)
		≤		max
		30		0,45
		40		0,47
		140		0,47
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neandicke(mm)	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055		
		>		Werte (%)
		≤		max
		140		C* : 0,20
		140		Cu : 0,55
		140		Si : 0,55
140	Mn: 1,60			
140	N** : 0,012			
140	P: 0,035			

* Max. 0,22% C bei Neandicken >30 mm. Für Profile mit einer Neandicke > 100 mm, sind die Werte zu vereinbaren
 ** Der Höchstwert für den Stickstoffgehalt gilt nicht, wenn der Stahl einen Gesamtgehalt an Aluminium von mindestens 0,020% oder genügend andere stickstoffbindende Elemente enthält