



Leistungserklärung

(nach Verordnung EU No 305/2011)

NO. LO-L-SM-5/03-CPR-20-1

Kenncode des Produkttyps: **1.8967**

1) Produkttyp: **Sections/Bars S355K2W nach EN 10025-5**

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: 2.3.2020

Wesentliche Merkmale		Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation																																																
Grenz abmäße und Formtoleranzen	Winkelstahl	EN10056-2																																																	
	I und H-Träger	EN 10034																																																	
	I-Träger mit geneigten UPE, UPN	EN 10024 EN 10279																																																	
	Flachstahl / Vierkantstahl / Rundstäbe / T	EN 10058/EN 10059/EN 10060/EN 10055																																																	
Streckgrenze	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="2">Werte (MPa)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td>min</td> <td>max</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>40</td> <td>355</td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>63</td> <td>345</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>335</td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (MPa)		>	≤	min	max	16	40	355		40	63	345				335																															
	Nennstärke(mm)		Werte (MPa)																																																
	>	≤	min	max																																															
	16	40	355																																																
40	63	345																																																	
		335																																																	
Zugfestigkeit	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="2">Werte (MPa)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td>min</td> <td>max</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>100</td> <td>470</td> <td>630</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (MPa)		>	≤	min	max	3	100	470	630																																						
	Nennstärke(mm)		Werte (MPa)																																																
	>	≤	min	max																																															
	3	100	470	630																																															
Bruchdehnung	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="2">Werte (%)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td>min</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>40</td> <td>22</td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>63</td> <td>21</td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (%)		>	≤	min		3	40	22		40	63	21																																			
	Nennstärke(mm)		Werte (%)																																																
	>	≤	min																																																
	3	40	22																																																
40	63	21																																																	
Kerbschlagarbeit	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="2">Werte (J)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td>min</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>63</td> <td>40 bei -20°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (J)		>	≤	min			63	40 bei -20°C																																							
	Nennstärke(mm)		Werte (J)																																																
	>	≤	min																																																
		63	40 bei -20°C																																																
Schweißreignung	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="2">Werte (%)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>16</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>63</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (%)		>	≤			16	16			40	40				63																																
	Nennstärke(mm)		Werte (%)																																																
	>	≤																																																	
	16	16																																																	
40	40																																																		
	63																																																		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Nennstärke(mm)</th> <th colspan="4">Werte (%)</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>≤</td> <td>min</td> <td>max</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>40</td> <td>C: 0,16</td> <td>S: 0,035</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Si : 0,50</td> <td>N*</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>P: 0,035</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Mn: 0,50</td> <td></td> <td>Mn: 1,50</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Cu : 0,25</td> <td></td> <td>Cu : 0,55</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Cr: 0,40**</td> <td></td> <td>Cr: 0,80</td> <td></td> </tr> </table>	Nennstärke(mm)		Werte (%)				>	≤	min	max				40	C: 0,16	S: 0,035					Si : 0,50	N*					P: 0,035						Mn: 0,50		Mn: 1,50				Cu : 0,25		Cu : 0,55				Cr: 0,40**		Cr: 0,80			
	Nennstärke(mm)		Werte (%)																																																
	>	≤	min	max																																															
		40	C: 0,16	S: 0,035																																															
		Si : 0,50	N*																																																
		P: 0,035																																																	
		Mn: 0,50		Mn: 1,50																																															
		Cu : 0,25		Cu : 0,55																																															
		Cr: 0,40**		Cr: 0,80																																															
<p>* Der Höchstwert für Stickstoff gilt nicht, wenn der Gesamt-Al-Gehalt mindestens 0,020% beträgt oder andere geeignete N-Bindungs-elemente vorhanden sind. Der Gehalt der N-Bindungs-elemente ist im Kontrolldokument anzugeben. ** Cr kann auf 0,37% reduziert werden, wenn der Si-Gehalt min. 0,15% Zusatz von Stickstoff bindenden Elementen: Die Stähle müssen mindestens eines der folgenden Elemente enthalten: Al gesamt ≤ 0,020%, Nb: 0,015 - 0,060%, V: 0,02 - 0,12%, Ti: 0,02 - 0,10%. Wenn diese Elemente in Kombination angewendet werden, muss mindestens eines von ihnen mit dem angegebenen Mindestgehalt enthalten sein CEV max 0,52% Die Stähle dürfen max. 0,65% Ni enthalten. Die Stähle dürfen max. 0,30% Mo und max. 0,15% Zr enthalten. Vollreife Stahl mit einem ausreichenden Gehalt an Stickstoff bindenden Elementen (z.B. mindestens 0,02% Al).</p>																																																			

EN 10025-1:2004