

21.10.16. № 32/523

LEISTUNGSERKLÄRUNG

Gemäß der Verordnung Nr.305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
RATES für Bauprodukte, Anlage III.Nr.
S355J2-CPR-07

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:
S355J2 gemäß EN 10025-2:2004
2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:
Siehe Markierung am Erzeugnis
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:
Für die Anwendung in Metallkonstruktionen aus nichtlegierten Konstruktionsstählen
4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:
**PRIVATE JOINT-STOCK COMPANY
"ILYICH IRON & STEEL WORKS OF MARIUPOL"
87504, Ukraine, Gebiet Donezk, Mariupol, Lewtschenko 1,
Tel.: +380 (629)56-33-30, E-mail: office@ilyichsteel.com**
5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:
Wird nicht angewendet
6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß Anhang V:
System 2+
7. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:
Die eingetragene Zertifizierungsstelle für Produktionskontrolle TÜV SÜD Industrie Service GmbH Nr. 0036 hat die Erstprüfung des Herstellerbetriebes, des Systems der Produktionskontrolle und durchlaufender Aufsicht durchgeführt, eine Einschätzung

und Begutachtung des Systems der Produktionskontrolle vorgenommen und das Genehmigungszertifikat ausgestellt.

- 8 Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist:

Wird nicht angewendet

- 9 Erklärte Leistung:

Wesentliche Merkmale (siehe Anmerkung 1)	Leistung (siehe Anmerkung 2)		Harmonisierte technische Spezifikation (siehe Anmerkung 3)
	Dicke Form, Größe	1,5mm-6mm – EN 10051 6mm-50mm - EN 10029	
Größen- und Formtoleranzen			EN 10025-2:2004
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (MPa) min	
	≤16	355	
	>16≤40	345	
	>40≤63	335	
Spezifische Dehnung	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (MPa)	
	<3	min 510 max 680	
	≥ 3≤ 100	min 470 max 630	
Spezifische Dehnung	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (%) min	
	>1,5≤ 2,0	16	
	>2,0≤ 2,5	17	
	>2,5< 3	18	
	≥ 3≤ 40	22	
	> 40≤ 63	21	
Lieferzustand	Kontrolliert (normalisierend) gewalzt (+ N)		
Schlagarbeit an den Längsmustern KV bei 20°C	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (J) min	
	≤ 150	27	
Schweißbarkeit CEV	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (%)	
	≤ 30	0,45	
	> 30 ≤ 40	0,47	
	> 40 ≤ 150	0,47	
Chemische Zusammensetzung	Nenn Dicke (mm)	Einheiten (%) max	
	≤ 40	C:0,23; Mn:1,7; Si: 0,60; P: 0,035; S: 0,035; N: -; Cu:0,60	
	> 40	C: 0,24; Mn:1,7; Si:0,60; P: 0,035; S: 0,035; N:-; Cu:0,60	

- 10 Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9.
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

/Direktor für Technologie und Qualität



K.E. Pismarew