

Leistungserklärung - Kalt gefertigte geschweißte Hohlprofile für die Verwendung in Metallbauwerken oder in Metall/Betonverbundbauwerken

Declaration of Performance - Cold formed welded hollow sections for steel building or concrete/steel building

Stand / as per 1. Juli 2013 / July, 1st, 2013

- | | |
|--|--|
| 1. Nummer
<i>No.</i> | EN 10219-1 + EN 10219-2 S235JRH |
| 2. Kenncode
<i>Unique Identification code of product type</i> | S235JRH |
| 3. Produktidentifikation
<i>Product Identification</i> | siehe Auftragsnummer laut Abnahmeprüfzeugnis
<i>Order-Number on inspection certificate</i> |
| 4. Vorgesehene Verwendungen
<i>Intended Use</i> | Metallbauwerke oder in Metall-/Betonverbundbauwerken
<i>in metal structures or in composite metal and concrete structures</i> |
| 5. Hersteller
<i>Manufacturer</i> | voestalpine KREMS GmbH
Schmidhüttenstraße 5
A-3500 Krems, Austria
Tel. +43 50304 14 -DW
Fax: +43 50304 54 -DW
E-Mail: marketing.krems@voestalpine.com |
| 6. System zur Bewertung der Leistungsbeständigkeit gemäß EU-Verordnung 305/2011
<i>System(s) of assessment and verification of constancy of performance of the product according EU-Regulation 305/2011</i> | System 2+ |
| 7. Produkt gem. harmonisierter Norm
<i>Product acc. harmonised standard</i> | EN 10219-1 |

Die Zertifizierungsstelle TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH, Deutschland, mit der Kennnummer 0780 für die werkseigene Produktionskontrolle stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle aufgrund der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle; und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Notified factory production control certification body No. 0780 TÜV Rheinland LGA Bautechnik GmbH, Germany, performed the initial inspection of the manufacturing plant 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.

8. Erklärte Leistung / Declared Performance

Wesentliche Merkmale <i>Essential characteristics</i>	Leistung entspricht gemäß <i>Performance according</i>	Harmonisierte technische Spezifikation <i>Harmonised technical specification</i>
Grenzabweichungen für Maße und Form <i>Tolerances on dimensions and shape</i>	EN10219-2:2006 <i>EN10219-2:2006</i>	EN 10219-1:2006
Bruchdehnung <i>Elongation</i>	EN10219-1:2006 <i>EN10219-1:2006</i>	
Zugfestigkeit <i>Tensile strength</i>	EN10219-1:2006 <i>EN10219-1:2006</i>	
Streckgrenze <i>Yield strength</i>		
Kerbschlagarbeit <i>Impact strength</i>	EN10219-1:2006 <i>EN10219-1:2006</i>	
Schweißseignung (chemische Zusammensetzung) <i>Weldability (chemical composition)</i>	EN10219-1:2006; DIN EN 1993-1-8:2010-12 Absatz 4.14 und Tabelle 4.2 <i>EN10219-1:2006; DIN EN 1993-1-8:2010-12 Article 4.14 and Table 4.2</i>	
Eignung zum Feuerverzinken <i>Suitability for HDG</i>	EN10219-1:2006 <i>EN10219-1:2006</i>	
Beständigkeit <i>Durability</i>	KLF <i>NPD</i>	

9. Die Leistung der Produkte gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 8.
The performance of the product identified in points 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 8.
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 5.
This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 5.

Unterzeichnet für und im Namen des Herstellers von:

Signed for and on behalf of the manufacturer by:

DI Dr. Alfred Seyr
Leitung Qualitätswesen / Head of Quality-Department



Unterschrift / Signature

Ausgestellt in/am place and date of issue: Krems (Austria), 1. Juli 2013 / July, 1st, 2013