

Leistungserklärung (DoP)
gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III und delegierter Verordnung (EU)
Nr. 574/2014 der Kommission vom 21. Februar 2014

Steel

Grobblech S355J2C / 1.0579

Nr. GBQ-0368-S355J2C-TKSE-CPR-02022017

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

Grobblech S355J2C / 1.0579

2. Verwendungszweck(e):

Geschweißte, geschraubte und genietete Konstruktionen

3. Hersteller:

thyssenkrupp Steel Europe AG
Kaiser-Wilhelm-Straße 100
47166 Duisburg, Deutschland
Tel.: +49(0)203 52-0
Fax: +49(0)203 52-25102
<http://www.thyssenkrupp-steel.com/de/>

4. Bevollmächtigter:

- nicht bestellt -

5. System(e) zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

System 2+

6. Harmonisierte Norm:

EN 10025-1:2004

Notifizierte Stelle(n):

Die notifizierte Stelle Nr. 0769 hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle, sowie eine laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und ein Zertifikat zur Bestätigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle mit den Vorgaben des Anhangs ZA von EN 10025-1 : 2004 ausgestellt.

7. Erklärte Leistung:

Wesentliches Merkmal	Leistung				
Maß- und Formtoleranzen	Dicke		Klasse D gem. EN 10029		
	Ebenheit		Klasse N gem. EN 10029		
Streckgrenze	Nenndicke (mm)		Wert		
			min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 16		355	NPD	
	> 16	≤ 40	345		
	> 40	≤ 63	335		
	> 63	≤ 80	325		
	> 80	≤ 100	315		
	> 100	≤ 150	295		
Zugfestigkeit	Nenndicke (mm)		Wert		
			min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 100		470	630	
	> 100	≤ 150	450	600	
Bruchdehnung	Nenndicke (mm)		Wert		
			min (%)	max (%)	
	≥ 3	≤ 40	20	NPD	
	> 40	≤ 63	19		
	> 63	≤ 100	18		
	> 100	≤ 150	18		
Kerbschlagarbeit	Nenndicke (mm)		Wert		
			min (J)	max (J)	
	≤ 150		27 (bei -20°C)	NPD	
Schweißbeignung (CEV)	Nenndicke (mm)		Wert		
			min (%)	max (%)	
	≤ 30		NPD	0,45	
	> 30	≤ 150		0,47	
Beständigkeit	Nenndicke (mm)		Wert (Schmelzenanalyse)		
			min (Mass.-%)	max (Mass.-%)	
	≤ 40		NPD	C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55
	> 40			C: 0,22 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55

8. Angemessene Technische Dokumentation und/oder Spezifische Technische Dokumentation:

- Entfällt -

Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Prof. Dr. Andreas Kern

Technologie & Innovation (Werkssachverständiger)

.....
(Name und Funktion)

Duisburg den 02.02.2017

.....
(Ort und Datum der Ausstellung)

.....
(Unterschrift)

Declaration of performance (DoP)
according to EU-REGULATION 305/2011, ANNEX III and delegated regulation (EU)
Nr. 574/2014 of the Commission from 21. February 2014

Steel

Plate S355J2C / 1.0579

No. GBQ-0368-S355J2C-TKSE-CPR-02022017

1. Unique identification code of the product-type:

Plate S355J2C / 1.0579

2. Intended use(s):

Welded, bolted and riveted structures

3. Manufacturer:

thyssenkrupp Steel Europe AG
Kaiser-Wilhelm-Straße 100
47166 Duisburg, Germany
Phone: +49(0)203 52-0
Fax: +49(0)203 52-25102
<http://www.thyssenkrupp-steel.com/de/>

4. Authorized Representative:

- not assigned -

5. System(s) for Assessment and Verification of Constancy of Performance:

System 2+

6. Harmonized Standard:

EN 10025-1:2004

Notified Body:

Notified factory production control certification body No. 0769 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 in accordance with Annex ZA of EN 10025-1 : 2004

7. Declared Performance:

Essential characteristic	Performance				
Tolerances on dimensions and shape	Thickness		class D acc. EN 10029		
	Flatness		class N acc. EN 10029		
Yield strength ReH (Rp0,2)	nominal thickness (mm)		value		
			min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 16		355	NPD	
	> 16	≤ 40	345		
	> 40	≤ 63	335		
	> 63	≤ 80	325		
	> 80	≤ 100	315		
	> 100	≤ 150	295		
Tensile strength	nominal thickness (mm)		value		
			min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 100		470	630	
	> 100	≤ 150	450	600	
Elongation	nominal thickness (mm)		value		
			min (%)	max (%)	
	≥ 3	≤ 40	20	NPD	
	> 40	≤ 63	19		
	> 63	≤ 100	18		
	> 100	≤ 150	18		
Impact strength	nominal thickness (mm)		value		
			min (J)	max (J)	
	≤ 150		27 (at -20°C)	NPD	
Weldability (CEV)	nominal thickness (mm)		value		
			min (%)	max (%)	
	≤ 30		NPD	0,45	
	> 30	≤ 150		0,47	
Durability	nominal thickness (mm)		values (Heat Analysis)		
			min (Mass.-%)	max (Mass.-%)	
	≤ 40		NPD	C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55
	> 40			C: 0,22 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55

8. Appropriate Technical Documentation and/or Specific Technical Documentation:

- not applicable -

The performance of the product mentioned before equates to the declared performances. Solely the above-named manufacturer is responsible for drawing up the declaration of performance in conformance with the regulation (EU) Nr. 305/2011. Signed for and on behalf of the manufacturer by:

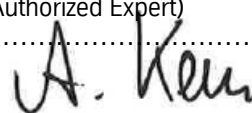
Prof. Dr. Andreas Kern

Technology & Innovation (Authorized Expert)

Duisburg 02.02.2017

(place and date of issue)

(name and function)



(signature)

Déclaration des performances
conformément au RÈGLEMENT EUROPÉEN No 305/2011, ANNEXE III et
règlement délégué (EU) Nr. 574/2014 de la Commission du 21 Février 2014

Steel

Tôles fortes S355J2C / 1.0579

No. GBQ-0368-S355J2C-TKSE-CPR-02022017

1. Code d'identification unique du produit type:

Tôles fortes S355J2C / 1.0579

2. Utilisation Prévue:

Structures soudées, boulonnées et rivetées

3. Fabricant:

thyssenkrupp Steel Europe AG
Kaiser-Wilhelm-Straße 100
47166 Duisburg, Allemagne
Tel.: +49(0)203 52-0
Fax: +49(0)203 52-25102
<http://www.thyssenkrupp-steel.com/de/>

4. Représentant Autorisé:

- non mandaté -

5. Système(s) d'évaluation et de vérification de la constance des performances:

Système 2+

6. Norme Harmonisée:

EN 10025-1:2004

L'organisme Notifié:

L'organisme notifié n ° 0769 a réalisé l'inspection initiale de l'usine et du contrôle interne de production en usine et a réalisé la surveillance continue, l'évaluation et l'approbation du contrôle interne de production en usine et a délivré le certificat de conformité du contrôle de production en usine conformément à l'annexe ZA de EN 10025-1: 2004

7. Performances Declares:

Caractéristique essentielle	Performance					
Tolérances dimensionnelles	épaisseur		classe D selon EN 10029			
	planéité		classe N selon EN 10029			
Limite d'élastique ReH (Rp0,2)	épaisseur nominale (mm)		valeur			
			min (MPa)	max (MPa)		
	≤ 16		355	NPD		
	> 16	≤ 40	345			
	> 40	≤ 63	335			
	> 63	≤ 80	325			
	> 80	≤ 100	315			
	> 100	≤ 150	295			
Résistance à la traction	épaisseur nominale (mm)		valeur			
			min (MPa)	max (MPa)		
	≤ 100		470	630		
	> 100	≤ 150	450	600		
Allongement	épaisseur nominale (mm)		valeur			
			min (%)	max (%)		
	≥ 3		≤ 40	20	NPD	
	> 40	≤ 63	19			
	> 63	≤ 100	18			
	> 100	≤ 150	18			
Résilience	épaisseur nominale (mm)		valeur			
			min (J)	max (J)		
	≤ 150		27 (à -20°C)	NPD		
Soudabilité (CEV)	épaisseur nominale (mm)		valeur			
			min (%)	max (%)		
	≤ 30		NPD	0,45		
	> 30	≤ 150		0,47		
Durabilité	épaisseur nominale (mm)		valeurs (analyse de coulée)			
			min (Mass.-%)	max (Mass.-%)		
	≤ 40		NPD	C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55	
				> 40	C: 0,22 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55

8. Appropriate documentation technique et/ou documentation technique spécifique:

- non requis -

La performance du produit mentionné ci-dessus est conforme aux performances déclarées. La préparation de la déclaration de performance conformément au règlement (EU) no. 305/2011 est la seule responsabilité du fabricant ci-dessus. Signé pour le fabricant et en son nom par:

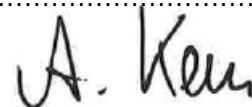
Prof. Dr. Andreas Kern

Technologie & Innovation (Expert agréé)

.....
(nom et fonction)

Duisburg 02.02.2017

.....
(date et lieu d'émission)



.....
(signature)