



# ArcelorMittal

**Leistungserklärung**  
(nach Verordnung EU No 305/2011)

No. AMDI-4/09-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 355**
- 2) Produkttyp: **Sections HISTAR 355 nach ETA-10/0156**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Belval and Differdange S.A  
Site of Differdange  
Rue Emile Mark  
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)  
Tel: +352 5820 2870  
[www.arcelormittal.com/sections](http://www.arcelormittal.com/sections)

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

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 KIT 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:

Jean-François Liesch  
Site Manager Differdange

Christophe Houyoux  
Quality Manager

Date : 01.07.2013

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
<b>Grenzabmaße und Formtoleranzen</b>	Winkelstahl	EN10056-2			EN 10025-1:2004
	I und H -Träger	EN 10034			
	I -Träger mit geneigten	EN 10024			
	UPE, UPN	EN 10279			
	HL920, HL1000 mit $G_{HL} > G_{HLM}$ , HD360/400, UB1016, HE1000 mit $G_{HE} > G_{HEM}$	ASTM A6			
<b>Streckgrenze</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min		
		16	355		
	16	40			
	40	82			
82	125				
125	140	355**			
<b>Zugfestigkeit</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (MPa)</b>		
	>	≤	min	max	
		140	470	630	
<b>Bruchdehnung</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (%)</b>		
	>	≤	min		
		140	22		
<b>Kerbschlagarbeit</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (J)</b>		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
<b>Schweißbeugung</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (%)</b>		
	>	≤	max		
		63	0,39		
	63	82	0,39		
	82	125	0,39		
125	140	0,39**			
<b>Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)</b>	<b> Nenndicke (mm)</b>		<b> Werte (%)</b>		
	>	≤	min	max	
		140	C : 0,12    Ti : 0,05 Mn : 1,60    Cr : 0,30 Si : 0,50    Mo : 0,20 P : 0,030    Ni : 0,30 S : 0,030    Cu : 0,55 Nb : 0,05    N : 0,015 V : 0,10		
			Al* : 0,02		
* Der Mindestwert für den Aluminiumanteil gilt nicht, wenn ausreichend andere Anteile an stickstoffabbindenden Elementen vorhanden sind					
** Nach Vereinbarung. Nicht in ETA-10/0156 enthalten					
Kerbschlagarbeit: Mittelwert aus 3 Versuchen, ohne Einzelwert unterhalb von 70% des Mindestwertes. Es gelten die Festlegungen gemäß EN 10025-1: 2004.					