

LEISTUNGSERKLÄRUNG  
235-T0-816

1. **Qualität und Produkttyp: S235J0 Dicke 8 ≤ 16mm;**
2. Produktidentifikationscode eingefügt auf dem Produktetikett;
3. Vorgesehene Verwendungen: Metallbauwerke oder in Metall-/Betonverbundbauwerken;
4. "Flach- und Langprodukte aus warmgewalztem Baustahl" hergestellt von OFFICINE TECNOSIDER SRL im Werk situiert in San Giorgio di Nogaro Via Jacopo Linussio 1 (Z.I. Aussa Corno);
5. Nicht anwendbar;
6. EN 10025-1:2004 beigefügtes ZA System der Bestätigung der Übereinstimmung von warmgewalzte Baustahl Produkte: 2+;
7. Im Anschluss an die anfängliche Typprüfung und die von der benachrichtigten Organisation durchgeführten Fabrikproduktionskontrolle: RINA S.p.A. Via Corsica, 12 16128 Genova-Italy (benachrichtigte Organisation durch Richtlinie 89/106/CEE) Kennnummer: **0474** Certificate n° **CPR-0538** erste bestätigung **27-07-11**;
8. Nicht anwendbar;
9. Zur Produktidentifikation, der Identifikationscode und der Produkttyp werden direkt auf dem Produkt mittels Klebeetiketten aufgebracht;

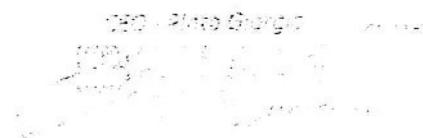
Die garantierten Mindestanforderungen werden zusammen mit einer Beschreibung der Produktetikettierung aufgeführt.

Wesentliche Merkmale	Anforderungs Klauseln (immer mit der Produktmarkierung gezeigt)	Standard Referenzen
Formtoleranzen Grenzabmaße	7.7.1 übereinstimmend mit Auftragsanforderungen	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Bruchdehnung	7.3.1 $\geq 24 \%$	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Zugfestigkeit	7.3.1 360 ÷ 510 MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Streckgrenze	7.3.1 $\geq 235$ MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Kerbschlagarbeit	7.3.1+7.3.2 $\geq 27$ J	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Schweißbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.1 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.3 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004

10. Die Ausführung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Ausführung nach Nummer 9;
11. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller bezeichnet in Punkt 4;

San Giorgio di Nogaro, 08/08/2014

Unterschrieben für und im Namen von:



LEISTUNGSERKLÄRUNG  
235-T0-1640

1. **Qualität und Produkttyp: S235J0 Dicke > 16 ≤ 40mm;**
2. Produktidentifikationscode eingefügt auf dem Produktetikett;
3. Vorgesehene Verwendungen: Metallbauwerke oder in Metall-/Betonverbundbauwerken;
4. "Flach- und Langprodukte aus warmgewalztem Baustahl" hergestellt von OFFICINE TECNOSIDER SRL im Werk situiert in San Giorgio di Nogaro Via Jacopo Linussio 1 (Z.I. Aussa Corno);
5. Nicht anwendbar;
6. EN 10025-1:2004 beigefügtes ZA System der Bestätigung der Übereinstimmung von warmgewalzte Baustahl Produkte: 2+;
7. Im Anschluss an die anfängliche Typprüfung und die von der benachrichtigten Organisation durchgeführten Fabrikproduktionskontrolle: RINA S.p.A. Via Corsica, 12 16128 Genova-Italy (benachrichtigte Organisation durch Richtlinie 89/106/CEE) Kennnummer: **0474** Certificate n° **CPR-0538** erste bestätigung **27-07-11**;
8. Nicht anwendbar;
9. Zur Produktidentifikation, der Identifikationscode und der Produkttyp werden direkt auf dem Produkt mittels Klebeetiketten aufgebracht;

Die garantierten Mindestanforderungen werden zusammen mit einer Beschreibung der Produktetikettierung aufgeführt.

Wesentliche Merkmale	Anforderungs Klauseln (immer mit der Produktmarkierung gezeigt)	Standard Referenzen
Formtoleranzen Grenzabmaße	7.7.1 übereinstimmend mit Auftragsanforderungen	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Bruchdehnung	7.3.1 $\geq 23 \%$	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Zugfestigkeit	7.3.1 360 ÷ 510 MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Streckgrenze	7.3.1 $\geq 225$ MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Kerbschlagarbeit	7.3.1+7.3.2 $\geq 27$ J	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Schweißbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.1 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.3 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004

10. Die Ausführung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Ausführung nach Nummer 9;
11. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller bezeichnet in Punkt 4;

San Giorgio di Nogaro, 08/08/2014

Unterschieden für und im Namen von:



LEISTUNGSERKLÄRUNG  
235-T0-4063

1. **Qualität und Produkttyp: S235J0 Dicke > 40 ≤ 63mm;**
2. Produktidentifikationscode eingefügt auf dem Produktetikett;
3. Vorgesehene Verwendungen: Metallbauwerke oder in Metall-/Betonverbundbauwerken;
4. "Flach- und Langprodukte aus warmgewalztem Baustahl" hergestellt von OFFICINE TECNOSIDER SRL im Werk situiert in San Giorgio di Nogaro Via Jacopo Linussio 1 (Z.I. Aussa Corno);
5. Nicht anwendbar;
6. EN 10025-1:2004 beigefügtes ZA System der Bestätigung der Übereinstimmung von warmgewalzte Baustahl Produkte: 2+;
7. Im Anschluss an die anfängliche Typprüfung und die von der benachrichtigten Organisation durchgeführten Fabrikproduktionskontrolle: RINA S.p.A. Via Corsica, 12 16128 Genova-Italy (benachrichtigte Organisation durch Richtlinie 89/106/CEE) Kennnummer: **0474** Certificate n° **CPR-0538** erste bestätigung **27-07-11**;
8. Nicht anwendbar;
9. Zur Produktidentifikation, der Identifikationscode und der Produkttyp werden direkt auf dem Produkt mittels Klebeetiketten aufgebracht;

Die garantierten Mindestanforderungen werden zusammen mit einer Beschreibung der Produktetikettierung aufgeführt.

Wesentliche Merkmale	Anforderungs Klauseln (immer mit der Produktmarkierung gezeigt)	Standard Referenzen
Formtoleranzen Grenzabmaße	7.7.1 übereinstimmend mit Auftragsanforderungen	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Bruchdehnung	7.3.1 ≥ 22 %	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Zugfestigkeit	7.3.1 360 ÷ 510 MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Streckgrenze	7.3.1 ≥ 215 MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Kerbschlagarbeit	7.3.1+7.3.2 ≥ 27 J	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Schweißbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.1 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.3 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004

10. Die Ausführung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Ausführung nach Nummer 9;
11. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller bezeichnet in Punkt 4;

San Giorgio di Nogaro, 08/08/2014

Unterschrieben für und im Namen von:

CEO - Piro Giorgio



LEISTUNGSERKLÄRUNG  
235-T0-6380

1. **Qualität und Produkttyp: S235J0 Dicke > 63 ≤ 80mm;**
2. Produktidentifikationscode eingefügt auf dem Produktetikett;
3. Vorgesehene Verwendungen: Metallbauwerke oder in Metall-/Betonverbundbauwerken;
4. "Flach- und Langprodukte aus warmgewalztem Baustahl" hergestellt von OFFICINE TECNOSIDER SRL im Werk situiert in San Giorgio di Nogaro Via Jacopo Linussio 1 (Z.I. Aussa Corno);
5. Nicht anwendbar;
6. EN 10025-1:2004 beigefügtes ZA System der Bestätigung der Übereinstimmung von warmgewalzte Baustahl Produkte: 2+;
7. Im Anschluss an die anfängliche Typprüfung und die von der benachrichtigten Organisation durchgeführten Fabrikproduktionskontrolle: RINA S.p.A. Via Corsica, 12 16128 Genova-Italy (benachrichtigte Organisation durch Richtlinie 89/106/CEE) Kennnummer: **0474** Certificate n° **CPR-0538** erste bestätigung **27-07-11**;
8. Nicht anwendbar;
9. Zur Produktidentifikation, der Identifikationscode und der Produkttyp werden direkt auf dem Produkt mittels Klebeetiketten aufgebracht;

Die garantierten Mindestanforderungen werden zusammen mit einer Beschreibung der Produktetikettierung aufgeführt.

Wesentliche Merkmale	Anforderungs Klauseln (immer mit der Produktmarkierung gezeigt)	Standard Referenzen
Formtoleranzen Grenzabmaße	7.7.1 übereinstimmend mit Auftragsanforderungen	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Bruchdehnung	7.3.1 $\geq 22 \%$	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Zugfestigkeit	7.3.1 360 ÷ 510 MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Streckgrenze	7.3.1 $\geq 215$ MPa	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Kerbschlagarbeit	7.3.1+7.3.2 $\geq 27$ J	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Schweißbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.1 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004
Beständigkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.3 NPD	EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2004

10. Die Ausführung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Ausführung nach Nummer 9;
11. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller bezeichnet in Punkt 4;

San Giorgio di Nogaro, 08/08/2014

Unterschrieben für und im Namen von:

CEO - Pisto Giorgio

