

Grobblech aus Warmband S355J2C / 1.0579

**LEISTUNGSERKLÄRUNG (DoP)**  
gemäß EU-Verordnung 305/2011, Anhang III

Nr. GBB-0967-S355J2C-TKSE-CPR-08052013

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

**Grobblech aus Warmband S355J2C / 1.0579**

2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauprodukts gemäß Artikel 11 Absatz 4:

**Grobblech aus Warmband S355J2C gemäß EN 10025-2:2004 - geeignet zur Kaltumformung**

3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikation:

**Geschweißte, geschraubte und genietete Konstruktionen**

4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11 Absatz 5:

**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-europe.com/de/>

5. Gegebenenfalls Name und Kontaktanschrift des Bevollmächtigten, der mit den Aufgaben gemäß Artikel 12 Absatz 2 beauftragt ist:

**- nicht bestellt -**

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 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.**

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

**- Entfällt -**

Grobblech aus Warmband S355J2C / 1.0579

9. Erklärte Leistung:

Wesentliches Merkmal	Leistung			Harmonisierte Technische Spezifikation
Maß- und Formtoleranzen	Dicke	Klasse B gem. EN 10051		EN 10025-1:2004
	Ebenheit	Klasse B gem. EN 10051		
Streckgrenze	Nenn Dicke (mm)	Wert		
		min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 16	355	NPD	
> 16	≤ 25	345		
Zugfestigkeit	Nenn Dicke (mm)	Wert		
		min (MPa)	max (MPa)	
	≤ 25	470	630	
Bruchdehnung	Nenn Dicke (mm)	Wert		
		min (%)	max (%)	
	≤ 1	12	NPD	
	> 1	≤ 1,5		13
	> 1,5	< 2		14
	> 2	≤ 2,5		15
> 2,5	< 3	16		
≥ 3	≤ 25	20		
Kerbschlagarbeit	Nenn Dicke (mm)	Wert		
		min (J)	max (J)	
≤ 25	27 (bei -20°C)	NPD		
Schweißeignung (CEV)	Nenn Dicke (mm)	Wert		
		min (%)	max (%)	
≤ 25	NPD	0,45		
Beständigkeit	Nenn Dicke (mm)	Wert (Schmelzenanalyse)		
		min (Mass.-%)	max (Mass.-%)	
	≤ 25	NPD	C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55

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:

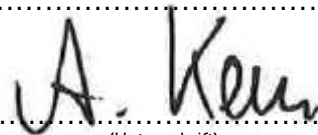
Prof. Dr. Andreas Kern

Geschäftseinheit Grobblech (Werkssachverständiger)

.....  
(Name und Funktion)

Duisburg den 01.07.2013

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



.....  
(Unterschrift)

Plate from strip S355J2C / 1.0579

**DECLARATION OF PERFORMANCE (DoP)  
according to EU-REGULATION 305/2011, ANNEX III**

**No. GBB-0967-S355J2C-TKSE-CPR-08052013**

1. Unique identification code of the product-type:

**Plate from strip S355J2C / 1.0579**

2. Type batch or serial number or any other element allowing identification of the construction product as required under Article 11(4):

**Plate from strip S355J2C according EN 10025-2:2004 - suitable for cold forming**

3. Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable harmonized technical specification, as foreseen by the manufacturer:

**Welded, bolted and riveted structures**

4. Name, registered trade name or registered trade mark and contact address of the manufacturer as required pursuant Article 11(5):

**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-europe.com/de/>

5. Name and contact address of the authorized representative whose mandate covers the tasks specified in Article 12(2):

**- not assigned -**

6. System or systems of assessment and verification of constancy of performance of the construction product as set out in Annex V:

**System 2+**

7. In case of the declaration of performance concerning a construction product covered by a harmonized standard:

**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**

8. In case of the declaration of performance concerning a construction product for which a European Technical Assessment has been issued:

**- not applicable -**

Plate from strip S355J2C / 1.0579

9. Declared performance:

Essential characteristic	Performance				Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions and shape	Thickness	class B acc. EN 10051			EN 10025-1:2004
	Flatness	class B acc. EN 10051			
Yield strength ReH (Rp0,2)	nominal thickness (mm)	value			
	≤ 16	min (MPa)	max (MPa)		
	> 16   ≤ 25	345		NPD	
Tensile strength	nominal thickness (mm)	value			
	≤ 25	min (MPa)	max (MPa)		
		470		630	
Elongation	nominal thickness (mm)	value			
	≤ 1	min (%)	max (%)		
	> 1   ≤ 1,5	12		NPD	
	> 1,5   ≤ 2	13			
	> 2   ≤ 2,5	14			
	> 2,5   < 3	15			
> 3   < 25	16				
	> 3   < 25	20			
Impact strength	nominal thickness (mm)	value			
	≤ 25	min (J)	max (J)		
Weldability (CEV)	nominal thickness (mm)	value			
	≤ 25	min (%)	max (%)		
Durability	nominal thickness (mm)	values (Heat Analysis)			
		min (Mass.-%)	max (Mass.-%)		
	≤ 25	NPD	C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	Cu: 0,55	

10. The performance of the product identified in points 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 9.

This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 4. Signed for and on behalf of the manufacturer by:

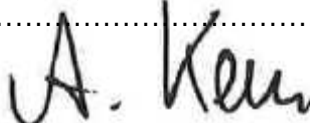
Prof. Dr. Andreas Kern

Business Area Heavy Plate (Authorized Expert)

.....  
(name and function)

Duisburg 01.07.2013

.....  
(place and date of issue)



.....  
(signature)

Tôles déroulées de bobines S355J2C / 1.0579

**DÉCLARATION DES PERFORMANCES**  
conformément au RÈGLEMENT EUROPÉEN No 305/2011, ANNEXE III

No. GBB-0967-S355J2C-TKSE-CPR-08052013

1. Code d'identification unique du produit type:

**Tôles déroulées de bobines S355J2C / 1.0579**

2. Numéro de type, de lot ou de série ou tout autre élément permettant l'identification du produit de construction, conformément à l'article 11, paragraphe 4:

**Tôles déroulées de bobines S355J2C selon EN 10025-2:2004 - apte à la transformation à froid**

3. Usage ou usages prévus du produit de construction, conformément à la spécification technique harmonisée applicable, comme prévu par le fabricant:

**Structures soudées, boulonnées et rivetées**

4. Nom, raison sociale ou marque déposée et adresse de contact du fabricant, conformément à l'article 11, paragraphe 5:

**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-europe.com/de/>

5. Le cas échéant, nom et adresse de contact du mandataire dont le mandat couvre les tâches visées à l'article 12, paragraphe 2:

**- non mandaté -**

6. Le ou les systèmes d'évaluation et de vérification de la constance des performances du produit de construction, conformément à l'annexe V:

**Système 2+**

7. Dans le cas de la déclaration des performances concernant un produit de construction couvert par une norme harmonisée:

**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**

8. Dans le cas de la déclaration des performances concernant un produit de construction pour lequel une évaluation technique européenne a été délivrée:

**- non requis -**

Tôles déroulées de bobines S355J2C / 1.0579

9. Performances declares:

Caractéristique essentielle	Performance				Spécification technique harmonisée
Tolérances dimensionnelles	épaisseur	classe B selon EN 10051			EN 10025-1:2004
	planéité	classe B selon EN 10051			
Limite d'élastique ReH (Rp0,2)	épaisseur nominale (mm)	valeur		NPD	
		min (MPa)	max (MPa)		
	≤ 16	355			
> 16	≤ 25	345			
Résistance à la traction	épaisseur nominale (mm)	valeur		NPD	
		min (MPa)	max (MPa)		
	≤ 25	470	630		
Allongement	épaisseur nominale (mm)	valeur		NPD	
		min (%)	max (%)		
	≤ 1	12			
	> 1	≤ 1,5	13		
	> 1,5	≤ 2	14		
	> 2	≤ 2,5	15		
	> 2,5	< 3	16		
> 3	< 25	20			
Résilience	épaisseur nominale (mm)	valeur		NPD	
		min (J)	max (J)		
≤ 25	27 (à -20°C)				
Soudabilité (CEV)	épaisseur nominale (mm)	valeur		0,45	
		min (%)	max (%)		
	< 25	NPD			
Durabilité	épaisseur nominale (mm)	valeurs (analyse de coulée)		C: 0,20 Si: 0,55 Mn: 1,60 P: 0,025 S: 0,025	
		min (Mass.-%)	max (Mass.-%)		
	≤ 25	NPD			Cu: 0,55

10. Les performances du produit identifié aux points 1 et 2 sont conformes aux performances déclarées indiquées au point 9.

La présente déclaration des performances est établie sous la seule responsabilité du fabricant identifié au point 4. Signé pour le fabricant et en son nom par:

Prof. Dr. Andreas Kern

Division Tôles fortes (Expert agréé)

.....  
(nom et fonction)

Duisburg 01.07.2013

.....  
(date et lieu d'émission)  
(date et lieu d'émission)

.....  
  
(signature)  
(signature)