



TELJESÍTMÉNYNYILATKOZAT sz.: USSK-07/2023

<p>1. A terméktípus egyedi azonosító kódja:</p>	<p>Melegen hengerelt lapos termékek szerkezeti acélokból: az acél jelek az EN 10025-2^{1,2)} szerint: S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 az 1,8 – 12,7 mm gyártott vastagságokban</p> <p>Az S355M acél jele az EN 10025-3 szerint: S355NL a 2,0 – 12,0 mm gyártott vastagságokban</p> <p>Az acél jelek az EN 10025-4 szerint: S355M, S420M a 2,0 – 4,09 mm gyártott vastagságokban</p> <p>Az acél jelek az EN 10025-5¹⁾ szerint: S355J0WP, S355J2WP a 2,0 – 12,0 mm gyártott vastagságokban</p> <p>¹⁾ az alábbi szállítási állapotra is vonatkozik: +AR, +N ²⁾ az acélok az S355JR acélon kívül a "C" jellel is szállíthatók - a hidegalakításra alkalmas.</p>
<p>2. Felhasználás célja:</p>	<p>Acélszerkezetekben vagy vegyes acél és beton szerkezetben.</p>
<p>3. Gyártó:</p>	<p>U. S. Steel Košice, s. r. o. Vstupný areál U. S. Steel 044 54 Košice Szlovák Köztársaság Gyártóüzem: Meleg Hengermű Gyártó Részleg</p>
<p>4. A meghatalmazott képviselő:</p>	<p>nem vonatkozik</p>
<p>5. Az AVCP-rendszer(ek)</p>	<p>EN 10025-1:2005, ZA sz. melléklet, 2+ Rendszer</p>
<p>6a. Harmonizált szabvány:</p>	<p>EN 10025-1:2005 Melegen hengerelt termékek szerkezeti acélokból. 1. rész: Általános műszaki szállítási feltételek</p>
<p>Bejelentett szerv(ek):</p>	<p>Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V. Melchendorfer Straße 64 99096 Erfurt Németország Szám: 0900 Kiadta: A gyártásellenőrzés megfelelőségi tanúsítványa sz. 0900-CPR-1178</p>

7. A nyilatkozatban szereplő teljesítmény(ek):

Az alapvető tulajdonságok	Termék teljesítménye	Műszaki előírások										
<p>A méretek toleranciája és az alak toleranciája</p>	<p>A méretek toleranciája és az alak toleranciája megfelel az EN 10029, valamint az EN 10051 szabványnak</p>	<p>EN 10029:2010 EN 10051:2010</p>										
<p>Minimális nyúlás A (keresztirányban)</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="549 1800 754 1861">S235JR</td> <td data-bbox="754 1800 1166 1861">17 %^{a)}</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1861 754 1921">S235J0</td> <td data-bbox="754 1861 1166 1921">18 %^{b)}</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1921 754 1982">S235J2</td> <td data-bbox="754 1921 1166 1982">19 %^{c)}</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 1982 754 2033">S275JR</td> <td data-bbox="754 1982 1166 2033">24 %^{d)}</td> </tr> <tr> <td data-bbox="549 2033 754 2094">S275JR</td> <td data-bbox="754 2033 1166 2094">15 %^{a)}</td> </tr> </table>	S235JR	17 % ^{a)}	S235J0	18 % ^{b)}	S235J2	19 % ^{c)}	S275JR	24 % ^{d)}	S275JR	15 % ^{a)}	<p>EN 10025-2 7.3.1 cikk, 6. táblázat</p>
S235JR	17 % ^{a)}											
S235J0	18 % ^{b)}											
S235J2	19 % ^{c)}											
S275JR	24 % ^{d)}											
S275JR	15 % ^{a)}											

	S275J0	16 % ^{b)}			
		17 % ^{c)}			
	S275J2	21 % ^{d)}			
	S355JR	14 % ^{a)} 15 % ^{b)} 16 % ^{c)} 20 % ^{d)}			
	S355J0				
	S355J2				
	S355K2				
	S355NL	22%		EN 10025-3 7.3.1 cikk, 4. táblázat	
	S355M	22 % ^{d)k)}		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat	
	S420M	19 % ^{d)k)}		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat	
	S355J0WP	14 % ^{a)} 15 % ^{b)} 16 % ^{c)} 20 % ^{d)}		EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat	
	S355J2WP	14 % ^{a)} 15 % ^{b)} 16 % ^{c)} 20 % ^{d)}		EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat	
	<p>a) Névleges vastagság ≤ 2 mm c) Névleges vastagság > 2,5 mm és < 3 mm k) Névleges vastagság < 3 mm a nyúlásra vonatkozó értékeket szükséges előre meghatározni</p> <p>b) Névleges vastagság > 2 mm és ≤ 2,5 mm d) Névleges vastagság ≥ 3 mm</p>				

Minimális felső folyáshatár R_{eH}	S235JR	235 MPa	EN 10025-2 7.3.1 cikk, 6. táblázat	
	S235J0			
	S235J2			
	S275JR	275 MPa		
	S275J0			
	S275J2			
	S355JR	355 MPa		
	S355J0			
	S355J2			
	S355K2			
	S355NL	355MPa		EN 10025-3 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S355M	355 MPa		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S420M	420 MPa		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S355J0WP	355 MPa		EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat
S355J2WP	355 MPa	EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat		
Húzószilárdság R_m	S235JR	360 – 510 MPa	EN 10025-2 7.3.1 cikk, 6. táblázat	
	S235J0			
	S235J2			

	S275JR	430 – 580 MPa ^{e)} 410 – 560 MPa ^{f)}		
	S275J0			
	S275J2			
	S355JR	510 – 680 MPa ^{e)} 470 – 630 MPa ^{f)}		
	S355J0			
	S355J2			
	S355K2			
	S355NL	470 – 630 MPa		EN 10025-3 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S355M	470 – 630 MPa		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S420M	520 – 680 MPa		EN 10025-4 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S355J0WP	510 – 680 MPa ^{e)} 470 – 630 MPa ^{f)}		EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	S355J2WP	510 – 680 MPa ^{e)} 470 – 630 MPa ^{f)}		EN 10025-5 7.3.1 cikk, 4. táblázat
	^{e)} Névleges vastagság < 3 mm			^{f)} Névleges vastagság ≥ 3 mm

Ütőmunka KV ^{g)} (min.)	S235JR ^{h)}	27 J +20 °C -nál	EN 10025-2 7.3.1,7.3.2 cikk, 8. táblázat
	S235J0	27 J 0 °C -nál	
	S235J2	27 J -20 °C -nál	
	S275JR ^{h)}	27 J +20 °C -nál	
	S275J0	27 J 0 °C -nál	
	S275J2	27 J -20 °C -nál	
	S355JR ^{h)}	27 J +20 °C -nál	
	S355J0	27 J 0 °C -nál	
	S355J2	27 J -20 °C -nál	
	S355K2	40 J -20 °C -nál	
	S355NL	27 J -50 °C -nál	EN 10025-3 7.3.1 cikk, 5. táblázat
	S355M	40 J -20 °C -nál	EN 10025-4 7.3.1,7.3.2 cikk, 5. táblázat
	S420M	40 J -20 °C -nál	EN 10025-4 7.3.1,7.3.2 cikk, 5. táblázat
	S355J0WP ^{h)}	27 J 0 °C -nál	EN 10025-5:2004 7.3.1,7.3.2 cikk, 5. táblázat
	S355J2WP	27 J -20 °C -nál	EN 10025-5 7.3.1,7.3.2 cikk, 5. táblázat
^{g)} Az ütőpróba törésben névleges vastagságoknál < 6 mm az EN 10025-1:2005, 7.3.2.1 cikk szerint nem végezhető.			
^{h)} Az ütőmunka értékei megállapíthatók abban az esetben, ha erre a rendelésegyeztetésnél került sor.			

Hegeszthetőség	Az anyag a CEV szénegyenérték számítás szerint hegeszthető.	EN 10025-2 7.4.1 cikk
	Az S355M valamint az S420M minőség hegesztésre alkalmas	EN 10025-4 7.4.1 cikk
	Az S355J0WP acélminőség kapcsán érvényes: Az egyedi intézkedéseket szükséges végrehajtani a magas foszfortartalmú hegesztésnél.	EN 10025-5 7.4.1 cikk, D.1

	C	Si	Mn	P	S	N	Cu	Cr	Nb	V	Al	Ti	Ni	Mo	CEV
	max.	max.	max.		max.	max.			max.	max.	min.	max.	max.	max.	max.
EN 10025-2; 7.2, 7.4.3 cikk															
1. táblázat															
															táb. 5
S235JR	0,17	-	1,40	max.0,035	0,035	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
S235J0	0,17	-	1,40	max.0,030	0,030	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
S235J2	0,17	-	1,40	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
S275JR	0,21	-	1,50	max.0,035	0,035	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40
S275J0	0,18	-	1,50	max.0,030	0,030	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40
S275J2	0,18	-	1,50	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40
S355JR	0,24	0,55	1,60	max.0,035	0,035	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,45
S355J0	0,20 ¹⁾	0,55	1,60	max.0,030	0,030	0,012 ¹⁾	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,45
S355J2	0,20 ¹⁾	0,55	1,60	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,45
S355K2	0,20 ¹⁾	0,55	1,60	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,45
EN 10025-3 - 7.2 cikk, 1. táblázat															
															táb. 4
S355NL	0,18	0,50	0,9 až 1,65	0,025	0,020	0,015	0,55	0,30	0,05	0,12	0,02	0,05	0,50	0,10	0,43
EN 10025-4 - 7.2 cikk, 1. táblázat															
S355M	0,14	0,50	1,60	max.0,025	0,025	0,015	max.0,55	max.0,30	0,05	0,10	0,02	0,05	0,50	0,10	0,39
S420M	0,16	0,50	1,70	max.0,030	0,025	0,025	max.0,55	max.0,30	0,05	0,12	0,02	0,05	0,80	0,20	0,43
EN 10025-5 - 7.2 cikk, 2. táblázat															
S355J0WP	0,12	0,75	1,00	0,06 - 0,15	0,035	0,012 ¹⁾	0,25 - 0,55	0,30 - 1,25	-	-	-	-	-	-	0,52
S355J2WP	0,12	0,75	1,0	0,06 - 0,15	0,030	-	0,25 - 0,55	0,30 - 1,25	-	-	-	-	-	-	0,52

¹⁾ a profilozásra alkalmas acélfajtáknál max. 0,22% C

²⁾ A nitrogén maximális értéke nem érvényes abban az esetben, ha az acélban az Al_{össz} tartalma minimum 0,020 %, vagy elegendő mennyiségben más olyan elemeket tartalmaz, amelyek nitrogént kötnek meg.

A teljesítménynyilatkozat az alábbi címen található: <http://www.usske.sk/sk/produkty/ocel-valcovana-za-tepla/vyhlasenie-o-parametroch>

8. A fent azonosított termék teljesítménye megfelel a bejelentett teljesítmény(ek)nek. A 305/2011/EU rendeletnek megfelelően e teljesítménynyilatkozat kiadásáért kizárólag a fent meghatározott gyártó a felelős.

A teljesítménynyilatkozat érvényességének kezdete (dátum): 2023.6.27.

Név: Ing. Štefan Novák
Beosztás: Meleg Hengermű Gyártó Részleg Igazgatója

Ing. Radomír Chovanec
Minőségbiztosítási Igazgató

Aláírás:


