

# LEISTUNGSERKLÄRUNG UND CE-KENNZEICHNUNG

HERAUSGEGEBENEN IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT EUROPÄISCHEN VERORDNUNG VON BAUPRODUKTEN NR. 305/2011

**Nº 172013**

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

***Kaltgefertigte geschweißte Hohlprofile für den Stahlbau aus unlegierten Baustählen und aus Feinkorbaustählen.***

Querschnittsform	Gütenbezeichnung
RUND	S235JRH, S275J0H, S275J2H, S275MH, S355J0H, S355J2H, S355K2H, S355MH, S420MH, S460MH
QUADRATISCH	
RECHTECKIG	

2. Name und Kontaktanschrift des Herstellers:

***TUBOS Y FLEJES S.L.U.***  
***Avda. del Trabajo Nº 87,***  
***30565 Las Torres de Cotillas (Murcia) – ESPAÑA***  
***Telf. +34 968 62 61 98 / Fax. +34 968 62 72 13***  
***e-mail: calidad@tuflesa.es***  
***www.grupobornay.es***

3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauprodukts:

***Verwendung in Metallbauwerken oder in Metall-/Betonverbundbauwerken.***

4. System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:

***SYSTEM 2+***

5. Notifizierte Stelle:

***Die benannte Stelle Nr 0099 AENOR hat die erste Inspektion der Produktionsanlage und die werkseigene Produktionskontrolle und eine kontinuierliche Überwachung, Überprüfung und Beurteilung der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt wird, gemäß dem Bewertungssystem 2+, die Ausgabe der Konformitätsbescheinigung der werkseigenen Produktionskontrolle Nr 0099 / HLW / A81 / 0022 vom 1. Februar 2008.***

## 6. Erklärte Leistung:

Wesentliche Eigenschaften	Leistung		Harmonisierte technische Spezifikation
	Hohlprofile mit kreisförmigem Querschnitt	Hohlprofile mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt	
Außenmaße	± 1 %, mit einem Mindestwert von ± 0,5 mm, höchstens aber ± 10 mm	Seitenlänge (mm) H, B < 100	± 1 %, mindestens aber ± 0,5 mm  ± 0,8 % ± 0,6 %
		100 ≤ H, B ≤ 200 H, B > 200	
Wanddicke ( T )	T ≤ 5 mm - ± 10 % T > 5 mm - ± 0,5mm	T ≤ 5 mm - ± 10 % T > 5 mm - ± 0,5mm	EN 10219
Unrundheit (O)	2 % bei Hohlprofilen mit einem Verhältnis von Durchmesser zu Wanddicke von ≤ 100	-	EN 10219
Konkavität/Konvexität	Max. 0,8 %, mindestens aber 0,5 mm		EN 10219
Dehnung (A)	Stahlsorte	Bruchdehnung (A)%	
	S235JRH	24 <sup>a</sup>	
	S275J0H	20 <sup>b</sup>	
	S275J2H	20 <sup>b</sup>	
	S275MH	24 <sup>b</sup>	
	S355J0H	20 <sup>b</sup>	
	S355J2H	20 <sup>b</sup>	
	S355K2H	20 <sup>b</sup>	
	S355MH	22 <sup>b</sup>	
	S420MH	19 <sup>b</sup>	
	S460MH	17 <sup>b</sup>	
<small>(a) Für Wanddicken &gt; 3 mm und Profillaße D/T &lt; 15 (kreisförmig) und (B+H)/2T &lt; 12,5 (quadratisch oder rechteckig) vermindert sich die Mindestdehnung um den Wert 2. Für Wanddicken ≤ 3 mm beträgt der Mindestwert der Dehnung 17 %. (b) Für Profillaße D/T &lt; 15 (kreisförmig) und (B+H)/2T &lt; 12,5 (quadratisch oder rechteckig) vermindert sich die Mindestdehnung um den Wert 2.</small>			
Zugfestigkeit und Streckgrenze	Stahlsorte	Streckgrenze minimum (R <sub>eh</sub> ) MPa	Zugfestigkeit (R <sub>m</sub> ) MPa
		Nennwanddicke ≤ 16 mm	Nennwanddicke < 3mm Nennwanddicke ≥ 3mm
	S235JRH	235	360-510 360-510
	S275J0H	275	430-580 410-560
	S275J2H	275	430-580 410-560
	S275MH	275	360-510
	S355J0H	355	510-680 470-630
	S355J2H	355	510-680 470-630
	S355K2H	355	510-680 470-630
	S355MH	355	450-610
	S420MH	420	500-660
S460MH	460	530-720	
Kerbschlagarbeit	Stahlsorte	Kerbschlagarbeit minimum KV ( J ) bei einer Prüftemperatur in °C von	
		-20 °C	0°C 20°C
	S235JRH <sup>c</sup>	-	- 27
	S275J0H <sup>c</sup>	-	27 -
	S275J2H	27	- -
	S275MH	40 <sup>d</sup>	- -
	S355J0H <sup>c</sup>	-	27 -
	S355J2H	27	- -
	S355K2H	40 <sup>d</sup>	- -
	S355MH	40 <sup>d</sup>	- -
	S420MH	40 <sup>d</sup>	- -
S460MH	40 <sup>d</sup>	- -	
<small>(c) Die Kerbschlagarbeit ist nur dann nachzuweisen, wenn Option 1.3 festgelegt ist (EN 10219). (d) Der entsprechende Wert bei - 30 °C beträgt 27 J. (e) Die Mindestmittelwerte in dieser Tabelle sind dann direkt proportional dem Verhältnis der tatsächlichen Probenbreite und der Breite der Normalprobe zu vermindern (10 mm).</small>			
Schweißneigung	Stahlsorte	Kohlenstoffäquivalent CEV ( % )	
	S235JRH	< 0,35	
	S275J0H	< 0,40	
	S275J2H	< 0,40	
	S275MH	< 0,34	
	S355J0H	< 0,45	
	S355J2H	< 0,45	
	S355K2H	< 0,45	
	S355MH	< 0,39	
	S420MH	< 0,43	
S460MH	< 0,46		
Dauerhaftigkeit	Leistungsmerkmal nicht bestimmt“ (LNB)		EN-10219

7. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummer 1 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 6. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 2.

Unterschiedet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Avda. del Trabajo, nº 87 - Pol. Ind. San Jorge  
 Tel: 968 62 61 98  
 Herr. Angel E. Macanás Vicente (Director of Quality)  
 (MURCIA)  
 Las Torres de Cotillas (Murcia) – Spanien. 21 November 2016