



IGM TRADE Ilija I dr.D.O.O

LEISTUNGSERKLÄRUNG

№ 01 CPR 2019-06-14

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:

Kaltgeformt :

- **Kreisförmiges Hohlprofil (Ø16 bis Ø324)**
- **Quadratisches Hohlprofil (13x13 bis 260x260)**
- **Rechteckiges Hohlprofil (30x10 bis 300x200)**

2. Verwendungszweck:

Kaltgeformte Stahlhohlprofile für Hoch- und Tiefbau

3. Herstellers :

IGM TRADE Ilija I dr. D.O.O
Industruska 2,
1430 KAVADARCI
N.MACEDONIA
mail:info@igmtrade.com
Tel +389 43 414 500
Fax +389 43 411 540

4. Bevollmächtigter Vertreter :

NA

5. System oder Systembewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts :

System2+

6. Harmonisierte Norm:

EN10219-1:2006

Die notifizierte Stelle:

”Dedal – A&C”, Ltd. – Nesebar NB 1922 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 1922-CPD-0180 am 27 May 2019

7. Erklärte Leistung

Wesentlichen Merkmale	Leistung							Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	gemäß:		EN10219-2						
Minimale Dehnung (A)	angegebene Dicke								
	Stahl Name		≤ 40						
	S235JRH		24% *						
	S275J0H S275J2H		20% **						
	S355J0H S355J2H		20% **						
(*) Bei Dicken > 3 mm und Querschnittsgrößen D / T < 15 (rund) und (B + H) / 2 T < 12,5 (quadratisch und rechteckig) wird die Mindestdehnung um 2 reduziert. Bei Dicken ≤ 3 mm beträgt der Mindestdehnungswert 17%.									
Minimale Streckgrenze R_{eH} MPa	angegebene Dicke							EN 10219-1:2006	
	Stahl Name		≤ 16		> 16 ≤ 40				
	S235JRH		235		225				
	S275J0H S275J2H		275		265				
	S355J0H S355J2H		355		345				
Zugfestigkeit R_m MPa	angegebene Dicke								
	Stahl Name		< 3		≥ 3 ≤ 40				
	S235JRH		360-510		360-510				
	S275J0H S275J2H		430-580		410-560				
	S355J0H S355J2H		510-580		470-630				
Minimale Kerbschlagarbeit * J (*)Bei einer angegebenen Dicke < 6 mm ist keine Schlagprüfung erforderlich	Bei Prüftemperatur von								
	Stahl Name		-20 °C		0 °C		20 °C		
	S235JRH		-		-		27		
	S275J0H S275J2H		-		27		-		
	S355J0H S355J2H		27		-		-		
Schweißbeignung	chemische Zusammensetzung								
	Gussanalyse für Produkt % nach Masse, maximal								
	Stahl Name	C	Si	Mn	P	S	N ^b		max. CEV (%)
	S235JRH	0.17	-	1.4	0.04	0.04	0.009		0.35
	S275J0H S275J2H	0.2	-	1.5	0.0035	0.0035	0.009		0.40
S355J0H	0.22	0.55	1.6	0.35	0.035	0.009	0.45		
S355J2H	0.22	0.55	1.6	0.03	0.030	-			

8. Die Leistung des oben angegebenen Produkts stimmt mit den erklärten Leistungen überein. Diese Leistungserklärung wird gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 unter der alleinigen Verantwortung des oben angegebenen Herstellers ausgestellt.

Unterzeichnet für und im Auftrag des Herstellers von:

Maschinenbauingenieur Trajanka Trajkova

Qualitätsabteilung

Kavadarci, 14.06.2019



Tihomir Dimov
Manager des Unternehmens
"IGM — TRADE" —Kavadarci

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Tihomir Dimov".