

DECLARATION OF PERFORMANCE
according to Annex III of EU regulation No. 305/2011
DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH
Zgodnie z załącznikiem III rozporządzenia EU nr 305/2011
No. CMC 1/13 (v.7)

1. Unique identification code of the product-type: hot rolled long product.

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu: gorąco walcowane wyroby długie

Product <i>Wyrób</i>	Dimensional standard Dimension range <i>Norma wymiarowa Zakres wymiarowy</i>	Classification Standard <i>Norma klasyfikacyjna</i>	Grades (Material no.) <i>Gatunki (nr materiału)</i>
steel wire rod <i>walcówka stalowa</i>	EN 10017:2004 Ø 5,5÷25,0 mm	EN 10025-2:2004	S235JR (1.0038), S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S275JR (1.0044), S275J0 (1.0143), S275J2 (1.0145) S355JR (1.0045), S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577)
round plain steel bars <i>pręty stalowe okrągłe gładkie</i>	EN 10060:2003 Ø 12÷95 mm	EN 10025-2:2004	S235JR (1.0038), S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S275JR (1.0044), S275J0 (1.0143), S355JR (1.0045), S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577) S355K2 (1.0596)
flat steel bars <i>pręty stalowe płaskie</i>	EN 10058:2003 20x5 ÷150x40 mm DIN 59200:2001 wide to 200x30 mm	EN 10025-2:2004	S235JR (1.0038), S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S275JR (1.0044), S275J0 (1.0143), S355JR (1.0045), S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577) S355K2 (1.0596)
square steel bars <i>pręty stalowe kwadratowe</i>	EN 10059:2003 10x10÷14x14 mm	EN 10025-2:2004	S235JR (1.0038), S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S275JR (1.0044), S275J0 (1.0143), S275J2 (1.0145) S355JR (1.0045), S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577)
equal-leg steel angles <i>stalowe kątowniki równoramienne</i>	EN 10056:2003 20x20x3 ÷80x80x8	EN 10025-2:2004	S235JR (1.0038), S235J0 (1.0114), S235J2 (1.0117) S275JR (1.0044), S275J0 (1.0143), S275J2 (1.0145) S355JR (1.0045), S355J0 (1.0553), S355J2 (1.0577)

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

2. Numer typu, partii lub serii lub jakiegokolwiek inny element umożliwiający identyfikację wyrobu budowlanego, wymagany zgodnie z art. 11 ust. 4: patrz etykieta do każdej wiązki

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

Common use construction product for welded, screwed or riveted construction units in metallic or metallic/concrete composite buildings.

3. Przewidziane przez producenta zamierzone zastosowanie lub zastosowania wyrobu budowlanego zgodnie z mającą zastosowanie zharmonizowaną specyfikacją techniczną: Wyrób budowlany wykorzystywany w spawanych, skręcanych lub nitowanych metalowych lub metalowo-betonowych konstrukcjach zespolonych.

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

4. Nazwa, zastrzeżona nazwa handlowa lub zastrzeżony znak towarowy oraz adres kontaktowy producenta, wymagany zgodnie z art. 11 ust. 5:

CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82, POLAND Tel. +48 (32) 672 1621÷23 www.cmc.com

5. Name and contact address of the authorised representative whose mandate covers the tasks specified in Article 12(2): see 4.

5. W stosownych przypadkach nazwa i adres kontaktowy upoważnionego przedstawiciela, którego pełnomocnictwo obejmuje zadania określone w art. 12 ust. 2: patrz p.4

6. System or systems of assessment and verification of constancy of performance of the construction product as set out in Annex V: System 2+.

6. System lub systemy oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego określone w załączniku V: System 2+

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

7. W przypadku deklaracji właściwości użytkowych dotyczącej wyrobu budowlanego objętego normą zharmonizowaną:

PRÜFSTELLE FÜR BETONSTAHL Prof. Dr.-Ing. G. Rehm GmbH. Notified body no. 0758

Performed tasks under system 2+;

Przeprowadzone zadania zgodnie z systemem 2+

(i) Initial inspection of the manufacturing plant and factory production control;

Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji

(ii) Continuous surveillance, assessment and evaluation of factory production control;

Issued certificates of conformity of the factory production control:

Ciągły nadzór, i ocena zakładowej kontroli produkcji. Wydane certyfikaty zakładowej kontroli produkcji nr:

no. 0758-CPR-001, no. 0758-CPR-002, no. 0758-CPR-003

8. Notified body (ETA): not relevant

8. Notyfikowana jednostka (ETA) : nie dotyczy

9. Declared performance according to Annex ZA of 10025-1:2004

9. Deklarowane właściwości użytkowe zgodnie z Załącznikiem ZA normy 10025-1:2004

Essential characteristics <i>Zasadnicze charakterystyki</i>	Performance <i>Deklarowane właściwości użytkowe</i>	Harmonized technical specification/specification* <i>Zharmonizowana specyfikacja techniczna/specyfikacja*</i>
Dimensions and tolerances <i>Wymiary i tolerancje</i>	pass <i>spełnione</i>	EN 10017:2004 (wire rod) (walcówka) EN 10060:2003 (round bars) (pręty okrągłe) EN 10058:2003 (flats bars) (pręty płaskie) DIN 59200:2001* (wide flats) (płaskowniki szerokie) EN 10059:2003 (square bars) (pręty kwadratowe) EN 10056:1998 (angles) (kątowniki)
Elongation <i>Wydłużenie</i>	Thickness (<i>Grubość</i>) mm $\geq 3 \leq 40$ $>40 \leq 63$ $>63 \leq 100$ A ₅ % min.	EN 10025-2:2004
Tensile strength <i>Wytrzymałość na rozciąganie</i>	S235JR, S235J0, S235J2 Rm 360 ÷ 510 Mpa S275JR, S275J0, S275J2 Rm 410 ÷ 560 MPa S355JR, S355J0, S355J2, S355K2 Rm 470 ÷ 630 Mpa	EN 10025-2:2004
Yield strength <i>Granica plastyczności</i>	Thickness mm ≤ 16 $>16 \leq 40$ $>40 \leq 63$ $>63 \leq 80$ $>80 \leq 100$ <i>Grubość mm</i> MPa min.	EN 10025-2:2004
Notch impact strength <i>Udarowość próbek z karbem</i>	Quality (<i>Gatunek</i>) JR - NPD or (<i>nie dotyczy lub</i>) $\geq 27J (+20^{\circ}C)$ Quality (<i>Gatunek</i>) JO - $\geq 27J (0^{\circ}C)$ Quality (<i>Gatunek</i>) J2 - $\geq 27J (-20^{\circ}C)$. (<i>Gatunek</i>) K2 $\geq 27J (-20^{\circ}C)$.	EN 10025-2:2004
Weldability and durability (chemical composition) <i>Spawalność i trwałość (skład chemiczny)</i>	Thickness ≤ 16 >16 >40 <i>Grubość mm</i> ≤ 40 C Mn Si P S Cu N CEV max. %	EN 10025-2:2004
	S235JR 0,17 0,17 0,20 1,40 - 0,035 0,035 0,55 0,012 0,35 0,35 0,38 S235J0 0,17 0,17 0,17 1,40 - 0,030 0,030 0,55 0,012 0,35 0,35 0,38 S235J2 0,17 0,17 0,17 1,40 - 0,025 0,025 0,55 - 0,35 0,35 0,38 S275JR 0,21 0,21 0,22 1,50 - 0,035 0,035 0,55 0,012 0,35 0,35 0,38 S275J0 0,18 0,18 0,18 1,50 - 0,030 0,030 0,55 0,012 0,40 0,40 0,42 S275J2 0,18 0,18 0,18 1,50 - 0,025 0,025 0,55 - 0,40 0,40 0,42 S355JR 0,24 0,24 0,24 1,60 0,55 0,035 0,035 0,55 0,012 0,40 0,40 0,42 S355J0 0,20 0,20 0,22 1,60 0,55 0,030 0,030 0,55 0,012 0,45 0,47 0,47 S355J2 0,20 0,20 0,22 1,60 0,55 0,025 0,025 0,55 - 0,45 0,47 0,47 S355K2 0,20 0,20 0,22 1,60 0,55 0,025 0,025 0,55 - 0,45 0,47 0,47	

Declaration *Deklaracja*

9. The performance of the product identified in points 1 and 2 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:

10. Deklarowane właściwości użytkowe wyrobu określonego w punkcie 1 i 2 są zgodne z właściwościami użytkowymi deklarowanymi w punkcie 9. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego w punkcie 4. W imieniu producenta podpisaf:

Leszek Kania – Quality Management Office Manager (Kierownik Biura Zarządzania Jakością)

(Name and function) (*Imię nazwisko i funkcja*)

Zawiercie 19.10.2018

(place and date of issue) (*miejsce i data wydania*)

(signature) (*podpis*)

WZ Leszek KANIA