

Leistungserklärung

Zertifikat Nr. IMMET-001/13

1. Name und Adresse des Herstellers:

Immet Stahl GmbH & Co.KG
 Industriestraße 38a
 44892 Bochum

2. Name und Identifizierung des Bauprodukts:

Kaltgefertigte geschweißte Hohlprofile aus unlegierten
 Baustählen nach DIN EN 10219-1 / 10219-2

3. Verwendungszweck:

Für die Verwendung in Metallbauwerken oder
 Metall-/Betonverbundbauwerken

4. Leistungsbeständigkeit:

Zuordnung der Aufgaben zur Beurteilung der
 Konformität von Hohlprofilen aus Stahl System 2+

5. Bescheinigte Behörden:

Tüv Nord Systems GmbH & Co.KG, Richtlinie 89/106/EWG
 Bescheinigung über die Werkseigene Produktionskontrolle
 gemäß DIN EN 10219-1, Anhang ZA
 Zertifikat-Nr.: 0045-CPD-1007

Die Leistung des Bauprodukts unter Punkt 2 entspricht den
 erklärten Leistungen unter Punkt 6.

Es wird unterstellt dass die Spezifikation der Verbraucher für das von IMMET hergestellte Produkt ihrer
 Gebrauchstauglichkeit nach vom Verbraucher fachlich und nach Stand der Technik richtig ausgelegt ist.
 Dabei ist der in der Norm DIN EN 10219-1 vorgesehene Verwendungszweck einzuhalten.

Geschäftsführung

Hartmut Kamp

Tobias Kamp

Bochum, den 01.07.2013

6. Erklärte Leistungen

Hauptmerkmale		Leistungen													
Normen		DIN EN 10219-1 Technische Lieferbedingungen DIN EN 10219-2 Grenzabmaße, Maße und statistische Werte													
Streckgrenze (MPa)	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	für eine Nennwanddicke in mm												
			516	> 16 & 40											
			5235/IRH	1.0039	235	225	265	265	345	345	265	345			
			5275/IOH	1.0149	275	275	355	355	265	345	265	345			
			5355/IOH	1.0547	355	355	345	265	345	265	345	265			
			5355/2H	1.0576	355	355	345	265	345	265	345	265			
5275/5WH	1.8843	275	275	355	355	265	345	265	345						
5355/5WH	1.8845	355	355	345	265	345	265	345	265						
5420/WH	1.8847	420	420	400	400	400	400	400	400						
5460/WH	1.8849	460	460	400	400	400	400	400	400						
Zugfestigkeit (MPa)	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	für eine Nennwanddicke in mm												
			< 3	≥ 3 & 40	≥ 40										
			5235/IRH	1.0039	360-510	360-510	-	-	-	-	-	-			
5275/IOH	1.0149	430-580	410-560	-	-	-	-	-	-						
5355/IOH	1.0547	510-680	470-630	-	-	-	-	-	-						
5355/2H	1.0576	510-680	470-630	-	-	-	-	-	-						
5275/5WH	1.8843	-	-	360-510	360-510	-	-	-	-						
5355/5WH	1.8845	-	-	450-610	450-610	-	-	-	-						
5420/WH	1.8847	-	-	500-660	500-660	-	-	-	-						
5460/WH	1.8849	-	-	590-720	590-720	-	-	-	-						
Bruchdehnung (%)	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	Nennwanddicke in mm												
			≥ 40												
			5235/IRH	1.0039	24	24	20	20	20	20	20	20			
5275/IOH	1.0149	20	20	20	20	20	20	20	20						
5355/IOH	1.0547	20	20	20	20	20	20	20	20						
5355/2H	1.0576	20	20	20	20	20	20	20	20						
5275/5WH	1.8843	24	24	22	22	22	22	22	22						
5355/5WH	1.8845	22	22	22	22	22	22	22	22						
5420/WH	1.8847	19	19	19	19	19	19	19	19						
5460/WH	1.8849	17	17	17	17	17	17	17	17						
Kerbschlagarbeit (J)	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	Wanddicke ≤ 40 bei einer Prüftemperatur in °C von												
			-30	0	20										
			5235/IRH	1.0039	-	-	27	-	-	-	-	-			
5275/IOH	1.0149	-	-	27	-	-	-	-	-						
5355/IOH	1.0547	-	-	27	-	-	-	-	-						
5355/2H	1.0576	27	-	-	-	-	-	-	-						
5275/5WH	1.8843	27	-	-	-	-	-	-	-						
5355/5WH	1.8845	40	-	-	-	-	-	-	-						
5420/WH	1.8847	-	-	-	-	-	-	-	-						
5460/WH	1.8849	-	-	-	-	-	-	-	-						
Chemische Zusammensetzung nach der Schmelzanalyse	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	Hochwert für das CEV für Nennwanddicke ≤ 40mm												
			0,35	0,40	0,45										
			5235/IRH	1.0039	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35			
			5275/IOH	1.0149	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40			
			5355/IOH	1.0547	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45			
			5355/2H	1.0576	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45			
			5275/5WH	1.8843	0,34	0,34	0,34	0,34	0,34	0,34	0,34	0,34			
			5355/5WH	1.8845	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33			
			5420/WH	1.8847	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46			
			5460/WH	1.8849	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46	0,46			
			Chemische Zusammensetzung nach der Schmelzanalyse	Stahlsorte	Werkstoff- nummer	Chemische Zusammensetzung nach der Schmelzanalyse für Erzeugnisse mit ≤ 40mm Nennwanddicke in % max.									
						C	Si	Mn	P	S	N	Nb	V	Al	Ti
0,17	-	1,40				0,040	0,040	0,040	-	-	-	-	-	-	
0,20	-	1,50				0,035	0,035	0,035	0,009	-	-	-	-	-	
0,22	0,35	1,60				0,035	0,035	0,030	-	-	-	-	-	-	
0,13	-	1,50				0,030	0,030	-	-	-	-	-	-	-	
0,14	0,50	1,50				0,035	0,035	0,030	-	0,08	-	-	-	-	
0,16	0,50	1,70				0,035	0,030	0,020	0,050	0,10	0,20	0,50	0,30	0,20	
0,16	0,50	1,70				0,035	0,030	0,020	0,050	0,12	0,20	0,50	0,30	0,20	
0,16	0,50	1,70				0,035	0,030	0,020	0,050	0,12	0,20	0,50	0,30	0,20	
0,16	0,50	1,70				0,035	0,030	0,020	0,050	0,12	0,20	0,50	0,30	0,20	