



DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH Nr 2P/05/2018

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:

Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.
S275N	1,0490	S275NL	1,0491	S355N	1,0545	S355NL	1,0546
S420N	1,8902	S420NL	1,8912	S460N	1,8901	S460NL	1,8903

RODZAJ WYROBU:

Wyroby walcowane na gorąco: **pręty** ze stali konstrukcyjnych niestopowych dla budownictwa, zgodnie z normą EN 10025-3:2004, grubość: 55 do 150 mm – stan dostawy: AR; N;

2. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:

Konstrukcje metalowe lub w kompozytowej konstrukcji z metalu i betonu.

3. Producent:

Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, POLSKA
tel. +48 510 223 527, fax: +48 15 844 23 06, e-mail: hsj@hsjsa.pl

4. Upoważniony przedstawiciel: Nie dotyczy

5. System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych: 2+

6. a) Norma zharmonizowana: EN 10025-1:2005

Jednostka lub jednostki notyfikowane: TUV NORD Systems GmbH & KG, numer identyfikacyjny: 0045

b) Europejski dokument oceny: Nie dotyczy

7. Deklarowane właściwości użytkowe:

- Trwałość, spawalność (skład chemiczny) [EN 10025-3:2004]:

Oznaczenie		C % max	Si % max	Mn %	P % max ^a	S % max ^{a,b}	Nb % max	V % max	Al _{całkowite} % min ^c	Ti % max	Cr % max	Ni % max	Mo % max	Cu % max ^d	N % max
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2														
S275N S275NL	1.0490 1.0491	0,18 0,16	0,40	0,50 - 1,50	0,030 0,025	0,025 0,020	0,05	0,05	0,02	0,05	0,30	0,30	0,10	0,55	0,015
S355N S355NL	1.0545 1.0546	0,20 0,18	0,50	0,90 - 1,65	0,030 0,025	0,025 0,020	0,05	0,12	0,020	0,05	0,30	0,50	0,10	0,55	0,15
S420N S420NL	1.8902 1.8912	0,20	0,60	1,00 - 1,70	0,030 0,025	0,025 0,020	0,05	0,20	0,02	0,05	0,30	0,80	0,10	0,55	0,025
S460N ^e S460NL ^e	1.8901 ^e 1.8903 ^e	0,20	0,60	1,00 - 1,70	0,030 0,025	0,025 0,020	0,05	0,20	0,020	0,05	0,30	0,80	0,10	0,55	0,025

Gdzie:

- ^a Dla wyrobów długich zawartość P i S może być wyższa o 0,005%.
- ^b W przypadku zastosowań w kolejnictwie, podczas składania zapytania ofertowego i zamawiania, może być uzgodniona maksymalna zawartość siarki 0,010%.
- ^c Minimalna zawartość Al_{całkowitego} nie obowiązuje, jeżeli występują w odpowiedniej ilości inne pierwiastki wiążące azot.
- ^d Zawartość Cu powyżej 0,04% może powodować kruchość podczas obróbki plastycznej na gorąco.
- ^e V + Nb + Ti ≤ 0,22% i Mo + Cr ≤ 0,30%

- Właściwości mechaniczne w temperaturze otoczenia dla stali normalizowanych

Oznaczenie		Minimalna granica plastyczności R _{eH} ^a MPa ^b Grubość nominalna [mm]						Wytrzymałość na rozciąganie R _m ^a MPa ^b Grubość nominalna [mm]		Minimalne wydłużenie procentowe po rozerwaniu ^a % L ₀ = 5,65S ₀ Grubość nominalna [mm]				
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≤ 100	> 100 ≤ 200	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 200
S275N S275NL	1.0490 1.0491	275	265	255	245	235	225	od 370 do 510	od 350 do 480	24	24	24	23	23
S355N S355NL	1.0545 1.0546	355	345	335	325	315	295	od 470 do 630	od 450 do 600	22	22	22	21	21
S420N S420NL	1.8902 1.8912	420	400	390	370	360	340	od 520 do 680	od 500 do 650	19	19	19	18	18
S460N S460NL	1.8901 1.8903	460	440	430	410	400	380	od 540 do 720	od 530 do 710	17	17	17	17	17

Gdzie:

- ^a W przypadku blach grubych, taśm i blach uniwersalnych o szerokości ≥ 600 mm podane wartości dotyczą próbek pobranych w kierunku poprzecznym (t) do kierunku walcowania. W przypadku wszystkich innych wyrobów podane wartości dotyczą próbek pobranych w kierunku równoległym (l) do kierunku walcowania.
- ^b 1MPa = 1N/mm²

- Minimalne wartości pracy łamania w przypadku badania udarności na próbkach wzdłużnych z karbem V dla stali normalizowanych

Oznaczenie		Minimalne wartości pracy łamania, w J, w temperaturze badania w °C						
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	+20	0	-10	-20	-30	-40	-50
S275N S355N S420N S460N	1.0490 1.0545 1.8902 1.8901	55	47	43	40 ^{a)}	-	-	-
S275NL S355NL S420NL S460NL	1.0491 1.0546 1.8912 1.8903	63	55	51	47	40	31	27

Gdzie:

- ^a Wartość odpowiadająca wartości 27J w temperaturze -30 °C (patrz Eurokod 3).

- Minimalne wartości pracy łamania w przypadku badania udarności na próbkach poprzecznych z karbem V dla stali normalizowanych, jeżeli badanie udarności na próbkach poprzecznych zostało uzgodnione podczas zamawiania

Oznaczenie		Minimalne wartości pracy łamania, w J, w temperaturze badania w °C						
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	+20	0	-10	-20	-30	-40	-50
S275N	1.0490	31	27	24	20	-	-	-
S355N	1.0545							
S420N	1.8902							
S460N	1.8901							
S275NL	1.0491	40	34	30	27	23	20	16
S355NL	1.0546							
S420NL	1.8912							
S460NL	1,8903							

- Tolerancje wymiarów i kształtu [EN 10060-2003]:

➤ Dopuszczalne odchyłki średnicy

Średnica ^a d [mm]	Dopuszczalna odchyłka ^b zwykła [mm]	Dopuszczalna odchyłka ^b podwyższona (P) [mm]
55	± 1	± 0,50
60		
63		
65		
70		
73		
75		
80	± 1,3	Nie dotyczy
85		
90		
95		
100	± 1,5	
105		
110		
115		
120		
125	± 2	
130		
135		
140		
145		
150		

^a Pręty o średnicy większej 250 mm mogą być dostarczane z dopuszczalną odchyłką +/- 6,0 mm

^b Po uzgodnieniu przy zamawianiu cały zakres dopuszczalnych odchyłek może być w plusie

- Dopuszczalna odchyłka okrągłości nie powinna przekraczać 75% zakresu odchyłki podanego w tablicy „Dopuszczalne odchyłki średnicy”
- Dopuszczalne odchyłki prostości – wymiary w [mm]

Nominalna średnica	Odchyłka
d ≤ 25	Nie określono
25 < d ≤ 80	q ≤ 0,4 % z długości
80 < d ≤ 250	q ≤ 0,25 % z długości



➤ Dopuszczalne odchyłki długości

Rodzaj długości ^a	Zakres [mm]	Dopuszczalna odchyłka ^b
Długość fabrykacyjna (M)	Od 3 000 do 13 000 z różnicą długości 2 000 na każdą zamówioną pozycję	10 % dostarczonych prętów może mieć długość mniejszą niż minimalna długość zamówionego zakresu, ale nie mniejszą niż 75% minimalnej długości zamówionego zakresu
Długość przybliżona (F)	Od 3 000 do 13 000	± 100
Długość dokładna (E)	< 6 000 ≥ 6 000 do ≤ 13 000	± 25 mm ± 50 mm

Gdzie:

^a Zamawiający powinien wyszczególnić w zapytaniu i zamówieniu rodzaj i zakres długości lub żądaną długość.

^b Gdy zostało tak uzgodnione w czasie zapytania i zamówienia, wyroby mogą być dostarczone z plusowymi tolerancjami.

8. Odpowiednia dokumentacja techniczna lub specjalna dokumentacja techniczna: Nie dotyczy

Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.

W imieniu producenta podpisał:

2018 - 10 - 24

Stalowa Wola, dn.

.....
miejsce i data wydania

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI
DYREKTOR
ds. jakości

Krzysztof Kulaga

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI
DYREKTOR GENERALNY

Przemysław Grzesiak

.....
pieczętka i podpis