PSM METALLBAU

KOMPLEKSOWE WYKONAWSTWO
- Hale przemysłowe
- Konstrukcje stalowe
- Obudowy dachów i ścian

PSM Metallbau – Jaszkowic sp. k.
ul. Leśna 4
46-050 Kąty Opolskie

Tel. 698 065 972
508 989 232
Mail: biuro@psm-metallbau.pl
NIP: 991-047-71-81
REGON: 160359961
KRS: 0000658900
BDO: 000070143

ING Bank Śląski S.A. 15 1050 1504 1000 0090 3236 2577

DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

BRANŻA KONSTRUKCYJNA

Certyfikaty / Atesty

TEMAT:	**PRZEBUDOWA BUDYNKU HANDLOWEGO**
OBIEKT:	**Budynek handlowy**
ADRES:	43-319 Bielsko-Biała, ul. Warszawska 180, dz. nr 47/26 obręb 0038 Stare Bielsko, jedn. ewid. 246101_1 Bielsko-Biała
GENERALNY WYKONAWCA:	**Daldehog Intl Sp. z o.o.** ul. Ślężna 102-106 53-111 Wrocław
PODWYKONAWCA:	**PSM Metallbau – Jaszkowic sp. k.** ul. Leśna 4 46-050 Kąty Opolskie

AUTORZY OPRACOWANIA:

KIEROWNIK ROBÓT:	**mgr inż. Tomasz Wengel** **upr. nr OPL/0949/PWOK/13**
OPRACOWANIE:	**mgr inż. Tomasz Wengel**
DATA OPRACOWANIA:	**SIERPIEŃ 2024 r.**

SPIS ZAWARTOŚCI OPRACOWANIA

1. Konstrukcje stalowe

Profile stalowe

1.1. Świadectwo odbioru 3.1 nr 993814 – dwuteownik HEA260
1.2. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1015636 – dwuteownik HEA240
1.3. Świadectwo odbioru 3.1 nr 984987 – dwuteownik HEA240
1.4. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1008464 – dwuteownik HEA240
1.5. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003565181 – dwuteownik HEA180
1.6. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003312861 – dwuteownik HEA140
1.7. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003497443 – dwuteownik IPE200
1.8. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1014485 – ceownik UPE270, UPE400
1.9. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003545585 – ceownik UPE180
1.10. Świadectwo odbioru 3.1 nr 24023912 – rura prostokątna RP120x60x5
1.11. Świadectwo odbioru 3.1 nr 006871/2024/WZ/W01/2024/01141 – kątownik L200x200x16
1.12. Świadectwo odbioru 3.1 nr 011116/2023/WZ/W01/2023/01720 – kątownik L80x40x6
1.13. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003561797 – dwuteownik HEA220
1.14. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003566239 – dwuteownik HEA160
1.15. Świadectwo odbioru 3.1 nr 18/24/01347/002 – rura kwadratowa RK120x120x5
1.16. Świadectwo odbioru 3.1 nr 46/24/03156/000 – rura kwadratowa RK100x100x4
1.17. Świadectwo odbioru 3.1 nr 46/24/03140/000 – rura prostokątna RP150x100x4
1.18. Świadectwo odbioru 3.1 nr 85844543 615505E378 – kątownik L80x80x8
1.19. Świadectwo odbioru 3.1 nr 276/5-2024 – ceownik UPE360
1.20. Deklaracja właściwości użytkowych Nr 032 UK-CPR 2022-01-01 SWT /ENG/ - dla wyrobów ze stali konstrukcyjnej walcowanej na gorąco STAHLWERK
1.21. Świadectwo odbioru 3.1 nr 85836075 615315E416 – pręt gładki Ø24
1.22. Świadectwo odbioru 3.1 nr 85744079 615139E475 – pręt gładki Ø36
1.23. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1002178946 – dwuteownik HEA120
1.24. Świadectwo odbioru 3.1 nr dostawy 23957069 – dwuteownik IPE140
1.25. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1002881215 – ceownik UPN180
1.26. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1001566503 – ceownik U140
1.27. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1003074154 – ceownik UPN80
1.28. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1000834379 – ceownik UPN120
1.29. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1000918080 – ceownik U100
1.30. Świadectwo odbioru 3.1 nr 24B5537 – rura okrągła Ø219,1x14,2
1.31. Świadectwo odbioru 3.1 nr 280/2410/0677 – rura okrągła Ø219,1x8
1.32. Świadectwo odbioru 3.1 nr 1000969073 – rura okrągła Ø139,7x4
1.33. Świadectwo odbioru 3.1 nr 23006329 – rura okrągła Ø114,3x4
1.34. Świadectwo odbioru 3.1 nr 24A2780 – rura okrągła Ø108x4
1.35. Świadectwo odbioru 3.1 nr 24A2563 – rura okrągła Ø76,1x3,2

Wykaz materiałów spawalniczych – drut proszkowy ESAB OK Tubrod 15.14 1,2 mm
Certyfikat 2.2 nr EC27285413 rev. 0 – drut proszkowy ESAB OK Tubrod 15.14 1,2 mm

LISTA SPAWACZY

Certyfikaty spawaczy
Certyfikat nr TUV-A-23/226722 – HAMADYK Józef
Certyfikat nr TUV-A-23/226726 – IUSIKO Victor
Certyfikat nr TUV-A-23/226725 – RAMS Zbigniew
Certyfikat nr TUV-A-23/226723 – OLSZOWY Łukasz

Zabezpieczenie antykorozyjne – malowanie systemem malarskim SIGMAFAST 210, RAL9010
Protokół zabezpieczenia antykorozyjnego z dnia 02-08-2024r.

KONSTRUKCJE STALOWE

HEA260

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 993814
Seite/Page 1/4
Datum/Date 06.12.2023

Nr. (A07) ZZ24000425 26.10.2023
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000494802
Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091131318
06.12.2023

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02-B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Hot rolled beams and sections made from structural steel
EPD-PTR-20210292-CBA1-EN Structural Steel - Beams and Sections

Materialdaten / Material data (B01-B99)

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09-B11) mm	Gewicht Weight (B12) kg kgs
03	23602	6	M	HEA260	24100	9.862
Σ		6	M: thermomechanisch gewalzt / thermomechanically rolled			9.862

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70-C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 - 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
23602	0,08	0,20	1,22	0,018	0,008	0,010	0,014	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45					
23602	0,45	0,15	0,16	0,03	0,37					

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Stahlherstellung: Elektrolichtbogenofen (EAF)
Steel making: electric arc furnace (EAF)
(C70)

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Hoffmann

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 993814
Seite/Page 2/4
Datum/Date 06.12.2023

Nr. (A07) ZZ24000425 26.10.2023
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A.
87-100 TORUN
POLEN

Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A.
87-100 TORUN
POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000494802

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091131318
06.12.2023

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Zugversuch / Tensile test (C10–C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2 ≥ 355	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 – 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥ 22		
23602	HEA260	FL	L	P	395	532	28		

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40–C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40–C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42–C43) 1 J ≥ 19	2	3	MW 3) J ≥ 27
23602	HEA260	FL	L	KV450	-020	163	158	164	162

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Unsere Produkte sind frei von radioaktiven Stoffen.
Der Freigabegrenzwert von 0,1 Bq/g, der die Einhaltung der Grenzwerte der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) für die uneingeschränkte Freigabe von festen Stoffen (StrlSchV Anlage 4, Tabelle 1, Spalte 3) für eisenverwandte Nuklide gewährleistet, wird nicht überschritten.

Our products are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex 4, table 1, column 3) for ferrous nuclides.

Gemäß den aktuell geltenden gesetzlichen Bestimmungen wurde kein Vormaterial mit russischem Ursprung verwendet.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Hoffmann

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)		Nr./No. (A03) Seite/Page Datum/Date	993814 3/4 06.12.2023
Nr. (A07) Besteller Purchaser (A06)	ZZ24000425 26.10.2023 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN	Nr. (A07) Verbraucher Consumer	thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN
Erzeugnis Product (B01)	Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 Hot rolled sections acc. to EN 10365	Werksauftrags-Nr. Works order No. (A08)	0000494802
Werkstoff und Lieferbedingung Steel grade and terms of delivery (B02-B03)	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2:2019 Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %	Lieferschein-Nr. Dispatch note No. Abnahme Inspection (A05)	0091131318 06.12.2023 WS

In accordance with the currently applicable legal provisions,
no input material of Russian origin was used.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Hoffmann

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)	Nr./No. (A03) **993814** Seite/Page 4/4 Datum/Date 06.12.2023

CE 0432 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **06** 0432-CPR-00056-01 DoP: PTG09-CPR-10025-10012020	UK CA 0836 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **22** UK 0836-CPR-22/F547 DoP: PTG09-UKCA-10025-14022022

EN 10025-1:2004

Warmgewalzte Baustahlprodukte
Hot rolled structural steel products
Produits en acier de construction laminé à chaud

Vorgesehene Verwendungen: Intended uses: Usages prévus:	Hochbauten und Ingenieurbauwerke Building constructions or civil engineering Construction de bâtiments ou génie civil
Grenzabmaße und Formtoleranzen: Tolerances on dimensions and shape: Tolérances sur les dimensions et la forme:	I- und H-Profile / I- and H-sections / Poutrelles I et H: EN 10034 U-Profile / U-profiles / Profilés U: EN 10279
Dehnung / Elongation / Élongation: Zugfestigkeit / Tensile strength / Résistance à la traction: Streckgrenze / Yield strength / Limite d'élasticité: Kerbschlagarbeit / Impact strength / Résistance au choc: Schweißeignung / Weldability / Soudabilité:	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2
Dauerhaftigkeit: Durability: Durabilité:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée
Regulierter Stoff: Regulated substance: Substance Réglementée:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée

Die Leistungserklärungen (DoP) gem. EU Bauproduktenverordnung Nr. 305/2011 sind unter:
http://www.peinertraeger.de/de/Service/DoP/ Leistungserklärungen (DoP) verfügbar.

The Declaration of Performance acc. EU Construction Products Regulation No. 305/2011 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

The Declaration of Performance acc. Construction Products Regulation and The Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

HEA 240

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1015636
Seite/Page 1/5
Datum/Date 04.07.2024

Nr. (A07) ZZ24003005 29.04.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000499892

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02-B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091527526 02.07.2024
0091529932 03.07.2024

Abnahme / Inspection (A05): WS

Hot rolled beams and sections made from structural steel
EPD-PTR-20210292-CBA1-EN Structural Steel - Beams and Sections

Materialdaten / Material data (B01-B99)

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09-B11) mm	Gewicht Weight (B12) kg kgs
02	25854	8	M	HEA180	15100	4.288
05	25833	8	M	HEA200	15100	5.110
08	67493	6	M	HEA240	14100	5.101
09	67456	6	M	HEA240	15100	5.463
11	25909	3	M	HEA260	15100	3.089
15	66225	1	M	HEA300	15100	1.333
15	66770	1	M	HEA300	15100	1.333
20	25828	6	M	HEB200	15100	5.554
25	25573	1	M	HEB300	15100	1.767
25	66894	1	M	HEB300	15100	1.767
Σ		41	M: thermomechanisch gewalzt / thermomechanically rolled			34.805

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70-C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
25573	0,16	0,19	1,15	0,011	0,010	0,009	0,012	0,02	0,00	0,00
25828	0,09	0,19	1,19	0,016	0,009	0,009	0,011	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
25573	0,23	0,10	0,15	0,03	0,41
25828	0,27	0,12	0,13	0,03	0,36

1) EV1 : CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1015636
Seite/Page 2/5
Datum/Date 04.07.2024

Nr. (A07) ZZ24003005 29.04.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000499892

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091527526 02.07.2024
0091529932 03.07.2024

Abnahme / Inspection (A05): WS

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70–C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
25833	0,08	0,19	1,25	0,013	0,010	0,010	0,015	0,05	0,00	0,00
25854	0,08	0,19	1,25	0,019	0,009	0,010	0,013	0,05	0,00	0,00
25909	0,09	0,21	1,30	0,014	0,014	0,011	0,013	0,05	0,00	0,00
66225	0,16	0,20	1,13	0,011	0,007	0,008	0,011	0,03	0,00	0,00
66770	0,16	0,18	1,11	0,016	0,016	0,010	0,012	0,03	0,00	0,00
66894	0,16	0,18	1,12	0,013	0,008	0,009	0,015	0,03	0,00	0,00
67456	0,10	0,22	1,22	0,013	0,006	0,008	0,013	0,05	0,00	0,00
67493	0,08	0,17	1,21	0,015	0,012	0,009	0,013	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
25833	0,36	0,11	0,14	0,03	0,36
25854	0,38	0,11	0,16	0,04	0,36
25909	0,28	0,16	0,15	0,04	0,39
66225	0,26	0,09	0,14	0,03	0,41
66770	0,22	0,13	0,11	0,03	0,41
66894	0,28	0,08	0,12	0,03	0,40
67456	0,26	0,08	0,11	0,07	0,37
67493	0,34	0,11	0,14	0,03	0,35

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Stahlherstellung: Elektrolichtbogenofen (EAF)
Steel making: electric arc furnace (EAF)
(C70)

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1015636
Seite/Page 3/5
Datum/Date 04.07.2024

Nr. (A07) ZZ24003005 29.04.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 / Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02-B03): EN10025-2-S355J2+M, EN 10025-2:2019, Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000499892

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091527526 02.07.2024, 0091529932 03.07.2024

Abnahme / Inspection (A05): WS

Zugversuch / Tensile test (C10-C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 – 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥ 22		
25573	HEB300	FL	L	P	394	537	28		
25828	HEB200	FL	L	P	382	535	28		
25833	HEA200	FL	L	P	422	554	27		
25854	HEA180	FL	L	P	456	549	29		
25909	HEA260	FL	L	P	456	558	27		
66225	HEA300	FL	L	P	423	549	27		
66770	HEA300	FL	L	P	420	549	29		
66894	HEB300	FL	L	P	411	547	27		
67456	HEA240	FL	L	P	401	531	28		
67493	HEA240	FL	L	P	399	529	29		

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40-C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40-C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42-C43) 1 J	2	3	MW 3) J
25573	HEB300	FL	L	KV450	-020	98	71	59	76
25828	HEB200	FL	L	KV450	-020	148	81	126	118
25833	HEA200	FL	L	KV450/7,5	-020	82	112	107	100
25854	HEA180	FL	L	KV450/7,5	-020	100	132	115	116
25909	HEA260	FL	L	KV450	-020	95	125	143	121
66225	HEA300	FL	L	KV450	-020	132	128	122	127
66770	HEA300	FL	L	KV450	-020	38	59	85	61
66894	HEB300	FL	L	KV450	-020	38	64	68	57
67456	HEA240	FL	L	KV450	-020	137	157	172	155

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen / Trademark (A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter / Inspection Representative (Z02)
Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1015636
Seite/Page 4/5
Datum/Date 04.07.2024

Nr. (A07) ZZ24003005 29.04.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 / Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M, EN 10025-2:2019, Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000499892
Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091527526 02.07.2024, 0091529932 03.07.2024
Abnahme / Inspection (A05): WS

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40–C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40–C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42–C43) 1 J	2	3	MW 3) J
67493	HEA240	FL	L	KV450	-020	139	144	129	137

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Unsere Produkte sind frei von radioaktiven Stoffen.
Der Freigabegrenzwert von 0,1 Bq/g, der die Einhaltung der Grenzwerte der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) für die uneingeschränkte Freigabe von festen Stoffen (StrlSchV Anlage 4, Tabelle 1, Spalte 3) für eisenverwandte Nuklide gewährleistet, wird nicht überschritten.

Our products are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex 4, table 1, column 3) for ferrous nuclides.

Gemäß den aktuell geltenden gesetzlichen Bestimmungen wurde kein Vormaterial mit russischem Ursprung verwendet.

In accordance with the currently applicable legal provisions, no input material of Russian origin was used.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Inspection certificate 3.1 EN 10204 (A02)	Nr./No. (A03) 1015636 Seite/Page 5/5 Datum/Date 04.07.2024

CE 0432 Peiner Träger GmbH Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10 D-31226 Peine 06 0432-CPR-00056-01 DoP: PTG09-CPR-10025-10012020	UKCA 0836 Peiner Träger GmbH Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10 D-31226 Peine 22 UK 0836-CPR-22/F547 DoP: PTG09-UKCA-10025-14022022

EN 10025-1:2004

Warmgewalzte Baustahlprodukte
Hot rolled structural steel products
Produits en acier de construction laminé à chaud

Vorgesehene Verwendungen: Intended uses: Usages prévus:	Hochbauten und Ingenieurbauwerke Building constructions or civil engineering Construction de bâtiments ou génie civil
Grenzabmaße und Formtoleranzen: Tolerances on dimensions and shape: Tolérances sur les dimensions et la forme:	I- und H-Profile / I- and H-sections / Poutrelles I et H: EN 10034 U-Profile / U-profiles / Profilés U: EN 10279
Dehnung / Elongation / Élongation: Zugfestigkeit / Tensile strength / Résistance à la traction: Streckgrenze / Yield strength / Limite d'élasticité: Kerbschlagarbeit / Impact strength / Résistance au choc: Schweißeignung / Weldability / Soudabilité:	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2
Dauerhaftigkeit: Durability: Durabilité:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée
Regulierter Stoff: Regulated substance: Substance Réglementée:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée

Die Leistungserklärungen (DoP) gem. EU Bauproduktenverordnung Nr. 305/2011 sind unter:
http://www.peinertraeger.de/de/Service/DoP/ Leistungserklärungen (DoP) verfügbar.

The Declaration of Performance acc. EU Construction Products Regulation No. 305/2011 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

The Declaration of Performance acc. Construction Products Regulation and The Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

HEB240

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 984987
Seite/Page 1/4
Datum/Date 19.10.2023

Nr. (A07) ZZ23004264 08.09.2023 Nr. (A07)
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000493416
Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091047819 16.10.2023

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Hot rolled beams and sections made from structural steel
EPD-PTR-20210292-CBA1-EN Structural Steel - Beams and Sections

Materialdaten / Material data (B01-B99)

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09–B11) mm	Gewicht Weight (B12) kg kgs
02	63606	6	M	HEA240	24100	8.720
07	64123	2	M	HEA700	24100	9.832
10	63525	12	M	IPE300	24100	12.204
10	63528	4	M	IPE300	24100	4.068
Σ		24	M: thermomechanisch gewalzt / thermomechanically rolled			34.824

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70–C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
63525	0,08	0,20	1,26	0,016	0,011	0,009	0,013	0,05	0,00	0,00
63528	0,08	0,21	1,24	0,018	0,016	0,010	0,015	0,05	0,00	0,00
63606	0,08	0,19	1,27	0,014	0,017	0,009	0,017	0,06	0,00	0,00
64123	0,15	0,17	1,12	0,013	0,012	0,009	0,011	0,03	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
63525	0,41	0,11	0,16	0,03	0,37
63528	0,33	0,13	0,16	0,03	0,36
63606	0,34	0,11	0,16	0,03	0,37
64123	0,27	0,09	0,13	0,03	0,39

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 984987
Seite/Page 2/4
Datum/Date 19.10.2023

Nr. (A07) ZZ23004264 08.09.2023 Nr. (A07)
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 / Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000493416

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091047819 / 16.10.2023

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02-B03): EN10025-2-S355J2+M / EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Stahlherstellung: Elektrolichtbogenofen (EAF)
Steel making: electric arc furnace (EAF)
(C70)

Zugversuch / Tensile test (C10-C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 - 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥22		
63525	IPE300	FL	L	P	429	556	28		
63528	IPE300	FL	L	P	420	547	26		
63606	HEA240	FL	L	P	439	538	29		
64123	HEA700	FL	L	P	415	549	26		

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40-C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40-C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42-C43) 1 J	2	3	MW 3) J
63525	IPE300	FL	L	KV450/7,5	-020	105	103	108	105
63528	IPE300	FL	L	KV450/7,5	-020	122	107	102	110
63606	HEA240	FL	L	KV450	-020	115	65	134	105
64123	HEA700	FL	L	KV450	-020	43	72	67	61

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Unsere Produkte sind frei von radioaktiven Stoffen.
Der Freigabegrenzwert von 0,1 Bq/g, der die Einhaltung der Grenzwerte der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) für die uneingeschränkte Freigabe von festen Stoffen (StrlSchV Anlage 4, Tabelle 1, Spalte 3) für eisenverwandte Nuklide gewährleistet, wird nicht überschritten.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)		Nr./No. (A03) Seite/Page Datum/Date	**984987** 3/4 19.10.2023
Nr. (A07) Besteller Purchaser (A06)	ZZ23004264 08.09.2023 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUŃ POLEN	Nr. (A07) Verbraucher Consumer	 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUŃ POLEN
Erzeugnis Product (B01)	Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 Hot rolled sections acc. to EN 10365	Werksauftrags-Nr. Works order No. (A08)	0000493416
Werkstoff und Lieferbedingung Steel grade and terms of delivery (B02–B03)	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2:2019 Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %	Lieferschein-Nr. Dispatch note No. Abnahme Inspection (A05)	0091047819 16.10.2023 WS

Our products are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex 4, table 1, column 3) for ferrous nuclides.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)	Nr./No. (A03) **984987** Seite/Page 4/4 Datum/Date 19.10.2023

CE 0432 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **06** 0432-CPR-00056-01 DoP: PTG09-CPR-10025-10012020	UKCA 0836 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **22** UK 0836-CPR-22/F547 DoP: PTG09-UKCA-10025-14022022

EN 10025-1:2004

Warmgewalzte Baustahlprodukte
Hot rolled structural steel products
Produits en acier de construction laminé à chaud

Vorgesehene Verwendungen: Intended uses: Usages prévus:	Hochbauten und Ingenieurbauwerke Building constructions or civil engineering Construction de bâtiments ou génie civil
Grenzabmaße und Formtoleranzen: Tolerances on dimensions and shape: Tolérances sur les dimensions et la forme:	I- und H-Profile / I- and H-sections / Poutrelles I et H: EN 10034 U-Profile / U-profiles / Profilés U: EN 10279
Dehnung / Elongation / Élongation: Zugfestigkeit / Tensile strength / Résistance à la traction: Streckgrenze / Yield strength / Limite d'élasticité: Kerbschlagarbeit / Impact strength / Résistance au choc: Schweißeignung / Weldability / Soudabilité:	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2
Dauerhaftigkeit: Durability: Durabilité:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée
Regulierter Stoff: Regulated substance: Substance Réglementée:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée

Die Leistungserklärungen (DoP) gem. EU Bauproduktenverordnung Nr. 305/2011 sind unter:
http://www.peinertraeger.de/de/Service/DoP/ Leistungserklärungen (DoP) verfügbar.

The Declaration of Performance acc. EU Construction Products Regulation No. 305/2011 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

The Declaration of Performance acc. Construction Products Regulation and The Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

HEA 240

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1008464
Seite/Page 1/4
Datum/Date 29.04.2024

Nr. (A07) ZZ24002066 19.02.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A.
87-100 TORUN
POLEN

Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A.
87-100 TORUN
POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000497834

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091403835
29.04.2024

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Hot rolled beams and sections made from structural steel
EPD-PTR-20210292-CBA1-EN Structural Steel - Beams and Sections

Materialdaten / Material data (B01–B99)

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09–B11) mm	Gewicht Weight (B12) kg kgs
02	25103	3	M	HEA240	24100	4.360
02	25322	3	M	HEA240	24100	4.360
Σ		6	M: thermomechanisch gewalzt / thermomechanically rolled			8.720

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70–C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
25103	0,08	0,19	1,28	0,021	0,013	0,009	0,014	0,05	0,00	0,00
25322	0,08	0,22	1,27	0,015	0,011	0,008	0,017	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
25103	0,32	0,11	0,17	0,03	0,36
25322	0,29	0,10	0,18	0,04	0,36

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Stahlherstellung: Elektrolichtbogenofen (EAF)
Steel making: electric arc furnace (EAF)
(C70)

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1008464
Seite/Page 2/4
Datum/Date 29.04.2024

Nr. (A07) ZZ24002066 19.02.2024
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Nr. (A07)
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000497834

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091403835
29.04.2024

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+M
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Zugversuch / Tensile test (C10–C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2 ≥ 355	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 – 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥ 22		
25103	HEA240	FL	L	P	406	538	27		
25322	HEA240	FL	L	P	407	546	30		

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40–C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40–C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42–C43) 1 J ≥ 19	2	3	MW 3) J ≥ 27
25103	HEA240	FL	L	KV450	-020	152	149	145	149
25322	HEA240	FL	L	KV450	-020	163	155	149	156

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Unsere Produkte sind frei von radioaktiven Stoffen.
Der Freigabegrenzwert von 0,1 Bq/g, der die Einhaltung der Grenzwerte der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) für die uneingeschränkte Freigabe von festen Stoffen (StrlSchV Anlage 4, Tabelle 1, Spalte 3) für eisenverwandte Nuklide gewährleistet, wird nicht überschritten.

Our products are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex 4, table 1, column 3) for ferrous nuclides.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)		Nr./No. (A03) Seite/Page Datum/Date	1008464 3/4 29.04.2024
Nr. (A07) Besteller Purchaser (A06)	ZZ24002066 19.02.2024 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN	Nr. (A07) Verbraucher Consumer	 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN
Erzeugnis Product (B01)	Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 Hot rolled sections acc. to EN 10365	Werksauftrags-Nr. Works order No. (A08)	0000497834
Werkstoff und Lieferbedingung Steel grade and terms of delivery (B02-B03)	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2:2019 Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %	Lieferschein-Nr. Dispatch note No.	0091403835 29.04.2024
		Abnahme Inspection (A05)	WS

Gemäß den aktuell geltenden gesetzlichen Bestimmungen wurde kein Vormaterial mit russischem Ursprung verwendet.

In accordance with the currently applicable legal provisions, no input material of Russian origin was used.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)	Nr./No. (A03) **1008464** Seite/Page 4/4 Datum/Date 29.04.2024

CE 0432 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **06** 0432-CPR-00056-01 DoP: PTG09-CPR-10025-10012020	UK CA 0836 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **22** UK 0836-CPR-22/F547 DoP: PTG09-UKCA-10025-14022022

EN 10025-1:2004

Warmgewalzte Baustahlprodukte
Hot rolled structural steel products
Produits en acier de construction laminé à chaud

Vorgesehene Verwendungen: Intended uses: Usages prévus:	Hochbauten und Ingenieurbauwerke Building constructions or civil engineering Construction de bâtiments ou génie civil
Grenzabmaße und Formtoleranzen: Tolerances on dimensions and shape: Tolérances sur les dimensions et la forme:	I- und H-Profile / I- and H-sections / Poutrelles I et H: EN 10034 U-Profile / U-profiles / Profilés U: EN 10279
Dehnung / Elongation / Élongation: Zugfestigkeit / Tensile strength / Résistance à la traction: Streckgrenze / Yield strength / Limite d'élasticité: Kerbschlagarbeit / Impact strength / Résistance au choc: Schweißeignung / Weldability / Soudabilité:	EN10025-2-S355J2+M EN 10025-2
Dauerhaftigkeit: Durability: Durabilité:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée
Regulierter Stoff: Regulated substance: Substance Réglementée:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée

Die Leistungserklärungen (DoP) gem. EU Bauproduktenverordnung Nr. 305/2011 sind unter:
http://www.peinertraeger.de/de/Service/DoP/ Leistungserklärungen (DoP) verfügbar.

The Declaration of Performance acc. EU Construction Products Regulation No. 305/2011 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

The Declaration of Performance acc. Construction Products Regulation and The Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

HEA 180

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
EN 10204 Nr: **1003565181**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 28.06.2024

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **thyssenkrupp Materials Poland S.A.** **400617**
Address: **05-870 Blonie Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **Kolejowa 44**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW24002898	PL/277839653/24-11098202	**11098202/000008**	**64284997**	**WSC260AU / WSC176FX**
	ORDER: ZW24002898	**LOT: BLONIE**		PREBON: 1100699131/8	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: **EN 10025-1:2004**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: **EN 10025-2:2019**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: **EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 180 A długość: 15100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams HE 180 A length: 15100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
431300	**1 / 9**	**4,880 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**1 / 9**	**4,880 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
431300	0,15	1,25	0,208	0,012	0,007	0,05	0,03	0,018	0,022	0,0067	0,003	0,013	0,012	0,002	0,004	0,001	0,001	0,0004			0,37

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^{0}C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
431300	430,0		553,0		28,7	0,78		7,5	-20	155,0	162,0	149,0	155,0
431300	422,0		548,0		27,8	0,77		7,5	-20	137,0	146,0	150,0	144,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN
We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tszafrański
Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: **1003565181**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 28.06.2024

ArcelorMittal

A06.1

Zamawiający:	ArcelorMittal Poland SA
Purchaser:	41-308 DABROWA GORNICZA Polska / Poland / Polen
Besteller:	Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92

A06.2

Adres wysyłkowy:	thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617
Address:	05-870 Blonie Polska / Poland / Polen
Versandadresse:	Kolejowa 44

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW24002898	PL/277839653/24-11098202	11098202/000004	64284997	WSC260AU / WSC176FX
	ORDER: ZW24002898	LOT: BLONIE		PREBON: 1100699131/4	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	EN 10025-2:2019	EN 10365:2017 and EN10034:1993

B02-B03 B09-B11

Dwuteowniki ciężkie HE 140 A długość: 15100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams HE 140 A length: 15100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
431773	3 / 27	10,190 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	3 / 27	10,190 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
431773	0,15	1,24	0,191	0,009	0,010	0,05	0,02	0,016	0,023	0,0079	0,005	0,013	0,011	0,001	0,013	0,004	0,001	0,0004			0,37

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07	C11		C12	C13		D73		C41	C44.	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J]			
Wytop/Heat/Charge	Re [Mpa]	R02 [Mpa]	Rm [Mpa]	A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	Temp. ^{0}C	Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
431773	403,0		544,0		30,9	0,74		7,5	-20	66,0	119,0	32,0	72,0
31773	399,0		545,0		32,1	0,73		7,5	-20	115,0	113,0	107,0	112,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tszafrański
Tomasz Szafrański

Z.05 UK CA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

HEB 140

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
EN 10204 Nr: **1003312861**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 01.03.2023

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617**
Address: **60-580 POZNAN** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **ul. Lutycka 1**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW23002005	PL/277839653/23-11041029	**11041029/000002**	**64019116**	**CTRLY59 / PKN173XE**
	ORDER: ZW23002005	**LOT: POZNAN**		PREBON: 1100665296/2	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	**EN 10025-2:2019**	**EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 140 A długość: 15100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams HE 140 A length: 15100,00 mm steel grade: S355J2+M

J7 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
234296	**2 / 13**	**4,860 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**2 / 13**	**4,860 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
234296	0,15	1,26	0,186	0,010	0,007	0,04	0,03	0,015	0,019	0,0068		0,013	0,013	0,001	0,001	0,001	0,001	0,0005			0,37

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07	C11		C12	C13		D73		C41	C44.	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J]			
Wytop/Heat/Charge	Re [Mpa]	R02 [Mpa]	Rm [Mpa]	A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	Temp. ^0C	Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
234296	423,0		549,0		27,8	0,77		7,5	-20	116,0	110,0	125,0	117,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: 1003312861

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 01.03.2023

ArcelorMittal

A06.1

Zamawiający:	ArcelorMittal Poland SA
Purchaser:	41-308 DABROWA GORNICZA Polska / Poland / Polen
Besteller:	Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92

A06.2

Adres wysyłkowy:	thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617
Address:	60-580 POZNAN Polska / Poland / Polen
Versandadresse:	ul. Lutycka 1

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW23002005	PL/277839653/23-11041029	11041029/000023	64019116	CTRLY59 / PKN173XE
	ORDER: ZW23002005	LOT: POZNAN		PREBON: 1100665296/23	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	EN 10025-2:2019	EN 10365:2017 and EN10034:1993

B02-B03 B09-B11

Dwuteowniki ciężkie IPE 220 długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams IPE 220 length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
310480	2 / 16	5,180 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	2 / 16	5,180 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
310480	0,15	1,26	0,223	0,010	0,006	0,04	0,04	0,022	0,023	0,0052	0,002	0,014	0,013	0,002	0,003	0,001	0,001	0,0004			0,38

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
310480	388,0		562,0		29,5	0,69		7,5	-20	113,0	120,0	95,0	109,0
310480	388,0		558,0		30,5	0,70		7,5	-20	110,0	123,0	115,0	116,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2

Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs

Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: 1003312861

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 01.03.2023

ArcelorMittal

A06.1

Zamawiający:	ArcelorMittal Poland SA
Purchaser:	41-308 DABROWA GORNICZA Polska / Poland / Polen
Besteller:	Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92

A06.2

Adres wysyłkowy:	thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617
Address:	60-580 POZNAN Polska / Poland / Polen
Versandadresse:	ul. Lutycka 1

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW23002005	PL/277839653/23-11041029	11041029/000021	64019116	CTRLY59 / PKN173XE
	ORDER: ZW23002005	LOT: POZNAN		PREBON: 1100665296/21	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: **EN 10025-1:2004**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: **EN 10025-2:2019**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: **EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie IPE 180 długość: 15100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams IPE 180 length: 15100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
310566	1 / 17	4,890 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	1 / 17	4,890 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
310566	0,15	1,28	0,211	0,013	0,003	0,02	0,04	0,017	0,020	0,0070	0,005	0,012	0,011	0,001	0,002	0,001	0,001	0,0005			0,38

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C12 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^{0}C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
310566	382,0		549,0		31,3	0,70		7,5	-20	42,0	115,0	132,0	96,0
10566	385,0		553,0		32,1	0,70		7,5	-20	120,0	108,0	106,0	111,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

PE 200

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: **1003497443**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 24.02.2024

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617**
Address: **41-303 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **TORUNSKA, 7**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW24001591	PL/277839653/24-11086617	**11086617/000036**	**64213643**	**335139097489**
	ORDER: ZW24001591	**LOT: DABROWA GORNICZA ZAB**		PREBON: 1100691383/36	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	**EN 10025-2:2019**	**EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie IPE 200 długość: 10100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams IPE 200 length: 10100,00 mm steel grade: S355J2+M

D7 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
410742	**1 / 21**	**4,880 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**1 / 21**	**4,880 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
410742	0,15	1,25	0,180	0,012	0,008	0,04	0,03	0,018	0,020	0,0060	0,006	0,012	0,012	0,001	0,006	0,004	0,001	0,0004			0,37

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki / Pr.width / Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia / avarage test / Mittelwert
410742	428,0		557,0		31,6	0,77		7,5	-20	114,0	101,0	129,0	115,0
410742	382,0		552,0		32,0	0,69		7,5	-20	138,0	136,0	142,0	139,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

UPE 270
UPE 400

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1014485
Seite/Page 1/5
Datum/Date 25.06.2024

Nr. (A07) ZZ24003573 13.06.2024 Nr. (A07)
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUŃ, POLEN
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUŃ, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365
Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000501067
Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091513119 25.06.2024

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+AR
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Hot rolled beams and sections made from structural steel
EPD-PTR-20210292-CBA1-EN Structural Steel - Beams and Sections

Materialdaten / Material data (B01–B99)

Pos. Item	Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Anzahl Quantity (B08)	Lieferzustand Cond. of delivery (B04)	Erzeugnis Product (B07)	Länge Length (B09–B11) mm	Gewicht Weight (B12) kg kgs
01	25906	12	AR	UPE400	12100	10.482
02	67458	12	AR	UPE270	12100	5.112
02	67460	6	AR	UPE270	12100	2.556
03	67085	36	AR	UPE220	12100	11.586
04	23588	6	AR	UPE330	12100	3.862
04	23605	1	AR	UPE330	12100	644
05	66451	12	AR	UPE200	12100	3.311
05	67098	36	AR	UPE200	12100	9.933
Σ		121	AR: wie gewalzt / as rolled			47.486

Maßprüfung und Sichtkontrolle auf äußere Beschaffenheit: ohne Beanstandung
Dimensional check and visual examination of the surface condition: without objection

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70–C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
23588	0,08	0,19	1,21	0,016	0,016	0,009	0,017	0,05	0,00	0,00
23605	0,08	0,19	1,22	0,016	0,012	0,009	0,018	0,05	0,00	0,00
25906	0,07	0,19	1,25	0,014	0,014	0,009	0,020	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
23588	0,44	0,11	0,16	0,03	0,36
23605	0,39	0,13	0,16	0,04	0,36
25906	0,31	0,13	0,15	0,04	0,35

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1014485
Seite/Page 2/5
Datum/Date 25.06.2024

Nr. (A07) ZZ24003573 13.06.2024 Nr. (A07)

Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 / Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000501067

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091513119 25.06.2024

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02–B03): EN10025-2-S355J2+AR
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Schmelzenanalyse / Ladle analysis (C70–C99)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	C % ≤0,20	Si % 0,15 – 0,25	Mn % ≤1,60	P % ≤0,030	S % ≤0,030	N %	Al % ≤0,300	V % ≤0,10	Nb % ≤0,06	Ti % ≤0,05
66451	0,08	0,20	1,23	0,013	0,006	0,009	0,014	0,06	0,00	0,00
67085	0,08	0,19	1,21	0,018	0,007	0,010	0,010	0,05	0,00	0,00
67098	0,08	0,21	1,21	0,020	0,008	0,010	0,017	0,05	0,00	0,00
67458	0,07	0,21	1,23	0,015	0,010	0,008	0,017	0,05	0,00	0,00
67460	0,08	0,17	1,24	0,017	0,009	0,009	0,012	0,05	0,00	0,00

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Cu % ≤0,55	Cr % ≤0,30	Ni % ≤0,30	Mo % ≤0,08	EV1 1) % ≤0,45
66451	0,33	0,08	0,21	0,04	0,36
67085	0,36	0,15	0,14	0,03	0,36
67098	0,36	0,18	0,14	0,03	0,37
67458	0,29	0,14	0,14	0,05	0,35
67460	0,30	0,16	0,14	0,05	0,37

1) EV1: CEV=C+Mn/6+Mo/5+Ni/15+Cr/5+V/5+Cu/15

Stahlherstellung: Elektrolichtbogenofen (EAF)
Steel making: electric arc furnace (EAF)
(C70)

Zugversuch / Tensile test (C10–C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 – 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥ 22
23588	UPE330	FL	L	P	408	534	25
23605	UPE330	FL	L	P	410	534	27
25906	UPE400	FL	L	P	401	539	26
66451	UPE200	FL	L	P	422	538	28

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1
Inspection certificate 3.1
EN 10204
(A02)

Nr./No. (A03) 1014485
Seite/Page 3/5
Datum/Date 25.06.2024

Nr. (A07) ZZ24003573 13.06.2024 Nr. (A07)
Besteller / Purchaser (A06): thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN
Verbraucher / Consumer: thyssenkrupp Materials Poland S.A., 87-100 TORUN, POLEN

Erzeugnis / Product (B01): Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 / Hot rolled sections acc. to EN 10365

Werksauftrags-Nr. / Works order No. (A08): 0000501067

Lieferschein-Nr. / Dispatch note No.: 0091513119, 25.06.2024

Werkstoff und Lieferbedingung / Steel grade and terms of delivery (B02-B03): EN10025-2-S355J2+AR
EN 10025-2:2019
Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %

Abnahme / Inspection (A05): WS

Zugversuch / Tensile test (C10–C29)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Form Type (C10) 3)	Streckgrenze Yield point (C11) ReH N/mm2	Zugfestigkeit Tensile strength (C12) Rm N/mm2 470 – 630	Bruchdehnung Elongation (C13) A5 4) % ≥ 22		
67085	UPE220	FL	L	P	414	522	30		
67098	UPE200	FL	L	P	406	541	29		
67458	UPE270	FL	L	P	400	528	29		
67460	UPE270	FL	L	P	408	541	28		

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) P: prismatisch / prismatic
4) A5: Lo=5,65 √So

Kerbschlagbiegeversuch / Impact test (C40–C49)

Schmelzen-Nr. Heat No. (B07)	Erzeugnis Product (C00)	Ort Location (C01) 1)	Richt. Direct. (C02) 2)	Probenform Type of specimen (C40–C41)	Temperatur Temperature (C03) °C	Schlagarbeit Impact energy (C42–C43) 1 J ≥ 19	2	3	MW 3) J ≥ 27
23588	UPE330	FL	L	KV450	-020	114	67	128	103
23605	UPE330	FL	L	KV450	-020	140	145	136	140
25906	UPE400	FL	L	KV450	-020	67	166	152	128
66451	UPE200	FL	L	KV450	-020	194	180	169	181
67085	UPE220	FL	L	KV450	-020	145	156	184	162
67098	UPE200	FL	L	KV450	-020	147	139	119	135
67458	UPE270	FL	L	KV450	-020	142	116	163	140
67460	UPE270	FL	L	KV450	-020	172	139	151	154

1) FL: Flansch / Flange
2) L: längs / longitudinal
3) MW: Mittelwert / Average

Unsere Produkte sind frei von radioaktiven Stoffen.
Der Freigabegrenzwert von 0,1 Bq/g, der die Einhaltung der Grenzwerte der Strahlenschutzverordnung (StrlSchV) für die uneingeschränkte Freigabe von festen Stoffen (StrlSchV Anlage 4, Tabelle 1, Spalte 3) für eisenverwandte Nuklide gewährleistet, wird nicht überschritten.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen / Trademark (A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UK CA

Abnahmebeauftragter / Inspection Representative (Z02)
Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 **Inspection certificate 3.1** **EN 10204** (A02)		Nr./No. (A03) Seite/Page Datum/Date	**1014485** 4/5 25.06.2024
Nr. (A07) Besteller Purchaser (A06)	ZZ24003573 13.06.2024 thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN	Nr. (A07) Verbraucher Consumer	thyssenkrupp Materials Poland S.A. 87-100 TORUN POLEN
Erzeugnis Product (B01)	Warmgewalzter Profilstahl gem. EN 10365 Hot rolled sections acc. to EN 10365	Werksauftrags-Nr. Works order No. (A08)	0000501067
Werkstoff und Lieferbedingung Steel grade and terms of delivery (B02-B03)	EN10025-2-S355J2+AR EN 10025-2:2019 Zum Verzinken: Si 0,15-0,25 %	Lieferschein-Nr. Dispatch note No. Abnahme Inspection (A05)	0091513119 25.06.2024 WS

Our products are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 0,1 Bq/g, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex 4, table 1, column 3) for ferrous nuclides.

Gemäß den aktuell geltenden gesetzlichen Bestimmungen wurde kein Vormaterial mit russischem Ursprung verwendet.

In accordance with the currently applicable legal provisions, no input material of Russian origin was used.

Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Anforderungen der Lieferbedingung entspricht.
We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.
(Z01)

Herstellerzeichen
Trademark
(A04)

Peiner Träger GmbH
Gerhard-Lucas-Meyer-Str. 10
D-31226 Peine
(A01)

CE UKCA

Abnahmebeauftragter
Inspection Representative
(Z02)

Waldemar Mauch

Diese durch ein geeignetes Datenverarbeitungssystem erstellte Bescheinigung ist gemäß EN 10 204, Abschnitt 5, ohne Unterschrift gültig.
This certificate was prepared by a suitable data processing system and is valid without signature according to EN 10 204, section 5.

PEINER TRÄGER
Ein Unternehmen der Salzgitter Gruppe

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Inspection certificate 3.1 EN 10204 (A02)	Nr./No. (A03) 1014485 Seite/Page 5/5 Datum/Date 25.06.2024

CE 0432 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **06** 0432-CPR-00056-01 DoP: PTG09-CPR-10025-10012020	UKCA 0836 **Peiner Träger GmbH** **Gerhard-Lucas-Meyer-Straße 10** **D-31226 Peine** **22** UK 0836-CPR-22/F547 DoP: PTG09-UKCA-10025-14022022

EN 10025-1:2004

Warmgewalzte Baustahlprodukte
Hot rolled structural steel products
Produits en acier de construction laminé à chaud

Vorgesehene Verwendungen: Intended uses: Usages prévus:	Hochbauten und Ingenieurbauwerke Building constructions or civil engineering Construction de bâtiments ou génie civil
Grenzabmaße und Formtoleranzen: Tolerances on dimensions and shape: Tolérances sur les dimensions et la forme:	I- und H-Profile / I- and H-sections / Poutrelles I et H: EN 10034 U-Profile / U-profiles / Profilés U: EN 10279
Dehnung / Elongation / Élongation: Zugfestigkeit / Tensile strength / Résistance à la traction: Streckgrenze / Yield strength / Limite d'élasticité: Kerbschlagarbeit / Impact strength / Résistance au choc: Schweißeignung / Weldability / Soudabilité:	EN10025-2-S355J2+AR EN 10025-2
Dauerhaftigkeit: Durability: Durabilité:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée
Regulierter Stoff: Regulated substance: Substance Réglementée:	Keine Leistung festgestellt No performance determined Aucune performance déterminée

Die Leistungserklärungen (DoP) gem. EU Bauproduktenverordnung Nr. 305/2011 sind unter:
http://www.peinertraeger.de/de/Service/DoP/ Leistungserklärungen (DoP) verfügbar.

The Declaration of Performance acc. EU Construction Products Regulation No. 305/2011 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

The Declaration of Performance acc. Construction Products Regulation and The Construction Products (Amendment etc.) (EU Exit) Regulations 2020 are available for download under
http://www.peinertraeger.de/en/Service/DoP/ Declaration of Performance (DoP)

UPE 180

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
EN 10204 **Nr: 1003545585**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 24.05.2024

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **thyssenkrupp Materials Poland S.A. 400617**
Address: **41-303 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **TORUNSKA, 7**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	ZW24002886	PL/277839653/24-11098072	**11098072/000041**	**64264789**	**335139097463**
	ORDER: ZW24002886	**LOT: DABROWA GORNICZA ZAB**		PREBON: 1100699090/41	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach **EN 10025-1:2004**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm **EN 10025-2:2019**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm **EN 10365:2017 and EN10279:2000**

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie UPE 180 długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy channels UPE 180 length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+M

07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
431240	**2 / 42**	**10,060 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**2 / 42**	**10,060 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
431240	0,14	1,25	0,219	0,017	0,007	0,02	0,03	0,011	0,021	0,0056	0,007	0,012	0,012	0,001	0,001	0,004	0,001	0,0004			0,36

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C12 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^{0}C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
431240	381,0		528,0		27,6	0,72		10,0	-20	154,0	154,0	141,0	150,0
31240	374,0		529,0		27,1	0,71		10,0	-20	148,0	171,0	126,0	148,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tszafrański
Tomasz Szafrański

Z.05 UK CA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

PADANA TUBI
& PROFILATI ACCIAIO S.P.A.
Società a socio unico, soggetta a dir. e coord. di Padana Holding srl
Via Portamurata, 8/A
42016 GUASTALLA (RE) – ITALIA
Tel. + + 39 522 83.65.55 (r.a.)
Fax + + 39 522 83.65.72 – 83.65.73
Cod. Fis. e P. IVA IT00323370353

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE QUALITA' CERTIFICATO SECONDO **UNI EN ISO 9001**

TIPO DOCUMENTO – TYPE DOCUMENT (EN10204)

Certificato di Controllo 3.1
Inspection Certificate 3.1

Nr. : 24023912

Data – Date
14/03/2024

THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A. (23127)
UL. GRUDZIADZKA 159
87–100 TORUN
Poland

Consegna: Delivery:
THYSSENKRUPP POLAND DABROWA GÒRNICZA (23128)
UL. TORUNSKA 7
41–303 DABROWA GÒRNICZA
Poland

D.D.T. – DELIVERY NOTE
24017073 – 14/03/2024

Riferimenti Normativi Tubi – Hollow Sections Standard: EN 10219–1

Profilati cavi formati a freddo e saldati longitudinalmente (ERW)
Cold formed and longitudinal welded hollow sections (ERW)

Composizione Chimica
Chemical Composition

Proprietà Meccaniche e Tecnologiche
Mechanical and Technical Properties

ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ24002214 — **ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 24011178 — **FATTURA** – INVOICE L2 – 24010523– 14/03/2024

Dim. (mm)	Sp. Th. (mm)	L (mm)	Acciaio Steel	Fin.	Lotto	MT Tot. (m)	Peso WGT (kg)	Colata Heat	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Nb	%V	%Al	%Ti	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu	%N	%CEV	ReH MPa	Rm MPa	A %	A80 %	Durezza Hardness HRB	HB30	Resilienza Charpy Impact Test (KV) 1 (J)	2 (J)	3 (J)	X (J)	T (° C)
80X80	4,00	12000	S355J2H		TQ08955023	240	2.088	421442	0,190	0,030	0,860	0,011	0,003			0,025		0,080	0,070	0,010	0,210		0,370	401	541	29,3								
80X80	4,00	12000	S355J2H		TQ08955043	240	2.088	421442	0,190	0,030	0,860	0,011	0,003			0,025		0,080	0,070	0,010	0,210		0,370	401	541	29,3								
160X80	4,00	12000	S355J2H		TQ08931894	144	1.913	421051	0,200	0,030	0,750	0,012	0,002			0,025		0,080	0,070	0,010	0,210		0,362	385	519	31,3								
160X80	4,00	12000	S355J2H		TQ08931922	144	1.917	421051	0,200	0,030	0,750	0,012	0,002			0,025		0,080	0,070	0,010	0,210		0,362	385	519	31,3								
120X60	5,00	12000	S355J2H		TQ08835791	192	2.372	T@23336931	0,192	0,015	1,331	0,013	0,004	0,000	0,001	0,043	0,024	0,041	0,051	0,003	0,051	0,003	0,430	419	539	29,1								

ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ24002238 — **ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 24011229 — **FATTURA** – INVOICE L2 – 24010523– 14/03/2024

120X40	3,00	6000	S355J2H		TQ08911035	216	1.445	PC1364418	0,170	0,020	1,200	0,015	0,004	0,010		0,040		0,020	0,010		0,030		0,377	426	527	28,2								
120X40	3,00	6000	S355J2H		TQ08911071	258	1.728	PC1364418	0,170	0,020	1,200	0,015	0,004	0,010		0,040		0,020	0,010		0,030		0,377	426	527	28,2								

ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ24002274 — **ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 24011357 — **FATTURA** – INVOICE L2 – 24010523– 14/03/2024

180X80	3,00	6000	S235JRH		TQ08902521	108	1.273	@437039	0,100	0,010	0,760	0,014	0,006		0,001	0,042		0,010	0,010		0,010	0,002	0,230	330	418	36,4								
180X80	3,00	6000	S235JRH		TQ08902530	108	1.268	@437039	0,100	0,010	0,760	0,014	0,006		0,001	0,042		0,010	0,010		0,010	0,002	0,230	361	406	33,2								

CE 0948
Padana Tubi S.p.A., Via Portamurata 8/A, I–42016 Guastalla (RE)
08
0948–CPR–0063 Rev.2 or 0948–CPR–0064 Rev.2

UKCA 0086
Cert.n.0086–CPR–783963

Controllo visivo e dimensionale:
esito positivo

Visual and dimensional control:
OK

Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

EN 10219–1:2006
Profilati cavi di acciaio per strutture metalliche o compositi metallici e strutture di calcestruzzo
Steel hollow sections for metal structures or composite metal and concrete structures

Designazione del prodotto: vedi sopra
Product designation: see above
Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD
Durabilità / Durability: NPD

DoP n. S235
DoP n. S275
DoP n. S355

DoP è disponibile su / DoP is available on
http://www.padanatubi.it/Qualita

P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura:
esito positivo

NDT: Eddy Current test on the weld:
OK

Padana Tubi & Profilati Acciaio S.p.A.
Controllo Qualità / Quality Department
Resp. Qualità / Quality Manager
Dott. Michele Massa

PADANA TUBI
& PROFILATI ACCIAIO S.P.A.
Società a socio unico, soggetta a dir. e coord. di Padana Holding srl
Via Portamurata, 8/A
42016 GUASTALLA (RE) – ITALIA
Tel. + + 39 522 83.65.55 (r.a.)
Fax + + 39 522 83.65.72 – 83.65.73
Cod. Fis. e P. IVA IT00323370353

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE QUALITA' CERTIFICATO SECONDO UNI EN ISO 9001

TIPO DOCUMENTO – TYPE DOCUMENT (EN10204)

Certificato di Controllo 3.1
Inspection Certificate 3.1
Nr. : 24023912

Data – Date
14/03/2024

THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A. (23127)
UL. GRUDZIADZKA 159
87–100 TORUN
Poland

Consegna: Delivery:
THYSSENKRUPP POLAND DABROWA GÒRNICZA (23128)
UL. TORUNSKA 7
41–303 DABROWA GÒRNICZA
Poland

D.D.T. – DELIVERY NOTE
24017073 – 14/03/2024

Riferimenti Normativi Tubi – Hollow Sections Standard: EN 10219–1

Profilati cavi formati a freddo e saldati longitudinalmente (ERW)
Cold formed and longitudinal welded hollow sections (ERW)

Composizione Chimica
Chemical Composition

Proprietà Meccaniche e Tecnologiche
Mechanical and Technical Properties

ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER
ZZ24002290

ORDINE PADANA TUBI – P.T. ORDER
S2 – 24011731

FATTURA – INVOICE
L2 – 24010523– 14/03/2024

Dim. (mm)	Sp. Th. (mm)	L (mm)	Acciaio Steel	Fin.	Lotto	MT Tot. (m)	Peso WGT (kg)	Colata Heat	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Nb	%V	%Al	%Ti	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu	%N	%CEV	ReH MPa	Rm MPa	A %	A80 %	Durezza Hardness HRB	HB30	Resilienza Charpy Impact Test (KV) 1 (J)	2 (J)	3 (J)	X (J)	T (° C)
110X110	4,00	6000	S235JRH		TQ08827067	120	1.480	@132855	0,150	0,019	0,450	0,014	0,032		0,002	0,020	0,001	0,030	0,010	0,003	0,010	0,009	0,233	322	447	29,4								

CE 0948
Padana Tubi S.p.A., Via Portamurata 8/A, I–42016 Guastalla (RE)
08
0948–CPR–0063 Rev.2 or 0948–CPR–0064 Rev.2

UKCA 0086
Cert.n.0086–CPR–783963

Controllo visivo e dimensionale:
esito positivo
Visual and dimensional control:
OK

Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

EN 10219–1:2006
Profilati cavi di acciaio per strutture metalliche o compositi metallici e strutture di calcestruzzo
Steel hollow sections for metal structures or composite metal and concrete structures

Designazione del prodotto: vedi sopra
Product designation: see above
Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD
Durabilità / Durability: NPD

DoP n. S235
DoP n. S275
DoP n. S355

DoP è disponibile su / DoP is available on
http://www.padanatubi.it/Qualita

P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura:
esito positivo
NDT: Eddy Current test on the weld:
OK

Padana Tubi & Profilati Acciaio S.p.A.
Controllo Qualità / Quality Department
Resp. Qualità / Quality Manager
Dott. Michele Massa

L2N...

WOST WALCOWNIE OSTROWIECKIE WOST Spółka Akcyjna ul. Centralnego Okręgu Przemysłowego 12A 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski	A01
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204 **Nr. 006871 /2024 / WZ/W01/2024/01141**	A02
Zamawiający / Purchaser / Besteller: THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND SPÓŁKA AKCYJNA, 87-100 Toruń, ul. Grudziądzka 159	A06.1
Nr zamówienia klienta / No. of the customer's order / Nr. der Bestellung: ZAMÓWIENIE ZW24003181	A07.1
Adres wysyłkowy / Delivery adress / Lieferadresse: THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A., 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA, UL. TORUŃSKA 7	A06.2
Nr zlecenia / Order No / Auftragsnummer: ZKK/2024/0126	A07.2
Wyrób / Product / Erzeugnis: Kształtowniki gorącowalcowane - Kątowniki / Hot rolled sections - Angles / Warmgewalzte profilstahle - Winkel	B.01
Gatunek/Stan dostawy wyrobu / Grade/Condition of the product delivery / Güte/Lieferzustand: S355J2+AR	B.02/B.04
Wykonano wg norm / According to the standards / Nach Normen gemacht: PN-EN10056-2, PN-EN10025-1, PN-EN10025-2	B01
Cechowanie wyrobu / Marking of the product / Kennzeichnung des Erzeugnisses	B06

Poz / Pos / Pos	Sztuki / Pieces / Stucken (B08)	Wymiary wyrobu / Product dimensions / Abmessungen des Erzeugnisses (B09-B11)	Kg (B13)	Wytop / Melt / Schmelze (B07)
3	5	200x200x16 L=12100 (0/+100)	3034	72695 / EAF /

Nr wytopu / Melt No. / Schmelze Nr (B07): 72695

Skład chemiczny - Chemical composition – Chemische Zusammensetzung (%) (C71-C92)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Al
0,17	1,34	0,22	0,013	0,004	0,06	0,09	0,028
N2	**Cu**	**Mo**	**Nb**	**Sn**	**V**	**Ti**	**CEV**
0,007	0,18	0,02	0,001	0,01	0,041	0,002	0,44

Nr wytopu / Nr próby / Melt No. / Test No. / Schmelze Nr / Versuchsnummer (B07-C00)	R_{p02} MPa (C11)	R_{eH} MPa (C11)	R_m MPa (C12)	A % (C13)	Z % (C14)	Temp. / Temperature / Temperatur (C03)	Udarność / Impact strenght / Schlagfestigkeit KV_2 J (D45-D47)				
							1	2	3	Average	Thickness
72695/240780	-	414	568	31,2	-	-20	138	134	156	143	10

Z01

Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia i obowiązującymi normami.
The producer guarantees, that delivered goods are consistent with the order conditions and the current standards.
Der Hersteller erklärt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen des Auftrages und den geltenden Normen entsprechen.

Z04

CE

16
1436-CPR-0048
ZETOM Katowice

Zatwierdził / Approved / hat genehmigt: Kierownik Działu Kontroli Jakości
Adolf Jurytko

Data / Date / Datum (Z02): 2024-05-22

WOST

WALCOWNIE OSTROWIECKIE WOST Spółka Akcyjna
ul. Centralnego Okręgu Przemysłowego 12A
27-400 Ostrowiec Świętokrzyski

A01

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
PN-EN 10204

A02

Nr. 011116 /2023 / WZ/W01/2023/01720

Zamawiający Purchaser Besteller	THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND SPÓŁKA AKCYJNA 87-100 Toruń ul. Grudziądzka 159 A06.1	Nr zamówienia klienta No. of the customer's order Nr. der Bestellung A07.1	ZAMÓWIENIE ZW23005302
Adres wysyłkowy Delivery adress Lieferadresse	THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A. 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA UL. TORUŃSKA 7 A06.2	Nr zlecenia Order No Auftragsnummer A07.2	ZKK/2023/0295
Wyrób Product Erzeugnis B.01	Kształtowniki gorącowalcowane - Kątowniki Hot rolled sections - Angles Warmgewalzte profilstahle - Winkel	Gatunek/Stan dostawy wyrobu Grade/Condition of the product delivery Güte/Lieferzustand B.02/B.04	S355J2+AR

Wykonano wg norm
According to the standards
Nach Normen gemacht B01

PN-EN10056-2, PN-EN10025-1, PN-EN10025-2

Cechowanie wyrobu
Marking of the product
Kennzeichnung des Erzeugnisses B06

Poz Pos Pos	Sztuki B08 Pieces Stucken	Wymiary wyrobu B09-B11 Product dimensions Abmessungen des Erzeugnisses	Kg B13	Wytop B07 Melt Schmelze
3, 8, 9	135	80x40x6 L=12100 (0/+100)	9120	11009 / BOF /

Nr wytopu B07
Melt No.
Schmelze Nr

Skład chemiczny - Chemical composition – Chemische Zusammensetzung (%) C71-C92

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Al
0,15	1,3	0,184	0,021	0,016	0,033	0,056	0,002
N2	**Cu**	**Mo**	**Nb**	**Sn**	**V**	**Ti**	**CEV**
0,0094	0,022	0,007	0,002	-	0,067	<0,005	0,39

11009

Nr wytopu / Nr próby B07-C00 Melt No. / Test No. Schmelze Nr / Versuchsnummer	R_{p02} C11 MPa	R_{eH} C11 MPa	R_m C12 MPa	A C13 %	Z C14 %	Temp. C03 Temperature Temperatur	Udarność KV_2 C40-C44 Impact strenght J Schlagfestigkeit				
							1	2	3	Average	Thickness
11009/232805	-	427	543	30,0	-	-20	93	90	66	83	5

Z01

Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia i obowiązującymi normami.
The producer guarantees, that delivered goods are consistent with the order conditions and the current standards.
Der Hersteller erklärt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen des Auftrages und den geltenden Normen entsprechen.

Z04

CE

16
1436-CPR-0048
ZETOM Katowice

Zatwierdził
Approved
hat genehmigt

Kierownik Działu Kontroli Jakości
Adolf Jurytko

Z02

Data
Date
Datum 2023-08-31

#79 28V

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
EN 10204 Nr: **1003561797**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 22.06.2024

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **MORIS SPOLKA Z O.O. 411414**
Address: **41-500 CHORZOW** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **WIEJSKA, 27 27**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	05/4500034153	PL/277839653/24-11098302	**11098302/000007**	**64280970**	**SCZ86196 / SCZRM69**
	ORDER: 05/4500034153	**LOT: CHORZOW**		PREBON: 1100699173/7	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach **EN 10025-1:2004**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm **EN 10025-2:2019**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm **EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 220 A długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams HE 220 A length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
411975	**1 / 6**	**3,690 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**1 / 6**	**3,690 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
411975	0,17	1,46	0,205	0,011	0,008	0,02	0,03	0,012	0,032	0,0057	0,005	0,001	0,002	0,001	0,002	0,004	0,001	0,0004			0,42

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^{0}C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
411975	402,0		542,0		31,6	0,74		10,0	-20	165,0	175,0	173,0	171,0
11975	404,0		542,0		31,0	0,75		10,0	-20	167,0	167,0	180,0	171,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tszafrański
Tomasz Szafrański

Z.05 UK CA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

HEB 160

pozycja 1G0268W, dostawca 18475, numer zamówienia 23911, archiwalny numer B-2024-2105

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1
EN 10204 Nr: **1003566239**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 29.06.2024

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** Polska / Poland / Polen
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **FERONA POLSKA S.A 407813**
Address: **41-400 MYSLOWICE Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **MIKOLOWSKA 31 31**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	05/06/LONGAM/2024	PL/277839653/24-11097979	**11097979/000004**	**64283239**	**WS0533F / WS98383**

ORDER: 05/06/LONGAM/2024 **LOT: MYSLOWICE** PREBON: 1100699043/4

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach **EN 10025-1:2004** Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm **EN 10025-2:2019** Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm **EN 10365:2017 and EN10034:1993**

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 160 A długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy I-beams HE 160 A length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
411874	**2 / 24**	**8,990 t**
431775	**3 / 36**	**13,490 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**5 / 60**	**22,480 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
411874	0,16	1,24	0,217	0,017	0,005	0,02	0,03	0,013	0,020	0,0055	0,008	0,013	0,012	0,001	0,001	0,004	0,001	0,0005			0,38
431775	0,15	1,26	0,194	0,012	0,009	0,06	0,03	0,021	0,022	0,0053	0,006	0,011	0,012	0,001	0,006	0,004	0,001	0,0004			0,38

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07	C11		C12		C13	D73		C41	C44.	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J]			
Wytop/Heat/Charge	Re [Mpa]	R02 [Mpa]	Rm [Mpa]	A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	Temp. ^0C	Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
411874	399,0		541,0		30,8	0,74		7,5	-20	113,0	106,0	106,0	108,0
411874	403,0		543,0		31,4	0,74		7,5	-20	105,0	122,0	109,0	112,0
431775	398,0		546,0		30,0	0,73		7,5	-20	105,0	99,0	94,0	99,0
431775	393,0		541,0		30,7	0,73		7,5	-20	88,0	83,0	93,0	88,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: S355J2 https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN

We hereby declare that the invoiced goods are processed without incorporating iron and steel product s originating in Russia or Belarus and that the invoiced goods are in conformity with the EU Regul a t ion no. 833/2014 of 31/07/2014 and all further amendments accordingly.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Z.05 UKCA 0038 22

Z.04 CE 1436 06

QD-261-QI-DKJ-10-3

A02 Swiadectwo odbioru 3.1
Inspection certificate 3.1
Abnahmeprufzeugnis 3.1
PN EN 10204:2006

24281259000

A04 GRUPA KAPITAŁOWA WĘGLOKOKS HUTA POKÓJ PROFILE

18/24/01347/002 2024-06-19

A03 Numerdokumentu/Document number/ Bescheinigungsnummer — Z02 Data wystawienia/ Date of issue/ Datum der Ausstelung

A01 Huta Pokój Profile Sp. z o. o. należąca do Grupy Spółek Węglokoks S.A. (Grupy Kapitałowej Węglokoks)
41-709 Ruda Slaska
ul. Gen. Hallera 70

Dzial Kontroli Jakosci i Laboratoriów
A05 wystawiajacy dokument/ Originator of the document/Aussteller der Bescheinigung

B06 Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet:
1. Znak wytwórni/Producer sign/Zeichen des Herstellewerkes
2. Znak kontroli/Control sign/Zeichen den Werkssachverstandigen
3. Gatunek, wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelzennummer

MORIS SP. Z O.O.
41-503 CHORZOW
UL.WIEJSKA 27
A06 Zamawiajacy/Customer/Besteller

1347 2024-06-18 DJE EX43
Do awizo/Dispatch/ Zu lieferanziege — z dnia/from/vom — Sr.transportu/Abnahmotransport/ Locomotion

Kszt. kwadratowy
B01 Wyrób/Product/Erzeugnis

4500034325 2024-06-12 18/24/01274
A07 Nr Zamówienia/Order No/Bestellung Nr — A08 Nr naszego zlecenia/Unsere Auftrags-Nr/Manuf.Order-No

PN-EN 10219-1:2007 PN-EN 10219-2:2019-07 PN-EN 10204-3.1

B04 Warunki dostawy/Terms of deliverance/Lieferbedingunge

Pozycja Item Position	B08 Ilosc[szt] Quant.[pcs] Anzahl[stc]	B09 Wymiary wyrobu [mm] Product Dimensions [mm] Masse des Erzeugnisses [mm]	B13 Masa rzeczyw Actual mass Ist-Masse	B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	B02+B04 Oznaczenie stali+stan dostawy wyrobu Steel Designation + Product delivery condition Stahlbezeichnung + Lieferzustand
4	18	120x120x5,0x12000	3740	B891908	S355J2H
4	9	120x120x5,0x12000	1870	B891907	S355J2H

B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Analiza wytopu [%] /Chemical composition [%] /Chemische Zusamensetzung [%]														
	C C71	Mn C72	Si C73	P C74	S C75	Cr C76	Ni C77	Cu C78	Al C79	Mo C80	N_2 C81	Ti C82	V C83	Nb C84	CEV C85
B891908	0,13	0,98	0,016	0,012	0,006	0,03	0,01	0,04	0,042	0,004	0,005	0,014	0,004	0,034	0,30
B891907	0,13	1,00	0,010	0,013	0,006	0,03	0,02	0,03	0,037	0,005	0,005	0,014	0,004	0,034	0,30

Poz Item Poz	Wytop Heat Schmelzen B07	Id odcinka probnego Id of the sample Id des Probenabschnittes C00	Polozenie odcinka probnego Location of the sample Lage des Probenabschnittes C02	Zginanie Bandt. Fallvers.	Wyrazna lub umowna granica plastycznosci Yield or proof strength Streck- oder Dehngrenze Re[MPa] C11	Wytrzymalosc na rozciaganie Tensile strenght Zufgestigekeit Rm[MPa] C12	Wydluzenie po rozerwaniu Elongation after fracture Bruchdehnung A C13 5,65 %	Próba udarowa Impact test Kerbshlagarbeit Joule: Pozycja Probenlage Position C40	1 C42	2 C42	3 C42	War.Srednia Mean value Mittelwert C43	w bei in [°C] C03	Uwagi Remarks Bemerkungen
1	B891908	2402782	L	-	362	545	27,8		---	---	---	---	---	
2	B891907	2402784	L	-	362	530	23,4		---	---	---	---	---	

Z01 Potwierdza sie, ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order
Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen

Z05 certyfikat/certificate/zertifikat TUV Thuringen Nr 0090-CPR-0704 date: 26.06.2019 / DOP 305/2011
B13 ~~dokladna waga na awizie wysylkowym / a detailed weight is listed on an advice note / genaues Gewicht aus dem Versandavis~~

CE
14
0090
S355J2H-KZ-19
Z04

DZIAŁ KONTROLI JAKOŚCI I LABORATORIÓW
Andrzej Orszulka
Podpis
Z02/Z03

* L = Lings/Longitudinal/Podluznie
T =quer/transverse/poprzecznie

QD-261-QI-DKJ-10-3

A02 Swiadectwo odbioru 3.1
Inspection certificate 3.1
Abnahmeprufzeugnis 3.1
PN EN 10204:2006

24281259000

A04 GRUPA KAPITAŁOWA WĘGLOKOKS HUTA POKÓJ PROFILE

46/24/03156/000 2024-07-02

A03 Numerdokumentu/Document number/ Bescheinigungsnummer — Z02 Data wystawienia/ Date of issue/ Datum der Ausstelung

Huta Pokój Profile Sp. z o. o.
A01 41-709 Ruda Slaska
ul. Gen. Hallera 70

Dzial Kontroli Jakosci i Laboratoriów
A05 wystawiajacy dokument/ Originator of the document/Aussteller der Bescheinigung

B06 Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet:
1. Znak wytwórni/Producer sign/Zeichen des Herstellewerkes
2. Znak kontroli/Control sign/Zeichen den Werkssachverstandigen
3. Gatunek, wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelzennummer

MORIS SP. Z O.O.
41-503 CHORZOW
UL.WIEJSKA 27
A06 Zamawiajacy/Customer/Besteller

3156 — Do awizo/Dispatch/ Zu lieferanziege
2024-07-01 — z dnia/from/vom
DJE EX43 — Sr.transportu/Abnahmotransport/ Locomotion

Kszt. kwadratowy
B01 Wyrób/Product/Erzeugnis

4500034311 — A07 Nr Zamówienia/Order No/Bestellung Nr
2024-06-11
46/24/02358 — A08 Nr naszego zlecenia/Unsere Auftrags-Nr/Manuf.Order-No

PN-EN 10219-1:2007 PN-EN 10219-2:2019-07 PN-EN 10204-3.1
B04 Warunki dostawy/Terms of deliverance/Lieferbedingunge

Pozycja Item Position	B08 Ilosc[szt] Quant.[pcs] Anzahl[stc]	B09 Wymiary wyrobu [mm] Product Dimensions [mm] Masse des Erzeugnisses [mm]	B13 Masa rzeczyw Actual mass Ist-Masse	B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	B02+B04 Oznaczenie stali+stan dostawy wyrobu Steel Designation + Product delivery condition Stahlbezeichnung + Lieferzustand
40	66	100x100x4.0x12000	9165	ISK97172	S355J2H

B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Analiza wytopu [%] /Chemical composition [%] /Chemische Zusamensetzung [%]														
	C C71	Mn C72	Si C73	P C74	S C75	Cr C76	Ni C77	Cu C78	Al C79	Mo C80	N, C81	Ti C82	V C83	Nb C84	CEV C85
ISK97172	0,15	0,88	0,015	0,010	0,005	0,01	0,02	0,02	0,024	0,001	0,004	0,001	0,001	0,025	0,29

Poz Itm Poz	Wytop Heat Schmelzen B07	Id odcinka probnego Id of the sample Id des Probenabschnittes C00	Polozenie odcinka probnego Location of the sample Lage des Probenabschnittes C02	Zginanie Bandt. Fallvers.	Wyrazna lub umowna granica plastycznosci Yield or proof strength Streck- oder Dehngrenze Re[MPa] C11	Wytrzymalosc na rozciaganie Tensile strenght Zufgestigekeit Rm[MPa] C12	Wydluzenie po rozerwaniu Elongation after fracture Bruchdehnung A C13 5,65 %	Próba udarowa Impact test Kerbshlagarbeit Joule: Pozycja Probenlage Position C40	1 C42	2 C42	3 C42	War.Srednia Mean value Mittelwert C43	w bei in [°C] C03	Uwagi Remarks Bemerkungen
1	ISK97172	2404333	L	-	376	501	28,9		---	---	---	---	---	

Z01 Potwierdza sie, ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order
Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen

Z05 **certyfikat/certificate/zertifikat TUV Thuringen Nr 0090-CPR-0704 date: 26.06.2019 / DOP 305/2011**
B13 dokladna waga na awizie wysylkowym / a detailed weight is listed on an advice note / genaues Gewicht aus dem Versandavis

CE
14
0090
S355J2H-KZ-19
Z04

DZIAŁ KONTROLI JAKOŚCI
i LABORATORIÓW
Andrzej Orszulka
Podpis
Z02/Z03

* L = Lings/Longitudinal/Podluznie
T =quer/transverse/poprzecznie

QD-261-QI-DKJ-10-3

A02 Swiadectwo odbioru 3.1
Inspection certificate 3.1
Abnahmeprufzeugnis 3.1
PN EN 10204:2006

24281259000

A04 GRUPA KAPITAŁOWA WĘGLOKOKS HUTA POKÓJ PROFILE

46/24/03140/000 — A03 Numerdokumentu/Document number/ Bescheinigungsnummer

2024-07-01 — Z02 Data wystawienia/ Date of issue/ Datum der Ausstelung

Huta Pokój Profile Sp. z o. o.
A01 41-709 Ruda Slaska
ul. Gen. Hallera 70

Dzial Kontroli Jakosci i Laboratoriów
A05 wystawiajacy dokument/ Originator of the document/Aussteller der Bescheinigung

B06 Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet:
1. Znak wytwórni/Producer sign/Zeichen des Herstellewerkes
2. Znak kontroli/Control sign/Zeichen den Werkssachverstandigen
3. Gatunek, wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelzennummer

MORIS SP. Z O.O.
41-503 CHORZOW
UL.WIEJSKA 27
A06 Zamawiajacy/Customer/Besteller

3140 — Do awizo/Dispatch/ Zu lieferanziege
2024-06-28 — z dnia/from/vom
DJE EX43 — Sr.transportu/Abnahmotransport/ Locomotion

Kszt. prostokatny
B01 Wyrób/Product/Erzeugnis

4500034324 — A07 Nr Zamówienia/Order No/Bestellung Nr
2024-06-12
46/24/02397 — A08 Nr naszego zlecenia/Unsere Auftrags-Nr/Manuf.Order-No

PN-EN 10219-1:2007 PN-EN 10219-2:2019-07 — PN-EN 10204-3.1

B04 Warunki dostawy/Terms of deliverance/Lieferbedingunge

Pozycja Item Position	B08 Ilosc[szt] Quant.[pcs] Anzahl[stc]	B09 Wymiary wyrobu [mm] Product Dimensions [mm] Masse des Erzeugnisses [mm]	B13 Masa rzeczyw Actual mass Ist-Masse	B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	B02+B04 Oznaczenie stali+stan dostawy wyrobu Steel Designation + Product delivery condition Stahlbezeichnung + Lieferzustand
10	9	150x100x4.0x12000	1580	ISK97171	S355J2H
10	9	150x100x4.0x12000	1580	ISK97172	S355J2H

B07 Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Analiza wytopu [%] /Chemical composition [%] /Chemische Zusamensetzung [%]														
	C C71	Mn C72	Si C73	P C74	S C75	Cr C76	Ni C77	Cu C78	Al C79	Mo C80	N_2 C81	Ti C82	V C83	Nb C84	CEV C85
ISK97171	0,15	0,87	0,014	0,010	0,006	0,01	0,02	0,02	0,023	0,001	0,004	0,001	0,001	0,024	0,30
ISK97172	0,15	0,88	0,015	0,010	0,005	0,01	0,02	0,02	0,024	0,001	0,004	0,001	0,001	0,025	0,29

Poz Itm Poz	Wytop Heat Schmelzen B07	Id odcinka probnego Id of the sample Id des Probenabschnittes C00	Polozenie odcinka probnego Location of the sample Lage des Probenabschnittes C02	Zginanie Bandt. Fallvers.	Wyrazna lub umowna granica plastycznosci Yield or proof strength Streck- oder Dehngrenze Re[MPa] C11	Wytrzymalosc na rozciaganie Tensile strenght Zufgestigekeit Rm[MPa] C12	Wydluzenie po rozerwaniu Elongation after fracture Bruchdehnung A C13 5,65 %	Próba udarowa Impact test Kerbshlagarbeit Joule: Pozycja Probenlage Position C40	1 C42	2 C42	3 C42	War.Srednia Mean value Mittelwert C43	w bei in [°C] C03	Uwagi Remarks Bemerkungen
1	ISK97171	2404197	L	-	399	548	24,5		---	---	---	---	---	
2	ISK97172	2404199	L	-	367	573	23,0		---	---	---	---	---	

Z01 Potwierdza sie, ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order
Die Lieferung entspricht den Bestellbedingungen

Z05 **certyfikat/certificate/zertifikat TUV Thuringen Nr 0090-CPR-0704 date: 26.06.2019 / DOP 305/2011**

B13 ~~dokladna waga na awizie wysylkowym / a detailed weight is listed on an advice note / genaues Gewicht aus dem Versandavis~~

CE
14
0090
S355J2H-KZ-19
Z04

DZIAŁ KONTROLI JAKOŚCI
I LABORATORIÓW
Andrzej Orszulka
Podpis

Z02/Z03

* L = Lings/Longitudinal/Podluznie
T =quer/transverse/poprzecznie

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 22.06.2024 A03 Nr / No. 85844543 615505E378

A06.1 Zamawiający : Purchaser: Besteller:	Z06
MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ **Ul. Wiejska 27** **41-503 Chorzów**	CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania wydanego przez TÜV NORD wg norm: EN ISO 9001 EN ISO 14001 ISO 45001 Numery rejestracyjne certyfikatów: 04 100 977486 04 104 977486 AC090 126/0334/50/2013
A06.2 Adres wysyłkowy: Delivery address: Versandadresse	
MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ **Ul. Wiejska 27** **41-503 Chorzów**	

A07 Nr zamówienia klienta Purchase order number Kundenbestellnummer	A08 Nr zlecenia, przydziału Order no. Werksauftragsnummer	A10 Nr dowodu dostawy No. of delivery note Verandanzeige nr	A11 Nr wagonu, samochodu Car no. Wagon nr.
4300010701-WAGONY	**6350764**	**85844543**	**48885395**

WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG

Kod wyrobu / Product code / Produktcode **30113378** **PL_80X80X8_S355J2_12,00+AR**

B01, B09-B11,B04, C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt

Wyrob/Product/Product: **Kątowniki prostowany S355J2 /Angles straight S355J2 /gerichteter Winkelstahl S355J2**
Wymiar/Dimensions/Dimensions: **80X80X8 12,00 m**
Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren:
Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: **Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguß**
Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:

B03			B02	B07	B08	B13	B14
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm	Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm	Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortekennzeichnung	Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	Liczba sztuk Number of pieces Stuckzahl	Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]	Stopień przerobu Reduction ratio Umformungsgrad
PN-EN 10021 PN-EN 10025-1	PN-EN 10025-2	PN-EN 10056-1 PN-EN 10056-2	S355J2+AR	615505	3	8242.000	

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

B07 Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	B07.1 Nr partii Batch number Partie Nr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %
615505	615505E378	0,13	1,28	0,23	0,014	0,009	0,06	0,07	0,15	0,026	0,016	0,008

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Alm %	Ca %	As %	Bq/g	Nb %	Zr %	O %	Sb %
0,044	0,002	0,0004	0,031	0,38	0,0087	0,001	0,024	0,0020	0,005	0,00	0,003	0,002		0,003

~~BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN~~

Test	Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1											
	C11 R_e (R_{02}) [MPa]	C12 R_m [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Brucheinschnurung Z [%]	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%]	B05 Kwalifikacyjna obróbka (cieplna) próbek Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten	C16 R_m / R_e	(Re,rzecz./Re,nom.) (Re,act./Re,nom.) (Re,ist./Re,nenn.)	C17 Współczynnik użebrowania Relative rib area Bezogene Rippenflache f_r	C18 Masa 1 mb Mass per meter run Metergewicht [kg]	C19 Próba zginania Bend test Biegen test	C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch
1	382	510	31,6									
2	394	526	32,6									
3	382	520	37,1									
4												
5												
6												
7												
8												

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 22.06.2024 A03 Nr / No. **85844543 615505E378**

BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN

Test	C30 Pomiar twardości HBW Hardness HBW Brinnelharte HBW PN-EN ISO 6506-1	Próba udarnościowa Charpy impact Kerbschlagarbeit PN-EN ISO 148-1							Informacje uzupełniające Supplementary information Ergänzende Angaben	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger
	C31 Twardość w stanie dostawy Hardness in delivery state Brinnelharte Lieferzustand	C40 C42 KV [J]	C40 C42 KU [J]	C40 C42 KCV [J/cm²]	C40 C42 KCU [J/cm²]	C40 C42 KCU2A [J/cm²]	C41 Szerokość próbki do badań Width of test piece Probenbreite	C44 Temp [°C]	C02 Kierunek pobierania próbek Direction of the sample Lage des Probenabschnittes	C50 Próba spęczania Upsetting test Stauchprobe PN-H - 04411	D51 Odwęglenie Decarburisation Entkohlung [mm] PN-EN ISO 3887
1		124,0						- 20 C			
2		129,0						- 20 C			
3		152,0						- 20 C			

D52 PRÓBA HARTOWNOŚCI HRC / JOMINY HRC RESULTS / HARTBARKEIT TEST PN-EN ISO 642

Test	Odległości od czoła (mm) / Distance (mm) /																					
	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	20	25	30	35	40	45	50
1																						
2																						
3																						

D53 WTRĄCENIA NIEMETALICZNE / INCLUSION RATING / NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE

Method / Data	PN-H-04510								ASTM E45							DIN 50602
	Oznaczenie wtrąceń / Type of inclusion															
Test	TL	KK	KP	TP	KN	S	AT	AA	AT	AH	BT	BH	CT	CH	DT	DH	K
1																	
2																	
3																	

D54 BADANIA STRUKTURY / STRUCTURE TEST / STRUKTUR TEST

Rodzaj badania / Type of test	Makrostruktura / Macrostructure / Makrostruktur PN-H-04501								Mikrostruktura / Microstructure / Mikrostruktur PN-H-04504							
	Numer wzorca / Template number								Numer skali / Scale number							
Test	I	II	III	IV	V	VI	VII	VII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
1																
2																
3																

D55 INNE BADANIA / OTHER TESTS / ANDERE PRUFUNGEN AM ERZEUGNIS

Rodzaj badania / Type of test/	Metoda / Method	Test 1	Test 2	Test 3
Wielkość ziarna / Grain size / Korngrösse	PN-EN ISO 643			
Przegrzewność / Susceptibility to overheating/ Überhitzungsempfindlichkeit	PN-EN ISO 643			
Pasmowość / Banding / Zeiligkeit	PN-H-04504			

Z07 Dodatkowy komentarz / Additional commentary / Zusatzliches Kommentar

Klasa jakosci powierzchni / Surface quality classes / Oberflachenguteklassen

Z04 Z05 Cechowanie znakiem CE , Informacje uzupełniające / CE marking , Supplementary information /CE Zeichen , Erganzende Angaben

CE	Etykieta CE Zamierzone zastosowanie: Konstrukcje metalowe lub konstrukcje metalowo-betonowe Deklarujemy, że wyrób jest zgodny z zamówieniem. Nr certyfikatu 0758-CPR-003 wydany przez PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	CE label Intended uses: Steel constructions or steel-concrete combined constructions. We declare the product is acc. to the order. Certificate no. 0758-CPR-003 issued by PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	Deklaracja właściwości użytkowych CE6/19 (wersja 2) Declaration of Performance CE6/19 (version 2)

Numer partii odnosi się do gatunku/normy / Batch number related to grade/norm / die Partiennummer bezieht sich auf Sorte/norm

Z01
Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
The producer guarantees that the delivery goods are in accordance with the conditions of the order.
Der Hersteller erklart, dass gelieferte Produkte den Auftragsbedingungen entsprechn.

Z08 Nr rejestrowy/Registered Number/Registrierungsnummer - BDO 000003392

Z02.2, Z03

Kontrola jakości
Quality Control Office
Qualitatskontrolle

ODDZIAŁ NADZORU JAKOŚCI
Mistrz Zmiany
Andrzej Kurp

Andrzej Kurp

UPE 360

SWT
STAHLWERK THÜRINGEN

A01 Stahlwerk Thüringen GmbH
A05 Quality Assurance Department
Kronacher Straße 6
07333 Unterwellenborn
Germany

A08 Our Order No.: 20032094
A07 Your Order No.: 450003972

B02 Quality: S355J2+M
according to: EN 10025-2/2019

A03 Certificate No. 276/5-2024
Advice No. 800177273

A02 Inspection Certificate 3.1

according to EN 10204:2004/3.1

SWT

A04
A06

Moris sp.z.o.o.
ul. Wiejska 27
PL-41-503 Chorzów

Pos. A10	Heat No. B07	Section B01	According to	Length B09	Pieces B08	Weight B13
8	200058	UPE 360	EN 10365	12.000 mm	6	4.405 kg
17	200220	HE 400A	EN 10365	12.000 mm	6	8.905 kg

Heat Analysis [%]

Heat No. B07	C C71	Si C72	Mn C73	P C74	S C75	N C76	Al C77	Nb C78	V C79	Cr C80
max	0,22	0,25	1,60	0,030	0,030					0,29
min		0,14								
200058	0,09	0,18	1,39	0,012	0,009	0,010	0,014	0,040	0,009	0,07
200220	0,09	0,20	1,48	0,017	0,016	0,009	0,018	0,041	0,009	0,09

Heat Analysis [%]

Heat No. B07	Cu C81	Ni C82	Mo C83	Ti C84	CEV C93
max	0,55	0,42	0,11		0,48
min					
200058	0,17	0,10	0,05	0,021	0,37
200220	0,27	0,14	0,04	0,024	0,39

Tensile test (ISO 6892-1)

Heat No. B07	Yield stress [N/mm2] C11	Tensile strength [N/mm2] C12	Elongation $5.65\sqrt{S_0}$ [%] C13	C14
max		630		
min	345	470	22,0	
200058	428	526	30,0	
200220	439	526	31,0	

Z03 Works inspector
René Merbach

Z02 06.05.2024

Z04

UK CA
UK 0836
24
032 UK CPR 2022-01-01 SWT

CE
0769
24
032 CPR 2020-10-01 SWT

SWT
STAHLWERK THÜRINGEN

A03 Certificate No. 276/5-2024
Advice No. 800177273

A02 Inspection Certificate 3.1

according to EN 10204:2004/3.1

SWT

A01 Stahlwerk Thüringen GmbH
A05 Quality Assurance Department
Kronacher Straße 6
07333 Unterwellenborn
Germany

A04
A06
Moris sp.z.o.o.
ul. Wiejska 27
PL-41-503 Chorzów

A08 Our Order No.: 20032094
A07 Your Order No.: 450003972

B02 Quality: S355J2+M
according to: EN 10025-2/2019

Impact test (ISO 148-1)

Heat No.	Type/Shape	Direction	Temperature	Requirement 1,2,3/M	1 [J]	2	3	M
B07	C40/C41	C02	C03		C42	C42	C42	C43
200058	KV 450	L	-20 °C	19 / 27	134	134	80	116
200220	KV 450	L	-20 °C	19 / 27	89	128	135	117

Z01

- electric arc melting
- ladle refined, fine grained and fully killed

Material number: 1.0577

Surface condition according to DIN EN 10163-3, class C, subclass 1

Material for galvanization. Si: 0.14% - 0.25%

General technical terms of delivery for hot rolled structural steel products: EN 10025-1
Intended uses: Welded, bolted and riveted structures
Expressed as indicated in the DoP:
Tolerances / Tensile strength / Yield strength / Elongation
Impact strength / Weldability / Durability

Tolerances on dimensions and shape:
HE / IPE / UB / UC / UBP / HP according to EN 10034
UPN / UPE / PFC according to EN 10279

We hereby declare that the products we make were checked for radioactive components and that they are free from radioactive contaminations in compliance with the requirements of the steel construction standard EN 1090-1.

We confirm herewith that the delivered material complies with the terms of the order.

Z03 Works inspector
René Merbach

Z02 06.05.2024

Z04

UK CA
UK 0836
24
032 UK CPR 2022-01-01 SWT

CE
0769
24
032 CPR 2020-10-01 SWT

CSN
Companhia Siderúrgica Nacional

SWT STAHLWERK THÜRINGEN

DECLARATION OF PERFORMANCE
in acc. with EU-regulation 305/2011, Annex III

No. 032 UK-CPR 2022-01-01 SWT

1. Unique identification code of the product-type:

Hot rolled constructional steel products: 1.0577

2. Type, batch or serial number or any other element allowing identification of the construction products as required under Article 11(4):

Section S355J2 according to EN 10025-2

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

Welded, bolted and riveted structures

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

Stahlwerk Thüringen GmbH
Kronacher Straße 6
D-07333 Unterwellenborn
E-Mail: info@stahlwerk-thueringen.de

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

System 2+

6. In case of the declaration of performance concerning a construction product covered by a harmonised standard:

Notified factory production control certification body No. 0836

British Board of Agrément
Bucknalls Lane
Watford
Hertfordshire WD25 9BA

performed the initial inspection of the manufacturing plant and of factory production control and the continuous surveillance, assessment and evaluation of factory production control and issued the certificate of conformity of the factory production control.

CSN
Companhia Siderúrgica Nacional

SWT STAHLWERK THÜRINGEN

7. Declared performance:

Essential characteristic	Performance				Harmonised technical specification
Tolerances on dimensions	HE / IPE / UB / UC HP / HD / UBP		according to EN 10034:1993		EN 10025-1:2004
	UPN / UPE / PFC		according to EN 10279:2000		
Yield strength	Nominal thickness (mm)		Values		
	>	≤	min (MPa)		
		16	355		
	16	40	345		
Tensile strength	Nominal thickness (mm)		Values		
	≥	≤	min (MPa)	max (MPa)	
	3	100	470	630	
Elongation $L_0 = 5{,}65\sqrt{S_0}$	Nominal thickness (mm)		Values		
	≥	≤	min (%)		
	3	40	22		
Impact strength	Nominal thickness (mm)		Values		
	>	≤	min (J)		
		100	27 at -20°C		
Weldability CEV	Nominal thickness (mm)		Values		
	>	≤		max (%)	
		30		0,45	
	30	40		0,47	
Durability	Nominal thickness (mm)		Values		
	>	≤		max (%)	
		30		C*: 0,20 Mn: 1,60 P: 0,030 S: 0,030 Si: 0,55	Cu: 0,55 Ni: 0,42 Cr: 0,29 Mo: 0,11
	* For nominal thickness > 30 mm max. 0,22 % C				

8. The performance of the product identified in points 1 and 2 is in conformity with the declared performance in point 7.

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:

Unterwellenborn, 01th of January 2022

i.A.

.....

Udo Wicke
Quality Manager
Stahlwerk Thüringen GmbH

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Pilsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 15.06.2024 A03 Nr / No. **85836075 615315E416**

A06.1
Zamawiający :
Purchaser:
Besteller:

MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
Ul. Wiejska 27
41-503 Chorzów

A06.2
Adres wysyłkowy:
Delivery address:
Versandadresse

MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
Ul. Wiejska 27
41-503 Chorzów

Z06

CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania wydanego przez TÜV NORD wg norm:
EN ISO 9001
EN ISO 14001
ISO 45001
Numery rejestracyjne certyfikatów:
04 100 977486
04 104 977486
AC090 126/0334/50/2013

A07 Nr zamówienia klienta / Purchase order number / Kundenbestellnummer	A08 Nr zlecenia, przydziału / Order no. / Werksauftragsnummer	A10 Nr dowodu dostawy / No. of delivery note / Verandanzeige nr	A11 Nr wagonu, samochodu / Car no. / Wagon nr.
4300010583-WAGONY	**6340110**	**85836075**	**48802674**

WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG

Kod wyrobu / Product code / Produktcode **30148416** **PG_24,0_S355J2_6,00_NN_P_Y+M**

B01, B09-B11,B04, C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt

Wyrob/Product/Product: **Pręty gładkie S355J2 /Round bars S355J2 /Rundstahl S355J2**
Wymiar/Dimensions/Dimensions: **24,00 mm 6,00 m**
Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren:
Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: **Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguß**
Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:

B03			B02	B07	B08	B13	B14
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm	Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm	Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortekennzeichnung	Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	Liczba sztuk Number of pieces Stuckzahl	Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]	Stopień przerobu Reduction ratio Umformungsgrad
PN-EN 10021 **PN-EN 10025-1**	**PN-EN 10025-2** **EN 10025-2**	**PN-EN 10060**	**S355J2+M**	**615315**	**2**	**4372.000**	**56,6**

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

B07 Nr wytopu / Heat number / Schmelze-nr	B07.1 Nr partii / Batch number / Partie Nr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %
615315	**615315E416**	**0,17**	**1,08**	**0,20**	**0,013**	**0,010**	**0,06**	**0,08**	**0,16**	**0,024**	**0,017**	**0,008**

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Alm %	Ca %	As %	Bq/g	Nb %	Zr %	O %	Sb %
0,002	**0,002**	**0,0003**	**0,029**	**0,38**	**0,0084**	**0,001**	**0,022**	**0,0022**	**0,005**	**0,00**	**0,002**	**0,001**		**0,003**

~~BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN~~

Test	Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1											
	C11 R_e (R_{02}) [MPa]	C12 R_m [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Brucheinschnurung Z [%]	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%]	B05 Kwalifikacyjna obróbka (cieplna) próbek Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten	C16 R_m / R_e	($R_{e,rzecz.}$/$R_{e,nom.}$) ($R_{e,act.}$/$R_{e,nom.}$) ($R_{e,ist.}$/$R_{e,nenn.}$)	C17 Współczynnik użebrowania Relative rib area Bezogene Rippenflache f_r	C18 Masa 1 mb Mass per meter run Metergewicht [kg]	C19 Próba zginania Bend test Biegen test	C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch
1	380	532	30,0									
2	377	529	30,3									
3	384	536	29,6									
4												
5												
6												
7												
8												

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 15.06.2024 A03 Nr / No. **85836075 615315E416**

BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN

Test	C30 Pomiar twardości HBW Hardness HBW Brinnelharte HBW PN-EN ISO 6506-1	Próba udarnościowa Charpy impact Kerbschlagarbeit PN-EN ISO 148-1							Informacje uzupełniające Supplementary information Erganzende Angaben	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger
	C31 Twardość w stanie dostawy Hardness in delivery state Brinnelharte Lieferzustand	C40 C42 KV [J]	C40 C42 KU [J]	C40 C42 KCV [J/cm²]	C40 C42 KCU [J/cm²]	C40 C42 KCU2A [J/cm²]	C41 Szerokość próbki do badań Width of test piece Probenbreite	C44 Temp [°C]	C02 Kierunek pobierania próbek Direction of the sample Lage des Probenabschnittes	C50 Próba spęczania Upsetting test Stauchprobe PN-H - 04411	D51 Odwęglenie Decarburisation Entkohlung [mm] PN-EN ISO 3887
1		130,0						- 20 C		Pozytyw	
2		129,0						- 20 C		Pozytyw	
3		136,0						- 20 C		Pozytyw	

D52 PRÓBA HARTOWNOŚCI HRC / JOMINY HRC RESULTS / HARTBARKEIT TEST PN-EN ISO 642

Test	Odległości od czoła (mm) / Distance (mm) /																					
	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	20	25	30	35	40	45	50
1																						
2																						
3																						

D53 WTRĄCENIA NIEMETALICZNE / INCLUSION RATING / NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE

Method / Data	PN-H-04510								ASTM E45								DIN 50602
	Oznaczenie wtrąceń / Type of inclusion																
Test	TL	KK	KP	TP	KN	S	AT	AA	AT	AH	BT	BH	CT	CH	DT	DH	K
1																	
2																	
3																	

D54 BADANIA STRUKTURY / STRUCTURE TEST / STRUKTUR TEST

Rodzaj badania / Type of test	Makrostruktura / Macrostructure / Makrostruktur PN-H-04501								Mikrostruktura / Microstructure / Mikrostruktur PN-H-04504							
	Numer wzorca / Template number								Numer skali / Scale number							
Test	I	II	III	IV	V	VI	VII	VII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
1																
2																
3																

D55 INNE BADANIA / OTHER TESTS / ANDERE PRUFUNGEN AM ERZEUGNIS

Rodzaj badania / Type of test/	Metoda / Method	Test 1	Test 2	Test 3
Wielkość ziarna / Grain size / Korngrösse	PN-EN ISO 643			
Przegrzewność / Susceptibility to overheating/ Überhitzungsempfindlichkeit	PN-EN ISO 643			
Pasmowość / Banding / Zeiligkeit	PN-H-04504			

Z07 Dodatkowy komentarz / Additional commentary / Zusatzliches Kommentar

Klasa jakosci powierzchni / Surface quality classes / Oberflachenguteklassen

B WG.PN-EN ISO 9443

Z04 Z05 Cechowanie znakiem CE , Informacje uzupełniające / CE marking , Supplementary information /CE Zeichen , Erganzende Angaben

CE	Etykieta CE Zamierzone zastosowanie: Konstrukcje metalowe lub konstrukcje metalowo-betonowe Deklarujemy, że wyrób jest zgodny z zamówieniem. Nr certyfikatu 0758-CPR-002 wydany przez PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	CE label Intended uses: Steel constructions or steel-concrete combined constructions. We declare the product is acc. to the order. Certificate no. 0758-CPR-002 issued by PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	Deklaracja właściwości użytkowych CE2/19 (wersja 1) Declaration of Performance CE2/19 (version 1)

Numer partii odnosi się do gatunku/normy / Batch number related to grade/norm / die Partiennummer bezieht sich auf Sorte/norm

Z01
Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
The producer guarantees that the delivery goods are in accordance with the conditions of the order.
Der Hersteller erklart, dass gelieferte Produkte den Auftragsbedingungen entsprechn.

Z08 Nr rejestrowy/Registered Number/Registrierungsnummer - BDO 000003392

Z02.2, Z03

Kontrola jakości
Quality Control Office
Qualitatskontrolle

MALGORZATA NOCON

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 23.03.2024 A03 Nr / No. **85744079 615139E475**

A06.1 Zamawiający : Purchaser: Besteller:	**MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ Ul. Wiejska 27 41-503 Chorzów**	Z06 CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania wydanego przez TÜV NORD wg norm: EN ISO 9001 EN ISO 14001 ISO 45001 Numery rejestracyjne certyfikatów: 04 100 977486 04 104 977486 AC090 126/0334/50/2013
A06.2 Adres wysyłkowy: Delivery address: Versandadresse	**MORIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ Ul. Wiejska 27 41-503 Chorzów**	

A07 Nr zamówienia klienta / Purchase order number / Kundenbestellnummer	A08 Nr zlecenia, przydziału / Order no. / Werksauftragsnummer	A10 Nr dowodu dostawy / No. of delivery note / Verandanzeige nr	A11 Nr wagonu, samochodu / Car no. / Wagon nr.
4300009094-WAGONY	**6210459**	**85744079**	**47819767**

WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG

Kod wyrobu / Product code / Produktcode **30148475** **PG_36,0_S355J2_6,00_NN_P_Y+M**

B01, B09-B11,B04, C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt

Wyrob/Product/Product: **Pręty gładkie S355J2 /Round bars S355J2 /Rundstahl S355J2**
Wymiar/Dimensions/Dimensions: **36,00 mm 6,00 m**
Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren:
Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: **Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguß**
Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:

B03			B02	B07	B08	B13	B14
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm	Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm	Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortekennzeichnung	Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	Liczba sztuk Number of pieces Stuckzahl	Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]	Stopień przerobu Reduction ratio Umformungsgrad
PN-EN 10021 PN-EN 10025-1	**PN-EN 10025-2 EN 10025-2**	**PN-EN 10060**	**S355J2+M**	**615139**	**12**	**26022.000**	**25,2**

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

B07 Nr wytopu / Heat number / Schmelze-nr	B07.1 Nr partii / Batch number / Partie Nr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %
615139	**615139E475**	**0,18**	**1,10**	**0,20**	**0,014**	**0,007**	**0,07**	**0,07**	**0,16**	**0,026**	**0,016**	**0,008**

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Alm %	Ca %	As %	Bq/g	Nb %	Zr %	O %	Sb %
0,002	**0,002**	**0,0002**	**0,032**	**0,40**	**0,0090**	**0,001**	**0,025**	**0,0018**	**0,005**	**0,00**	**0,003**	**0,002**		**0,003**

~~BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN~~

Test	Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1											
	C11 R_e (R_{02}) [MPa]	C12 R_m [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Brucheinschnurung Z [%]	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%]	B05 Kwalifikacyjna obróbka (cieplna) próbek Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten	C16 R_m / R_e	($R_{e,rzecz.}$/$R_{e,nom.}$) ($R_{e,act.}$/$R_{e,nom.}$) ($R_{e,ist.}$/$R_{e,nenn.}$)	C17 Współczynnik użebrowania Relative rib area Bezogene Rippenflache f_r	C18 Masa 1 mb Mass per meter run Metergewicht [kg]	C19 Próba zginania Bend test Biegen test	C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch
1	394	540	28,8									
2	391	537	29,1									
3	398	544	28,4									
4												
5												
6												
7												
8												

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk	A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen	Z02.1 Data/Date/Datum
CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** **INSPECTION CERTIFICATE 3.1** **ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** PN-EN 10204	Zawiercie 23.03.2024 A03 Nr / No. **85744079 615139E475**

BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN

Test	C30 Pomiar twardości HBW Hardness HBW Brinnelharte HBW PN-EN ISO 6506-1	Próba udarnościowa Charpy impact Kerbschlagarbeit PN-EN ISO 148-1							Informacje uzupełniajace Supplementary information Erganzende Angaben	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger
	C31 Twardość w stanie dostawy Hardness in delivery state Brinnelharte Lieferzustand	C40 C42 KV [J]	C40 C42 KU [J]	C40 C42 KCV [J/cm²]	C40 C42 KCU [J/cm²]	C40 C42 KCU2A [J/cm²]	C41 Szerokość próbki do badań Width of test piece Probenbreite	C44 Temp [°C]	C02 Kierunek pobierania próbek Direction of the sample Lage des Probenabschnilles	C50 Próba spęczania Upsetting test Stauchprobe PN-H - 04411	D51 Odwęglenie Decarburisation Entkohlung [mm] PN-EN ISO 3887
1		101,0						- 20 C		Pozytyw	
2		85,0						- 20 C		Pozytyw	
3		104,0						- 20 C		Pozytyw	

D52 PRÓBA HARTOWNOŚCI HRC / JOMINY HRC RESULTS / HARTBARKEIT TEST PN-EN ISO 642

Test	Odległości od czoła (mm) / Distance (mm) /																					
	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	20	25	30	35	40	45	50
1																						
2																						
3																						

D53 WTRĄCENIA NIEMETALICZNE / INCLUSION RATING / NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE

Method / Data	PN-H-04510								ASTM E45								DIN 50602
	Oznaczenie wtrąceń / Type of inclusion																
Test	TL	KK	KP	TP	KN	S	AT	AA	AT	AH	BT	BH	CT	CH	DT	DH	K
1																	
2																	
3																	

D54 BADANIA STRUKTURY / STRUCTURE TEST / STRUKTUR TEST

Rodzaj badania / Type of test	Makrostruktura / Macrostructure / Makrostruktur PN-H-04501								Mikrostruktura / Microstructure / Mikrostruktur PN-H-04504							
	Numer wzorca / Template number								Numer skali / Scale number							
Test	I	II	III	IV	V	VI	VII	VII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
1																
2																
3																

D55 INNE BADANIA / OTHER TESTS / ANDERE PRUFUNGEN AM ERZEUGNIS

Rodzaj badania / Type of test/	Metoda / Method	Test 1	Test 2	Test 3
Wielkość ziarna / Grain size / Korngrösse	PN-EN ISO 643			
Przegrzewność / Susceptibility to overheating/ Überhitzungsempfindlichkeit	PN-EN ISO 643			
Pasmowość / Banding / Zeiligkeit	PN-H-04504			

Z07 Dodatkowy komentarz / Additional commentary / Zusatzliches Kommentar

Klasa jakosci powierzchni / Surface quality classes / Oberflachenguteklassen

B WG.PN-EN ISO 9443

Z04 Z05 Cechowanie znakiem CE , Informacje uzupełniające / CE marking , Supplementary information /CE Zeichen , Erganzende Angaben

CE	Etykieta CE Zamierzone zastosowanie: Konstrukcje metalowe lub konstrukcje metalowo-betonowe Deklarujemy, że wyrób jest zgodny z zamówieniem. Nr certyfikatu 0758-CPR-002 wydany przez PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	CE label Intended uses: Steel constructions or steel-concrete combined constructions. We declare the product is acc. to the order. Certificate no. 0758-CPR-002 issued by PRÜSTELLE FÜR BETONSTAHL PROF. DR.-ING. G.REHM GmbH	Deklaracja właściwości użytkowych CE2/19 (wersja 1) Declaration of Performance CE2/19 (version 1)

Numer partii odnosi się do gatunku/normy / Batch number related to grade/norm / die Partiennummer bezieht sich auf Sorte/norm

Z01
Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
The producer guarantees that the delivery goods are in accordance with the conditions of the order.
Der Hersteller erklart, dass gelieferte Produkte den Auftragsbedingungen entsprechn.

Z08 Nr rejestrowy/Registered Number/Registrierungsnummer - BDO 000003392

Z02.2, Z03

Kontrola jakości
Quality Control Office
Qualitatskontrolle

CMC POLAND Sp. z o.o.
ODDZIAŁ NADZORU JAKOŚCI
Mielrz Zmiany
Paweł Tokarczyk

Paweł Tokarczyk

HEA 120

A01
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: **1002178946**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 15.12.2017

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: AM COMMERCIAL SECTIONS SA
Purchaser: 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
Besteller: 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG

A06.2
Adres wysyłkowy: NYSTAL S.A. 402929
Address: 40-155 KATOWICE Polska / Poland / Polen
Versandadresse: KONDUKTORSKA, 14

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	11/DG/17/11/01/NYS	PL/277839653/17-10765422	10765422/000022	62794133	SCZ07080 / SCZ88RY
	ORDER: 11/DG/17/11/01/NYS	LOT: KATOWICE		PREBON: 1100503810/22	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: EURONORM 53-62
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: EN 10025-2:2004
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: EN 10034:1993

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 120 A długość: 12100,00 mm gat.stali: S235JR+ M
Heavy I-beams HE 120 A length: 12100,00 mm steel grade: S235JR+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
724535	2 / 40	9,820 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	2 / 40	9,820 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
724535	0,15	0,80	0,196	0,007	0,013	0,05	0,03	0,016	0,003	0,0060	0,001	0,001	0,002	0,001	0,004	0,001	0,002	0,0005			0,29

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	D73 A [%]	Re/Rm	R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. °C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
724535	308,0		451,0		32,6	0,68							
724535	303,0		449,0		32,3	0,67							

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Główny Specjalista
ds. Certyfikacji Wyrobów i Dokumentacji Kontrolnej wyroby długie
Zdzisław Kopiński

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.:
AMDG-2/01-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0038
Wyrób zgodny z Rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady (UE).
The product conforms to Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council.
Das Produkt entspricht Verordnung (EU) Nr.305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates.

Z.04
CE
06
1436-CPD-0001
1436

A01
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: 1002178946

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 15.12.2017

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: AM COMMERCIAL SECTIONS SA
Purchaser: 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
Besteller: 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG

A06.2
Adres wysyłkowy: NYSTAL S.A. 402929
Address: 40-155 KATOWICE Polska / Poland / Polen
Versandadresse: KONDUKTORSKA, 14

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	11/DG/17/11/01/NYS	PL/277839653/17-10765422	10765422/000023	62794133	SCZ07080 / SCZ88RY
	ORDER: 11/DG/17/11/01/NYS	LOT: KATOWICE		PREBON: 1100503810/23	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EURONORM 53-62	EN 10025-2:2004	EN 10034:1993

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 120 A długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+ M
Heavy I-beams HE 120 A length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
712011	1 / 10	2,420 t
722603	1 / 10	2,430 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	2 / 20	4,850 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
712011	0,15	1,44	0,201	0,009	0,004	0,05	0,02	0,017	0,020	0,0103	0,002	0,001	0,024	0,001	0,003	0,001	0,001	0,0003			0,40
722603	0,16	1,42	0,233	0,012	0,005	0,05	0,03	0,021	0,023	0,0076	0,003	0,001	0,033	0,001	0,006	0,001	0,001	0,0003			0,41

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	A [%]	D73 Re/Rm	R02/Rm	C41 Szer.próbki / Pr.width / Probebreite KV [mm]	C44. Temp. °C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia / avarage test / Mittelwert
712011	392,0		551,0		30,5	0,71		7,5	-20	81,0	88,0	62,0	77,0
722603	410,0		552,0		29,3	0,74		7,5	-20	126,0	106,0	136,0	123,0
722603	410,0		554,0		31,1	0,74		7,5	-20	130,0	87,0	112,0	110,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Główny Specjalista ds. Certyfikacji Wyrobów i Dokumentacji Kontrolnej wyroby długie
Zdzisław Kopiński

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0577 Wyrób zgodny z Rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady (UE).
The product conforms to Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council.
Das Produkt entspricht Verordnung (EU) Nr.305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates.

Z.04
CE
06
1436-CPD-0001
1436

A01
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: 1002178946

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 15.12.2017

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: AM COMMERCIAL SECTIONS SA
Purchaser: 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
Besteller: 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG

A06.2
Adres wysyłkowy: NYSTAL S.A. 402929
Address: 40-155 KATOWICE Polska / Poland / Polen
Versandadresse: KONDUKTORSKA, 14

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	11/DG/17/11/01/NYS	PL/277839653/17-10765422	10765422/000044	62794133	SCZ07080 / SCZ88RY
	ORDER: 11/DG/17/11/01/NYS	LOT: KATOWICE		PREBON: 1100503810/44	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: EURONORM 53-62
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: EN 10025-2:2004
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: EN 10034:1993

B02-B03 B09-B11
Dwuteowniki ciężkie HE 120 B długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+ M
Heavy I-beams HE 120 B length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
723067	1 / 15	4,830 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	1 / 15	4,830 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
723067	0,14	1,43	0,193	0,011	0,008	0,04	0,03	0,014	0,024	0,0063	0,002	0,001	0,029	0,001	0,003	0,001	0,001	0,0002			0,39

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	C12 R02 [Mpa]	C13 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
723067	360,0		504,0		28,6	0,71		10,0	-20	134,0	182,0	168,0	161,0
723067	371,0		510,0		27,6	0,73		10,0	-20	149,0	156,0	167,0	157,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Główny Specjalista
ds. Certyfikacji Wyrobów i Dokumentacji Kontrolnej wyroby długie
Zdzisław Kopiński

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.:
AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0577
Wyrób zgodny z Rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady (UE).
The product conforms to Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council.
Das Produkt entspricht Verordnung (EU) Nr.305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates.

Z.04
CE
08
1436-CPD-0001
1436

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Ul.Samsonowicza 2
27- 400 Ostrowiec Św.
Polska

CE
1458
C22KP nr 1458/WPC/02/2013

ŚWIADECTWO ODBIORU / INSPECTION CERTIFICATE
3.1 według/acc. to PN-EN 10204

Wagon Nr/No:

Norma / Standard
PN-EN 10025-2:2007
PN-EN 10034:1996 + Ap1:1999

Zamawiający / Customer
NYSTAL S.A.
KONDUKTORSKA 14
40-155 KATOWICE
ŚLĄSKIE Poland

Odbiorca / Consignee
NYSTAL S.A.
KONDUKTORSKA 14
40-155 KATOWICE
ŚLĄSKIE Poland

Ostrowiec Św. 21.05.2014
Dostawa/Delivery 23957069
Zlec.Prod./Prod.No 73525841
Zamówienie/Cust.No 67/05/T/2014
Waga dostawy [KG] 23.306

Dane materiału/Material data		Skład Chemiczny/Chemical Analysis														Własności mech./Mechanical properties						
Opis Materiału Material	Nr wytopu Cast	C % %	Mn % %	Si % %	P % %	S % %	Cu % %	Cr % %	Ni % %	Mo %	V % %	N % %	Ceq % %	Ti % %	Al % %	Re rr MPa	Rm rz MPa	A5 %	KV1(-20) J	KV2(-20) J	KV3(-20) J	KV(-20)Av J
S355 J2 +AR IPE140 L.12.1 M	HO514054	0.10	1.35	0.21	0.016	0.019	0.25	0.12	0.10	0.02	0.074	0.006	0.3911	0.003	0.0032	444	555	32.2	93.5	102.9	82.3	93
S235/S275 JR+AR IPE140 L.12.1M	HO514338	0.09	0.88	0.17	0.013	0.012	0.21	0.13	0.09	0.02	0.002	0.009	0.2871	0.002		324	445	40.2				
S235/S275 JR+AR IPE160 L.12.1M	HO514484	0.08	0.90	0.20	0.017	0.025	0.26	0.19	0.12	0.02	0.003	0.009	0.2979	0.020		313	427	38.6				
S235/S275 JR+AR HEB140 L.12.1M	HO514710	0.09	0.90	0.19	0.013	0.017	0.22	0.11	0.10	0.02	0.003	0.009	0.2879	0.019		328	451	35.0				

Uwagi/Remarks:

CELSA HO zaświadcza, że opisane materiały odpowiadają warunkom zamówienia klienta/
certify that the material described above complies with the terms of the order

Dyrektor ds. Jakości ZWW / Steel Division Quality Director
Stanisław Klusek

UPN 180

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 **Nr: 1002881215**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 14.01.2021

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **AM COMMERCIAL SECTIONS SA**
Purchaser: **4221 ESCH-SUR-ALZETTE** **Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg**
Besteller: **66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG**

A06.2
Adres wysyłkowy: **ArcelorMittal Distribution Solution Poland SKLAD DABROWA 401914**
Address: **41-303 DABROWA GÓRNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **UL ROZDZIENSKIEGO, 16**

A07	Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia/Poz Manuf. Order No/Pos Auftrag No/Pos	Dowód dostawy Delivery Note Lieferschein Nr	Nr środka transportu Number of transport Transportmittel-Nr
	11/7281/11/K/W-DG/2020	PL/277839653/20-10939282	**10939282/000003**	**63557074**	**KOLJS50 / KOL2GM4**

ORDER: 11/7281/11/K/W-DG/2020 **LOT: DABROWA GÓRNICZA** PREBON: 1100612110/3

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: **EN 10025-1:2004**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: **EN 10025-2:2019**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: **EN 10365:2017 and EN10279:2000**

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie UPN 180 długość: 9100,00 mm gat.stali: S355J2+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
014483	**3 / 60**	**12,090 t**

Razem/Total/Gesamtbetrag **3 / 60** **12,090 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
014483	0,15	1,25	0,168	0,015	0,005	0,02	0,02	0,011	0,022	0,0048	0,007	0,011	0,012	0,001		0,001	0,001	0,0003			0,37

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	A [mm]	C13 A [%]	Re/Rm	R02/Rm	D73 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C41 Temp. ^0C	C44. C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
014483	366,0		530,0		30,2	0,69		7,5	-20	106,0	114,0	98,0	106,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.:
AMDG-2/09-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0577
Wyrób budowlany oznakowany znakiem CE zgodnie z rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady UE.
Construction product CE marked in accordance with Regulation No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of the EU
Ein Bauprodukt, das mit dem CE-Zeichen gemäß

Z.04
CE
06
1436-CPR-0001
1436

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 **Nr: 1002881215**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 14.01.2021

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **AM COMMERCIAL SECTIONS SA**
Purchaser: **4221 ESCH-SUR-ALZETTE** **Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg**
Besteller: **66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG**

A06.2
Adres wysyłkowy: **ArcelorMittal Distribution Solution Poland SKLAD DABROWA 401914**
Address: **41-303 DABROWA GÓRNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **UL ROZDZIENSKIEGO, 16**

A07	Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia/Poz Manuf. Order No/Pos Auftrag No/Pos	Dowód dostawy Delivery Note Lieferschein Nr	Nr środka transportu Number of transport Transportmittel-Nr
	11/7281/11/K/W-DG/2020	PL/277839653/20-10939282	**10939282/000004**	**63557074**	KOLJS50 / KOL2GM4
	ORDER: 11/7281/11/K/W-DG/2020	**LOT: DABROWA GÓRNICZA**		PREBON: 1100612110/4	

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	**EN 10025-2:2019**	**EN 10365:2017 and EN10279:2000**

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie UPN 180 długość: 9100,00 mm gat.stali: S235JR+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
034652	**3 / 60**	**11,850 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**3 / 60**	**11,850 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
034652	0,15	0,77	0,219	0,010	0,010	0,03	0,03	0,014	0,003	0,0070	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,0003			0,29

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07	C11		C12		C13	D73		C41	C44.	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit			
Wytop/Heat Charge	Re [Mpa]	R02 [Mpa]	Rm [Mpa]	A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	Temp. ^0C	Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
034652	286,0		464,0		35,1	0,62							

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2			Z.04
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie Quality Management – Longs Tsafrański Tomasz Szafrański		Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/01-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0038 Wyrób budowlany oznakowany znakiem CE zgodnie z rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady UE. Construction product CE marked in accordance with Regulation No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of the EU Ein Bauprodukt, das mit dem CE-Zeichen gemäß	CE 06 1436-CPR-0001 1436

A01
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 **Nr: 1001566503**

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 13.05.2015

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: ARCELORMITTAL COMMERCIAL SECTIONS S A
Purchaser: 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
Besteller: 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG

A06.2
Adres wysyłkowy: EKOINSTAL JAN KLUSKO I PARTNERZY S 405489
Address: 41-604 SWIETOCHLOWICE Polska / Poland / Polen
Versandadresse: ul.Sztygarska 28

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr wagonu / Wagon No / Wagon No
	05/1501014/15/AMCS EKOINSTAL	PL/277839653/15-10581545	10581545/000001	62080672	SD40699 / SD95708

ORDER: 05/1501014/15/AMCS EKOINS LOT: SWIETOCHLOWICE PREBON: 1100395697/1

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: **DIN 1026-1:2009**
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: **EN 10025-2:2004**
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: **DIN EN 10279:2000**

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie Ceownik zwykły U 180 długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+ M
Heavy channels U 180 length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
531140	2 / 36	9,680 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	2 / 36	9,680 t

C71-C92 **Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]**

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
531140	0,16	1,40	0,204	0,015	0,006	0,03	0,04	0,01	0,033	0,0059	0,003	0,001	0,032	0,001	0,002	0,001	0,002	0,0004			0,41

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	C12 R02 [Mpa]	C13 Rm [Mpa]	D73 A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
531140	380,0		549,0		30,6	0,69		7,5	-20	118,0	107,0	152,0	126,0
531140	377,0		548,0		30,6	0,69		7,5	-20	123,0	122,0	129,0	125,0

ZAZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

Wyroby walcowane ma gorąco wg.EN 10025-1
Przeznaczenie: Konstrukcje stalowe, budownictwo
Substancja regulowana: Nie określono parametrów
Trwałość: Nie określono parametrów
Spawalność: wg EN 1011-2
Deklaracja środowiskowa produktu: EPD-BFS-2010111-E
Poziom radioaktywności materiału:< 100Bq/kg

Hot rolled products of structural steels acc. EN 10025-1
Intended uses: Building constructions or civil engineering
Regulated substance: No performance determined
Durability: No performance determined
Weldability: according to EN 1011-2
Environmental product declaration: EPD-BFS-2010111-E
The radioactivity material:< 100Bq/kg
Warmgewalzte Baustahlprodukte nach EN 10025-1

C70 Proces wytwarzania stali/Steelmaking process/Stahlherstellungsverfahren - Proces konwertorowy./The converter process.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2

Główny Specjalista
ds. Certyfikacji Wyrobów i Dokumentacji
Kontrolnej wyrobu długie
Zdzisław Kopiński

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1
Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0577

CE
06
1436-CPD-0001
1436

Wystawił: Antoni Czechowski

A01
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

EN 10204 Nr: 1001566503

Z01.1
Dąbrowa Górnicza, 13.05.2015

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: ARCELORMITTAL COMMERCIAL SECTIONS S A
Purchaser: 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
Besteller: 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG

A06.2
Adres wysyłkowy: EKOINSTAL JAN KLUSKO I PARTNERZY S 405489
Address: 41-604 SWIETOCHLOWICE Polska / Poland / Polen
Versandadresse: ul.Sztygarska 28

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr wagonu / Wagon No / Wagon No
	05/1501014/15/AMCS EKOINSTAL	PL/277839653/15-10581545	10581545/000002	62080672	SD40699 / SD95708

ORDER: 05/1501014/15/AMCS EKOINS LOT: SWIETOCHLOWICE PREBON: 1100395697/2

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach: DIN 1026-1:2009
Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm: EN 10025-2:2004
Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm: DIN EN 10279:2000

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie Ceownik zwykły U 140 długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+ M
Heavy channels U 140 length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+ M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
520590	1 / 25	4,800 t
Razem/Total/Gesamtbetrag	1 / 25	4,800 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
520590	0,19	1,36	0,175	0,013	0,011	0,04	0,03	0,01	0,040	0,0064	0,003	0,000	0,036	0,001	0,005	0,001	0,001	0,0006			0,43

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat Charge	C11 Re [Mpa]	C12 R02 [Mpa]	C13 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki Pr.width Probebreite KV [mm]	C44. Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
520590	404,0		542,0		31,1	0,75		7,5	-20	106,0	110,0	97,0	104,0
520590	380,0		540,0		29,9	0,70		7,5	-20	109,0	108,0	110,0	109,0

Wyroby walcowane ma gorąco wg.EN 10025-1 — Hot rolled products of structural steels acc. EN 10025-1
Przeznaczenie: Konstrukcje stalowe, budownictwo — Intended uses: Building constructions or civil engineering
Substancja regulowana: Nie określono parametrów — Regulated substance: No performance determined
Trwałość: Nie określono parametrów — Durability: No performance determined
Spawalność: wg EN 1011-2 — Weldability: according to EN 1011-2
Deklaracja środowiskowa produktu: EPD-BFS-2010111-E — Environmental product declaration: EPD-BFS-2010111-E
Poziom radioaktywności materiału:< 100Bq/kg — The radioactivity material:< 100Bq/kg
Warmgewalzte Baustahlprodukte nach EN 10025-1

C70 Proces wytwarzania stali/Steelmaking process/Stahlherstellungsverfahren - Proces konwertorowy./The converter process.

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitatserklarung: Der Hersteller dekliert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2

Główny Specjalista
ds. Certyfikacji Wyrobów i Dokumentacji
Kontrolnej wyroby długie
Zdzisław Kopiński

Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/09-CPR-13-1
Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des Produkttyps: 1.0577

CE
06
1436-CPD-0001
1436

Wystawił: Antoni Czechowski

UPN80

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617
ArcelorMittal Poland S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1

PN-EN 10204 Nr: **1003074154**

Z011
Dąbrowa Górnicza, 07.12.2021

ArcelorMittal

A06.1
Zamawiający: **ArcelorMittal Poland SA**
Purchaser: **41-308 DABROWA GORNICZA** **Polska / Poland / Polen**
Besteller: **Al J Pilsudskiego 92 Al J Pilsudskiego 92**

A06.2
Adres wysyłkowy: **P** **13921**
Address: **Polska / Poland / Polen**
Versandadresse: **Kc**

A07	Nr zamówienia klienta / No of purchase order / No der Bestellung	Nr kontraktu / Contract No / Vertrag No	Nr zlecenia/Poz / Manuf. Order No/Pos / Auftrag No/Pos	Dowód dostawy / Delivery Note / Lieferschein Nr	Nr środka transportu / Number of transport / Transportmittel-Nr
	10/	PL/277839653/21-10985277	10985277/000065	63763703	SBE2921F / SMYPL76

PREBON: 1100635184/65

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach	Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm	Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm
EN 10025-1:2004	**EN 10025-2:2019**	**EN 10365:2017 and EN10279:2000**

B02-B03 B09-B11
Ceowniki ciężkie UPN 80 długość: 12100,00 mm gat.stali: S355J2+M
Heavy channels UPN 80 length: 12100,00 mm steel grade: S355J2+M

B07 Wytop/Heat/Charge	Paczki/Sztuki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck	B13 Tonaż/Weight/Gewicht
130155	**2 / 94**	**9,930 t**
Razem/Total/Gesamtbetrag	**2 / 94**	**9,930 t**

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]

B07 Wytop/Heat/Charge	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N_2	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H_2	CEV
130155	0,08	1,41	0,213	0,015	0,009	0,04	0,03	0,016	0,030	0,0114	0,003	0,044	0,050	0,020	0,002	0,001	0,001	0,0003			0,34

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

B07 Wytop/Heat/Charge	C11 Re [Mpa]	C11 R02 [Mpa]	C12 Rm [Mpa]	C13 A [mm]	C13 A [%]	D73 Re/Rm	D73 R02/Rm	C41 Szer.próbki / Pr.width / Probebreite KV [mm]	C44 Temp. ^0C	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit KV [J] Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia avarage test Mittelwert
130155	431,0		568,0		25,5	0,76		5,0	-20	105,0	83,0	86,0	91,0
130155	433,0	433,0	570,0		24,8	0,76	0,76	5,0	-20	81,0	73,0	83,0	79,0

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren — Country of Melt & Pour: POLAND.
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.
Konformitätserklärung: Der Hersteller deklariert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02 2
Zarządzanie Jakością – Wyroby Długie
Quality Management – Longs
Tomasz Szafrański

Deklaracja Właściwości Użytkowych No Declaration of Performance Nr / Leistungserklärung Nr
PL-MDG-209-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kennzeichen des Produkttyps: 0577
Wyrób budowlany oznakowany znakiem CE zgodnie z rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady UE
Construction product CE marked in accordance with Regulation No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of the EU
Ein Bauprodukt das mit dem CE-Zeichen gemäß Verordnung 305/2011 des Europäischen Parlaments und des EU-Rates versehen ist

Z04
CE
04
1436-CPR-0001
1436

UNP 120

A01	A02	Z02	A04
ArcelorMittal Ostrava a.s. **Vratimovská 689** **707 02 Ostrava-Kunčice** **Česká republika** **TEL.: +420-595682303**	**INSPECTION CERTIFICATE** **"3.1"** **EN 10204:2004**	Ostrava,11.01.2019 A03 Document No. **1000834379**	ArcelorMittal

A07	Purchaser's Order No. and/or Item No. 12/ZW19000936		
A08	Manufacturer's Job No. 1481 44195 0 8	A10 Delivery Advise No. 8101037171/ 000010 14/19/001133	A06 Customer/consignee **Thyssenkrupp Materials Poland S.A.** **ul. Grudziadzka 159** **87-100 Torun** **Poland**
A09	Supplier's Order No. 3100375655/70		

Product, Dimensions, Steel designation, Condition, Terms of Delivery, Any supplementary requirements:

B01,B02,B03,B04,B05,B09
CHANNELS U-120 acc.to DIN 1026-1:2000 Length 6100 mm + 100 /- 0 Quality S355J2+M+(GAL) acc.to EN 10025-2:2004

B13	Actual weight	4.926,000 KG

C71 Chemical Analysis of Liquid Alloy (%)

B07 Heat No.	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0.2	>0 <1.6	>0,14 <0,25	>0 <0.025	>0 <0.025		>0 <0.55									Pieces	Bunches
14111K	H	0	0.16	1.31	0.188	0.011	0.011	0.002	0.11	0.04	0.06	0.01	< 0.001	0.044	0.0002	< 0.001	0.03		2

B07 Heat No.	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]
14111K	H	0	0.002	0.006	0.0028	0.41

1 Continuation see Attachment

5 Test results			2 Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2017											4 Charpy impact test acc.to EN ISO 148-1:2017				
Heat No.	C00 Specimen No.	C02	C11 Yield or proof limit	C12 Tensile strength	C13 Elongation A5									C03 Test temperature (°C)	C40 KV2 C41 5.00			
					A5									°C	C04 min	C04 max	J (J/cm2)	
	C04 Regulation		>355	>470 <630	22.0									-20.00	13.5			
															C43	C42		
14111K	20541397	0	425	585	23.6													
14111K	20541398	0												-20.00	46	46	42	50

1 Continuation see Attachment

6 Bend test according to EN ISO 7438:2016	
C52	Bend Test
C53	Rebend test

Environmental product declaration: EPD-BFS-20130094-IBG1-EN

C93 The mass activity ionizing radiation value in liquid alloy analysis does not exceed 100 Bq/kg. B06, Z04

Z01 The Manufacturer confirms that such Product is in duly compliance with Order's requirements, the Purchase Contract's requirements and that it has been tested in duly compliance with technical requirements

Designed for the following application:
Civil and machina engineering
Intended to be used in welded, bolted and riveted structures
Weldability:
Guaranteed through karbon equivalent(Cev)
Performance expressed as indicated in the Declaration of Performance
Dengerous substance: No performance determined

1020
06
DoP No. AMOS-2/09-CPR-13-1

EN 10025-1

D01The inspection and the test were caried out on the delivered product or on a product test unit.

Z02, Z03,A05

ArcelorMittal
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
IČ: 45193258
017

Issued of inspection document

WORKS INSPEKTOR
IDENTIFICATION No. 14
Zdeněk Podešva
PHONE: +420 595682303

replaces seal and signature

Issued by: Ilona Filipková

Liste des indications des champs selon la norme EN 10168 et leur traduction.
Seznam označení polí v EN 10168 a jejich příslušné překlady.
Verzeichnis der Feldbezeichnungen gemäss der Norm EN 10168 und ihre Übersetzung.

Signe numérique / Číselný znak / Numerisches Zeichen	Marquage des champs, Označení pole, Feldbezeichnung		
	French	Česky	German
1	Suite ci-joint	Pokračování v příloze	Fortsetzung in der Anlage
2	Essai de traction selon EN ISO 6892-1:2017	Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2017	Zugversuch gm. EN ISO 6892-1:2017
3	Essai de dureté selon EN ISO 6506-1:2005	Zkouška tvrdosti dle EN ISO 6506-1:2005	Härteprüfung gm. EN ISO 6506-1:2005
4	Essai de flexion par choc selon EN ISO 148-1:2017	Zkouška rázem v ohybu dle EN ISO 148-1:2017	Schlagbiegeversuch gm. EN ISO 148-1:2017
5	Résultats d'essais	Výsledky zkoušek	Prüfungsergebnisse
6	Essai de pliage selon EN ISO 7438:2016	Zkouška ohybem dle EN ISO 7438:2016	Biegeversuch gm. EN ISO 7438:2016
A01	Usine du fabricant	Výrobní závod	Herstellerwerk
A02	Type de document de contrôle	Druh dokumentů kontroly	Art der Prüfdokumente
A03	Numéro de document	Číslo dokumentu	Dokument-Nr.
A04	Marque du producteur	Značka výrobce	Herstellerzeichen
A05	Auteur du document de contrôle	Vystavovatel dokumentu kontroly	Aussteller des Prüfdokumentes
A06	Acheteur/destinataire	Odběratel/příjemce	Abnehmer/Empfänger
A07	Numéro de la commande du client ou numéro du poste de commande	Číslo objednávky odběratele popřípadě číslo položky	Bestell-Nr. des Abnehmers, bzw. Posten-Nr.
A08	Numéro de la commande de l'usine du fabricant	Číslo zakázky výrobce	Herstellerauftrags-Nr.
A09	Numéro de la commande de fournisseur	Číslo objednávky dodavatele	Lieferantenauftrags-Nr.
A10	Avis de livraison No.	Číslo dodacího návěští	Lieferungs-Aviso Nr.
B01	Produit	Výrobek	Erzeugnis
B02	Désignation de l'acier	Označení oceli	Stahlbezeichnung
B03	Exigences supplémentaires	Jakékoliv doplňující požadavky	Jede Zusatzanforderung
B04	Etat de produit au moment de livraison	Stav výrobku při dodání	Lieferzustand des Erzeugnisses
B05	Traitement (thermique) de référence des échantillons	Referenční (tepelné) zpracování vzorků	Referenzbehandlung (Wärmebehandlung) von Proben
B06	Marquage des produits	Značení výrobků	Erzeugnismarkierung
B07	Numéro de la coulée	Číslo tavby	Schmelz-Nr.
B08	Nombre de piéces, faisceaux	Kusy, svazky	Stücke, Bunde
B09	Dimensions du produit	Rozměry výrobku	Erzeugnismaße
B12	Masse théorique	Teoretická hmotnost	Theoretisches Gewicht
B13	Masse réelle	Skutečná hmotnost	Ist-Gewicht
C00	Identification de l'échantillon	Číslo vzorku	Probe-Nr.
C02	Orientation des échantillons (0-longitudinal, 1 -transversal)	Směr zkušebních vzorků, těles (0 -podélný, 1 -příčný)	Probenrichtung (0 - länglich, 1 - querdurch)
C03	Température d'essai(°C)	Zkušební teplota (°C)	Prüftemperatur (°C)
C04	Prescription	Předpis	Vorschrift
C05	Numéro d' identification de rouleau	ID svitku	Rolle-Nr.
C11	C11 Limite apparente ou limite élastique conventionnelle (MPa)	C11 Výrazná nebo smluvní mez kluzu (MPa)	C11 Ausgeprägte oder vertragliche Dehngrenze (MPa)
C12	C12 Résistance á la traction (MPa)	C12 Pevnost v tahu (MPa)	C12 Zugfestigkeit (MPa)
C13	C13 Allongement (%)	C13 Tažnost (%)	C13 Bruchdehnung (%)
C14	Agt[%]	Agt[%]	Agt[%]
C30	Méthode d'essai	Zkušební postup	Prüfverfahren
C31	Valeurs individuelles	Jednotlivé hodnoty	Einzelwerte
C32	Valuers moyenne	Průměrná hodnota	Mittelwert
C40	Forme de l'échantillon	Tvar zkušebního tělesa	Probekörperform
C41	Largeur de l'échantillon	Šírka zkušebního tělesa	Probekörperbreite
C42	Valeurs individuelles	Jednotlivé hodnoty	Einzelwerte
C43	Valeur moyenne	Průměrná hodnota	Mittelwert
C50	Contraction	Kontrakce	Einschnürung
C51	Rapport Rm/Re	Poměr Rm/Re	Verhältnis Rm/Re
C52	Essai de pliage	Zkouška ohybem	Biegeversuche
C53	Essai de pliage- dépliage	Zpětný ohyb	Rückbiegeversuch
C54	Surface relative de nervure fr	Vztažná plocha žebra fr	Bezogene Rippenfläche fr
C55	kg/m	kg/m	kg/m
C56	Re act/Re nom	Re act/Re nom	Re ist/Re nenn
C57	Rapport Re/Rm	Poměr Re/Rm	Verhältnis Re/Rm
C58	C58 Traction Fe (kN)	C58 Tažná síla Fe (kN)	C58 Zugkraft Fe (kN)
C59	C59 Traction Fm (kN)	C59 Tažná síla Fm (kN)	C59 Zugkraft Fm (kN)
C60	C60 Surface réelle de section (mm2)	C60 Skutečná průřezová plocha (mm2)	C60 Tatsächliche Querschnittsfläche (mm2)
C61	C61 Surface nominale de section (mm2)	C61 Jmenovitá průřezová plocha (mm2)	C61 Nennwert der Querschnittsfläche (mm2)
C70	Mode de production de l'acier (0 -Convertisseur á oxygéne-coulée continue)	Způsob výroby oceli (0 -kyslíkový proces-kontislitek)	Stahlherstellungsverfahren (O-Sauerstoffverfahren-kontinuierlich gegossenes Strangguss)
C71	Analyse chimique de la coulée (%)	Tavební chemická analýza (%)	Schmelzanalyse (%)
C93	Valeur de l'activité de masse du rayonnement ionisant dans l'analyse de la coulée ne dépasse pas 100 Bq/kg.	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.	Massenaktivitätswert der ionisierenden Strahlung in der Schmelzanalyse übersteigt nicht 100 Bq/kg.
D01	Le contrôle et les essais ont été réalisés sur le produit fourni ou sur l'unité d'essai du fabricant.	Kontrola a zkoušky byly provedeny na dodávaném výrobku nebo výrobní zkušební jednotce.	Kontrolle und Prüfungen wurden am gelieferten Produkt oder an der Produktionsprüfeinheit durchgeführt.
Z01	Le fabricant confirme que ce produit est conforme aux exigences de la commande, du contrat d'achat et qu'il a été soumis aux essais selon les exigences techniques de la commande.	Výrobce potvrzuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem objednávky, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.	Der Hersteller bestätigt, daß dieses Produkt mit den Anforderungen der Bestellung und des Kaufvertrages konform ist und dass es in Übereinstimmung mit den technischen Anforderungen der Bestellung geprüft und kontrolliert wurde.
Z02	Date d'émission et validation	Datum vydání a ověření platnosti	Datum der Ausstellung und der Bestätigungsbeglaubigung
Z03	Timbre du contrôleur	Razítko zástupce kontroly	Stempel des (der) Abnahmebeauftragten
Z04	Marquage CE	Označení CE	CE-Zeichen
Z05	Représentant autorisé du client	Pověřený zástupce odběratele	Beauftragter Vertreter des Abnehmers

A01
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303
FAX.: +420-595682114

A02
INSPECTION CERTIFICATE
"3.1"
EN 10204:2004

Z02
Ostrava,11.01.2019

A03
A04

Document No.
1000834379

A04
ArcelorMittal

B07 Heat No.	ID	B07 Heat No.	ID	B07 Heat No.	ID
14111K	8123024542				
14111K	8123024543				

Z02, Z03,A05

ArcelorMittal
ArcelorMittal Ostrava a.s.
Vratimovská 689, 707 02 Ostrava-Kunčice
IČO 45193258
017

WORKS INSPEKTOR
IDENTIFICATION No. 14
Zdeněk Podešva
PHONE: +420 595682303

replaces seal and signature
Issued by: Ilona Filipková

U 400

A01
Liberty Ostrava a.s.
Vratimovská 689/117
719 00 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303

A02
INSPECTION CERTIFICATE "3.1" EN 10204:2004

Z02
Ostrava,25.11.2019

A03 Document No.
1000918080

A04
LIBERTY

A07	Purchaser's Order No. and/or Item No. 11/8253/10/K/K-DG/2019
A08	Manufacturer's Job No. 1481 43165 0 9
A09	Supplier's Order No. 3100414334/30

A10 Delivery Advise No.
8101116753/ 000010 14/19/031779

A06 Customer/consignee
ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTION POLAND SP. Z O. O.
ul. STALOWA 1
40-610 KATOWICE
Poland

Product, Dimensions, Steel designation, Condition, Terms of Delivery, Any supplementary requirements:

B01,B02,B03,B04,B05,B09
CHANNELS U-100 acc.to EN 10365:2017 Length 12.100 mm + 100 mm / - 0 mm Quality S355J2+M acc.to EN 10025-2:2004

B13	Actual weight	9.808,000 KG

C71 Chemical Analysis of Liquid Alloy (%)

B07 Heat No.	Test type	C70	C [%]	MN [%]	SI [%]	P [%]	S [%]	N [%]	CU [%]	NI [%]	CR [%]	MO [%]	V [%]	AL [%]	B [%]	TI [%]	NB [%]	B08	
			>0 <0.2	>0 <1.6	>0,14 <0,25	>0 <0.025	>0 <0.025		>0 <0.55									Pieces	Bunches
22799K	H	0	0.17	1.31	0.192	0.018	0.012	0.003	0.07	0.04	0.08	0.01	< 0.001	0.047	0.0002	< 0.001	0.03		2

B07 Heat No.	Test type	C70	AS [%]	SN [%]	CA [%]	CEV [%]
22799K	H	0	0.003	0.003	0.0028	0.41

1 Continuation see Attachment

5 Test results			2 Tensile test acc.to EN ISO 6892-1:2017											4 Charpy impact test acc.to EN ISO 148-1:2017				
Heat No.	C00 Specimen No.	C02	C11 Yield or proof limit	C12 Tensile strength	C13 Elongation A5									C03 Test temperature (°C)	C40 KV2 C41 5.00			
					A5									°C	C04 min	C04 max	J (J/cm2)	
	C04 Regulation		>355	>470 <630	22.0									-20.00	13.5			
															C43	C42		
22799K	20600610	0	397	587	24.1													
22799K	20600612	0												-20.00	31	26	14	52

1 Continuation see Attachment

6 Bend test according to EN ISO 7438:2016

C52	Bend Test
C53	Rebend test

C93 The mass activity ionizing radiation value in liquid alloy analysis does not exceed 100 Bq/kg. B06, Z04

Z01 The Manufacturer confirms that such Product is in duly compliance with Order´s requirements, the Purchase Contract´s requirements and that it has been tested in duly compliance with technical requirements

CE
1020
06
LO-L-SM-2/09-CPR-19-1
EN 10025-1

Designed for the following application:
Civil and machina engineering
Intended to be used in welded, bolted and riveted structures
Weldability:
Guaranteed through karbon equivalent(Cev)
Performance expressed as indicated in the Declaration of Performance
Dengerous substance: No performance determined

D01The inspection and the test were caried out on the delivered product or on a product test unit.

Z02, Z03,A05

LIBERTY
.....Liberty.Ostrava.a.s.
Vratimovská 689/117
719 00 Ostrava-Kunčice
IČ: 45193258
Issued without signature
017

WORKS INSPEKTOR
IDENTIFICATION No. 14
Zdeněk Podešva
PHONE: +420 595682303
---
replaces seal and signature
Issued by: Ilona Filipková

Liste des indications des champs selon la norme EN 10168 et leur traduction.
Seznam označení polí v EN 10168 a jejich příslušné překlady.
Verzeichnis der Feldbezeichnungen gemäss der Norm EN 10168 und ihre Übersetzung.

Signe numérique / Číselný znak / Numerisches Zeichen	Marquage des champs, Označení pole, Feldbezeichnung		
	French	Česky	German
1	Suite ci-joint	Pokračování v příloze	Fortsetzung in der Anlage
2	Essai de traction selon EN ISO 6892-1:2017	Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1:2017	Zugversuch gm. EN ISO 6892-1:2017
3	Essai de dureté selon EN ISO 6506-1:2005	Zkouška tvrdosti dle EN ISO 6506-1:2005	Härteprüfung gm. EN ISO 6506-1:2005
4	Essai de flexion par choc selon EN ISO 148-1:2017	Zkouška rázem v ohybu dle EN ISO 148-1:2017	Schlagbiegeversuch gm. EN ISO 148-1:2017
5	Résultats d'essais	Výsledky zkoušek	Prüfungsergebnisse
6	Essai de pliage selon EN ISO 7438:2016	Zkouška ohybem dle EN ISO 7438:2016	Biegeversuch gm. EN ISO 7438:2016
A01	Usine du fabricant	Výrobní závod	Herstellerwerk
A02	Type de document de contrôle	Druh dokumentů kontroly	Art der Prüfdokumente
A03	Numéro de document	Číslo dokumentu	Dokument-Nr.
A04	Marque du producteur	Značka výrobce	Herstellerzeichen
A05	Auteur du document de contrôle	Vystavovatel dokumentu kontroly	Aussteller des Prüfdokumentes
A06	Acheteur/destinataire	Odběratel/příjemce	Abnehmer/Empfänger
A07	Numéro de la commande du client ou numéro du poste de commande	Číslo objednávky odběratele popřípadě číslo položky	Bestell-Nr. des Abnehmers, bzw. Posten-Nr.
A08	Numéro de la commande de l'usine du fabricant	Číslo zakázky výrobce	Herstellerauftrags-Nr.
A09	Numéro de la commande de fournisseur	Číslo objednávky dodavatele	Lieferantenauftrags-Nr.
A10	Avis de livraison No.	Číslo dodacího návěští	Lieferungs-Aviso Nr.
B01	Produit	Výrobek	Erzeugnis
B02	Désignation de l'acier	Označení oceli	Stahlbezeichnung
B03	Exigences supplémentaires	Jakékoliv doplňující požadavky	Jede Zusatzanforderung
B04	Etat de produit au moment de livraison	Stav výrobku při dodání	Lieferzustand des Erzeugnisses
B05	Traitement (thermique) de référence des échantillons	Referenční (tepelné) zpracování vzorků	Referenzbehandlung (Wärmebehandlung) von Proben
B06	Marquage des produits	Značení výrobků	Erzeugnismarkierung
B07	Numéro de la coulée	Číslo tavby	Schmelz-Nr.
B08	Nombre de piéces, faisceaux	Kusy, svazky	Stücke, Bunde
B09	Dimensions du produit	Rozměry výrobku	Erzeugnismaße
B12	Masse théorique	Teoretická hmotnost	Theoretisches Gewicht
B13	Masse réelle	Skutečná hmotnost	Ist-Gewicht
C00	Identification de l'échantillon	Číslo vzorku	Probe-Nr.
C02	Orientation des échantillons (0-longitudinal, 1 -transversal)	Směr zkušebních vzorků, těles (0 -podélný, 1 -příčný)	Probenrichtung (0 - länglich, 1 - querdurch)
C03	Température d'essai(°C)	Zkušební teplota (°C)	Prüftemperatur (°C)
C04	Prescription	Předpis	Vorschrift
C05	Numéro d' identification de rouleau	ID svitku	Rolle-Nr.
C11	C11 Limite apparente ou limite élastique conventionnelle (MPa)	C11 Výrazná nebo smluvní mez kluzu (MPa)	C11 Ausgeprägte oder vertragliche Dehngrenze (MPa)
C12	C12 Résistance á la traction (MPa)	C12 Pevnost v tahu (MPa)	C12 Zugfestigkeit (MPa)
C13	C13 Allongement (%)	C13 Tažnost (%)	C13 Bruchdehnung (%)
C14	Agt[%]	Agt[%]	Agt[%]
C30	Méthode d'essai	Zkušební postup	Prüfverfahren
C31	Valeurs individuelles	Jednotlivé hodnoty	Einzelwerte
C32	Valuers moyenne	Průměrná hodnota	Mittelwert
C40	Forme de l'échantillon	Tvar zkušebního tělesa	Probekörperform
C41	Largeur de l'échantillon	Šírka zkušebního tělesa	Probekörperbreite
C42	Valeurs individuelles	Jednotlivé hodnoty	Einzelwerte
C43	Valeur moyenne	Průměrná hodnota	Mittelwert
C50	Contraction	Kontrakce	Einschnürung
C51	Rapport Rm/Re	Poměr Rm/Re	Verhältnis Rm/Re
C52	Essai de pliage	Zkouška ohybem	Biegeversuche
C53	Essai de pliage- dépliage	Zpětný ohyb	Rückbiegeversuch
C54	Surface relative de nervure fr	Vztažná plocha žebra fr	Bezogene Rippenfläche fr
C55	kg/m	kg/m	kg/m
C56	Re act/Re nom	Re act/Re nom	Re ist/Re nenn
C57	Rapport Re/Rm	Poměr Re/Rm	Verhältnis Re/Rm
C58	C58 Traction Fe (kN)	C58 Tažná síla Fe (kN)	C58 Zugkraft Fe (kN)
C59	C59 Traction Fm (kN)	C59 Tažná síla Fm (kN)	C59 Zugkraft Fm (kN)
C60	C60 Surface réelle de section (mm2)	C60 Skutečná průřezová plocha (mm2)	C60 Tatsächliche Querschnittsfläche (mm2)
C61	C61 Surface nominale de section (mm2)	C61 Jmenovitá průřezová plocha (mm2)	C61 Nennwert der Querschnittsfläche (mm2)
C70	Mode de production de l'acier (0 -Convertisseur á oxygéne-coulée continue)	Způsob výroby oceli (0 -kyslíkový proces-kontislitek)	Stahlherstellungsverfahren (O-Sauerstoffverfahren-kontinuierlich gegossenes Strangguss)
C71	Analyse chimique de la coulée (%)	Tavební chemická analýza (%)	Schmelzanalyse (%)
C93	Valeur de l'activité de masse du rayonnement ionisant dans l'analyse de la coulée ne dépasse pas 100 Bq/kg.	Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg.	Massenaktivitätswert der ionisierenden Strahlung in der Schmelzanalyse übersteigt nicht 100 Bq/kg.
D01	Le contrôle et les essais ont été réalisés sur le produit fourni ou sur l'unité d'essai du fabricant.	Kontrola a zkoušky byly provedeny na dodávaném výrobku nebo výrobní zkušební jednotce.	Kontrolle und Prüfungen wurden am gelieferten Produkt oder an der Produktionsprüfeinheit durchgeführt.
Z01	Le fabricant confirme que ce produit est conforme aux exigences de la commande, du contrat d'achat et qu'il a été soumis aux essais selon les exigences techniques de la commande.	Výrobce potvrzuje, že tento výrobek je v souladu s požadavkem objednávky, kupní smlouvy a byl zkoušen, kontrolován v souladu s technickými požadavky objednávky.	Der Hersteller bestätigt, daß dieses Produkt mit den Anforderungen der Bestellung und des Kaufvertrages konform ist und dass es in Übereinstimmung mit den technischen Anforderungen der Bestellung geprüft und kontrolliert wurde.
Z02	Date d'émission et validation	Datum vydání a ověření platnosti	Datum der Ausstellung und der Bestätigungsbeglaubigung
Z03	Timbre du contrôleur	Razítko zástupce kontroly	Stempel des (der) Abnahmebeauftragten
Z04	Marquage CE	Označení CE	CE-Zeichen
Z05	Représentant autorisé du client	Pověřený zástupce odběratele	Beauftragter Vertreter des Abnehmers

A01
Liberty Ostrava a.s.
Vratimovská 689/117
719 00 Ostrava-Kunčice
Česká republika
TEL.: +420-595682303
FAX.: +420-595682114

A02
INSPECTION CERTIFICATE "3.1" EN 10204:2004

Z02
Ostrava,25.11.2019

A03
A04

Document No.
1000918080

A04
LIBERTY

B07 Heat No.	ID	B07 Heat No.	ID	B07 Heat No.	ID
22799K	9111423546				
22799K	9111423547				

Z02, Z03,A05
LIBERTY
Liberty Ostrava a.s.
Vratimovská 689/117
719 00 Ostrava-Kunčice
IČ: 45193258
017

Issued by inspection document

WORKS INSPEKTOR
IDENTIFICATION No. 14
Zdeněk Podešva
PHONE: +420 595682303

replaces seal and signature
Issued by: Ilona Filipková

Ф219,1х14,2

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

EN ISO 14001 2010-2303009778 ISO 45001 2011-2303008/77

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

TÜV THÜRINGEN

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

ООВ ВНІП-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ (A02)
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1

No : 24B5537
Аркуш / Page 1 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 07.06.2024

(A13)
CE
08
NB Nr.0090
INTERPIPE NIKO TUBE LLC
DoP № S355J2H/1.0576
EN10210-1:2006

Вантажоодержувач/ Consignee (A06.1) UNITUBE Sp. z o . o. 47-120 - ul. Lubliniecka 7a , 47-120 Zawadzkie Poland	Контракт №/ Contract # (A07) COC24/1169 Заводське замовлення/Production order # (A08) 24-004760
Країна/ Country (A06.1) Poland	№ замовлення клієнта/ Customers ref # (A09) ZZ-96/04/24
Транспортний засіб/ Vehicle № BK8382HI/BK8238XT	

(B01,B02,B03) Стан постачання / Dellivery condition	Труби сталеві безшовні гарячекатані/Seamless steel hot-rolled pipes
	EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984
	E355+N/ P355NH TC1/ S355J2H/ St 52.0
	Труби обрізані під прямим кутом./Pipes are cut off under a right angle.
	Труби без ковпачків./Pipes without caps.
	Труби без покриття./Pipes without coatihg.

Додаткова інформація/Additional information
Завод сертифікований за PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) / The Mill is PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) certified.
Сертифікат Польського акредитованого сертифікаційного органу, що видав нацианальний сертифікат відповідності Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005./Certificate of the Polish accredited certification auhtority that issued the national certificate of conformity Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005.
UDT - сертифікат авторизації № M-245/5-23, дійсний до 2025-22-06./ UDT - authorization certificate M-245/5-23, valid until 2025-22-06.
AD2000 Merkblatt W4 including paragraph 7, September 2001.
Копії декларацій ТОВ "Інтерпайп Ніко Тьюб" розміщені на сайті www.interpipe.biz./Copies of the declarations of "Interpipe Niko Tube" LLC are available on the website www.interpipe.biz.

Термообробка/Heat treatment
Труби виготовлені шляхом гарячої деформації і нормалізовані при температурі 880... 1000 град., охолодження на повітрі./Pipes produced by Hot Forming followed by normalizing at the temperature 880 deg C to 1000 deg C cooled at air.

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD	(B09) Товщина стінки WT	(B010) Довжина Length -0/+0мм	(B11) Загальна довжина Total length	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross	нетто net
					мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
1	NK24-VR2-28136		1241672	2733	219.1	14.20	12.00-12.20	24,32	2	1699	1694
2	NK24-VR2-28137		1241672	2733	219.1	14.20	12.00-12.20	24,32	2	1699	1694

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24B5537
Аркуш / Page 2 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 07.06.2024

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD мм mm	(B09) Товщина стінки WT мм mm	(B010) Довжина Length -0/+0мм м m	(B11) Загальна довжина Total length м m	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross кг kg	нетто net кг kg
3	NK24-VR2-28138		1241672	2733	219.1	14.20	12.00-12.20	24,32	2	1723	1718
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		72,96	6	5121	5106
				Супровідний дерев'яний пакувальний матеріал / Accompanying packaging wooden material						27	
					РАЗОМ ВАНТАЖ/TOTAL CARGO					5148	
	NK24-VR2-28145		1241673	2740	219.1	17.50	11.00-11.50	22,67	2	1966	1961
5	NK24-VR2-28146		1241673	2740	219.1	17.50	11.00-11.50	22,76	2	1992	1987
6	NK24-VR2-28147		1241673	2740	219.1	17.50	11.00-11.50	22,90	2	2013	2008
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		68,33	6	5971	5956
				Супровідний дерев'яний пакувальний матеріал / Accompanying packaging wooden material						32	
					РАЗОМ ВАНТАЖ/TOTAL CARGO					6003	
7	NK24-VR2-28450		1241671	2817	273.0	10.00	12.00-12.20	24,24	2	1614	1609
8	NK24-VR2-28451		1241671	2817	273.0	10.00	12.00-12.20	24,34	2	1593	1588
9	NK24-VR2-28452		1241671	2817	273.0	10.00	12.00-12.20	24,34	2	1592	1587
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		72,92	6	4799	4784
				Супровідний дерев'яний пакувальний матеріал / Accompanying packaging wooden material						26	
					РАЗОМ ВАНТАЖ/TOTAL CARGO					4825	
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 9		**214,21**	**18**	**15891**	**15846**
				Супровідний дерев'яний пакувальний матеріал / Accompanying packaging wooden material						**85**	
						РАЗОМ ВАНТАЖ/TOTAL CARGO		**214,21**	**18**	**15976**	**15846**

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24B5537
Аркуш / Page 3 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 07.06.2024

(C71) **Хімічний склад по сертифікатним даним на заготівку в % /Heat analysis acc.to the billet manufacturer certificate %**

(B07.1) Номер плавки Heat #	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	Ti x1000	V x1000	Nb x1000	Al x1000	CEV x100
min	-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
max	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1241671	14.7	122.3	20	3	12	8.1	10.5	20.7	12	2	64	2	29	40
1241672	14.3	122.6	19	5	12	9.3	14.9	21.1	14	2	67	2	29	41
1241673	14.3	122.1	17.3	5	15	10.2	12.8	23.2	13	2	67	2	26	41

	C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15
на заготівку/Normative documentation for billets	ТУ №18-2023
Завод виробник/Plant - manufacturer	"Дніпросталь"/"MP"DNEPROSTEEL"LLC
(C70)	Сталь вироблена методом плавління в електродуговій печі з подальшим безперервним розливом. Сталь повністю розкислена та дрібнозерниста. Сталь розкислена алюмінієм. Заготовка виготовлена з чавуну та сталі на ТОВ «МЗ Дніпросталь» (ЄДРПОУ номер 33718431) за адресою: Україна, м. Дніпро, вул. Дніпросталівська 4/ The steel is produced by melting in an electric arc furnace followed by continuous casting. The steel is fully killed and fine-grained. The steel is killed with aluminium. The billet is made of cast iron and steel at "MP"DNEPROSTEEL"LLC (USREOU number 33718431) at the following address: 4, Dneprostalivska Str., Dnipro, Ukraine.
(C93-C99)	Не містить жодних матеріалів або компонентів, що походять з Росії, Білорусі, окупованих територій України (Крим, Донецька, Луганська, Херсонська, Запорізька області), Ірану, Сирії, Північної Кореї чи будь-якої іншої санкційної юрисдикції. Митний код: заготовка, одержана безперервним литтям, кругла, з нелегованої сталі, з масовою часткою вуглецю менш як 0,25 % - 720719/ Does not contain any materials or components originating from Russia, Belarus, the occupied territories of Ukraine (Crimea, Donetsk, Luhansk, Kherson, Zaporizhzhia regions), Iran, Syria, North Korea or any other sanctioned jurisdiction. Customs code: The billets produced by continuous casting, round, of unalloyed steel with a mass fraction of carbon less than 0.25% – 720719

(C72) **Результати контролю хімічного складу метала труб/Results of chemical analysis of pipes**

(B07.1) Номер плавки Heat #	Номер партії Lot#	(C00.1) зразок Test piece	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	Ti x1000	V x1000	Nb x1000	Al x1000	CEV x100
min			-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
max			-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1241671		1	16	121	20	3	9	8	9	20	11	2	61	1	30	41
		2	16	121	20	3	9	8	9	20	12	2	61	1	30	41
1241672		1	15	124	17	5	11	8	14	21	13	1	65	1	30	41
		2	15	123	17	5	11	8	14	21	13	1	65	1	30	41
1241673		1	16	122	17	5	15	10	12	22	12	1	68	1	27	42
		2	15	121	17	5	14	10	12	22	12	1	69	1	27	41

CEV	C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ (A02)
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1

No : 24B5537 (A03)
Аркуш / Page 4
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 07.06.2024

Результати випробувань труб - Test results for pipes

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 50	(C13) Відносне подовження Elongation 50 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1241671	2817	558	-	435	-	38,0	-	-	-	-	L	20		50

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 50	(C13) Відносне подовження Elongation 50 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1241672	2733	556	-	416	-	29,0	-	-	-	-	L		10	50
1241673	2740	585	-	469	-	29,0	-	-	-	-	L		10	50

L - Поздовжній зразок / Longitudinal specimen; T - Поперечний зразок / transverse specimen

Випробування на удар/Impact test ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(C00.1) Номер партії Lot#	(C02) Орієнтація зразка Spesimens orientation*	(C40) Тип надрізання, температура Type of notch, temperature	Норматив Norm	Випробування на удар (Ударна в 'язкість) Impact test (Impact strength) (C42) 1	(C42) 2	(C42) 3	(C43) сер.знач./av.	(C44) Площа зсуву Shear area	(C41) Ширина смугового зразка Width of stip specimen
				min	Дж	Дж	Дж	Дж	%	мм/mm
1241671	2817	T	KV -20°C	27	102	110	104	105,3		10x5

Випробування на удар/Impact test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(C00.1) Номер партії Lot#	(C02) Орієнтація зразка Spesimens orientation*	(C40) Тип надрізання, температура Type of notch, temperature	Норматив Norm	Випробування на удар (Ударна в 'язкість) Impact test (Impact strength) (C42) 1	(C42) 2	(C42) 3	(C43) сер.знач./av.	(C44) Площа зсуву Shear area	(C41) Ширина смугового зразка Width of stip specimen
				min	Дж	Дж	Дж	Дж	%	мм/mm
1241672	2733	T	KV -20°C	27	139	110	109	119,3		10x7.5
1241673	2740	T	KV -20°C	27	53	111	108	90,7		10x10

* L - поздовжній зразок/Longitudial spesimen; T - поперечний зразок/transverse spesimen

** Результати випробувань зменшених зразків перераховані на повнорозмірні/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

EN ISO 14001 2010420300776 ISO 45001 2011620300777

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)

ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24B5537
Аркуш / Page 5 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 07.06.2024

(C50,D55)

Інші види контролю / Other tests

Вид випробування/ Type of test	Параметри/ Criteria		Результати контролю/ Test results
Кільцеве розтягнення/ Ring tensil	За стандартом./As per Standard.	100%	Задовільно / Satisfactory
Випробування гідравлічним тиском/ Hydrostatic tes	10.0MPa / 10 sec / 219,1x17,5 10.0MPa / 10 sec / 219,1x14,2	100%	Задовільно / Satisfactory
Неруйнівний контроль тіла труби для твердження герметичності/Non-tructive testing of the pipe body to confirm the tightnes	Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection:/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній і внутрішній поверхні по ISO 10893-1 - 273,0x10,0./Longitudinal notch with depth 12,5% on external and internal surface acc. to ISO 10893-1 - 273,0x10,0.	100%	Задовільно / Satisfactory
Візуальний контроль/ Visual inspectio	Вироби піддавалися візуальному огляду і контролю розмірів. / Visual and dimensional test is satisfactory.	100%	Задовільно / Satisfactory
Контроль геометричних параметрів/ Dimensional inspectio	За стандартом./As per Standard.	100%	Задовільно / Satisfactory

(A04,B06)

Маркування фарбою/ Marking paint

{Логотип полный} EN 10210-1/EN 10210-2/EN 10297-1/EN 10216-3/DIN 1629 E355+N/P355NH TC1/S355J2H/St 52.0 N S {HEAT} {отметка приемщика} COC24/1169

(Z01)

Труби виготовлені і випробувані відповідно до вимог EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 і замовлення / Pipes were produced and inspected according to requirements of EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 and order's requirements

(A05,Z02,Z03)

Дата/Data	
07.06.2024	Підпис особи, відповідальної за видачу сертифікату /Signature of Certificate ispector Кананкова Н.О./Kanankova N.O.
INTERPIPE NIKO TUBE E5	

Вказівка в дужках відповідає кодам згідно EN 10168 /Indication in parentheses correspond to sttributes according to EN 10168.

(Z05)

Ваші пропозиції щодо поліпшення продукції просимо надсилати на ел.адресу / Please send Your proposals for improving the product by e-mail or fax or by phpne info@ nstp.interpipe.biz www.interpipe.biz Phone: +380 566-630-133 Fax: +380 566-639-379. e-mail: info@ua.interpipe.biz Phone: +38 (056)74-74-066 Fax: +38(056)770-20-01 Цей інспекційний сертифікат стосується лише перерахованої в ньому продукції. Неприпустимо внесення змін або інше неправомірне використання сертифіката. /This inspection certificateis only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution

A04

Tata Steel UK Limited
20" H.F.I Mill
Brenda Road
Hartlepool Cleveland UK TS25 2EG

A01
Telephone: + 44 (0) 1429 266611
Email: tubesalesUK@tatasteeleurope.com

INSPECTION CERTIFICATE
EN10204 Type 3.1

A02

Page No. 01 of 01

Date	08/03/24	Z02
Cert No.	280/2410/0677	A03
Del. Note		

Customer A06

UNITUBE SP. Z.O.O.

UL. LUBLINIECKA 7A
47-120 ZAWADZKIE
POLAND

CE UKCA
2814 0038
21 21

Quality Management System
Approved to ISO 9001

Tata Steel Ref.No. Sales GXC439419 Works 4774 A08

Customer Order No. P/O: ZZ-4/12/23 OF 01/DEC/23 A07

Product Description B01-B04
HYBOX 355 COLD FORMED WELDED STEEL CIRCULAR HOLLOW SECTIONS TO EN 10219 : 2006 GRADE S355J2H INCLUDING OPTIONS 1.4 + 1.5. CARBON EQUIVALENT 0.43 MAX. SELF COLOUR. MILL CUT ENDS.

FPC CERTIFICATE NUMBER 2814/CPR/LRQ0840080/A/B
FPC CERTIFICATE NUMBER 0038/CPR/LRQ0840080/A/B

MADE IN UK

L=Longitudinal T=Transverse B=Body W=Weld KV=Charpy V-Notch HV=Hardness Vickers(10Kg Load) DT=Drop Weight Tear Test

Item No.	Number of Pieces (B08)	Product Dimensions (mm) (B09-B12)	Cast/Heat No. (B07)	Pipe No.	Tensile Test C01 C02 C10	Yield Stress Re (N/mm2) C11	Tensile Strength Rm (N/mm2) C12	Elong A% 5.65 C13	Hydro Pressure (Bar) D02	Impact/Hardness Tests C01 C02	C40 C30 Test Type	Width (mm) C41	Temp (C) C03	Values J C42 C31	Ave J C43 C32	Steel Making Process C70 / Other Tests C50-C69 D02-D99
1	10 1	219.1MM OD X 8.00 MM 12.200-12.250 134.20M	7T29674) 7T29675)	1016222	B L	520	571	24		L B	KV	5.0	-20	72 79 69	73	STEELMAKE/COIL ROLL: TATA STEEL UK COUNTRY OF MELT AND POUR = UK FLATTENING TEST SATISFACTORY WELD SEAM 100% ULTRASONICALLY TESTED TO EN10246-8 & ENISO10893-11 LEVEL U5

********** END OF TEST CERTIFICATE **********

C71-C99 Analysis % Cast No.	C	SI	MN	P	S	CR	MO	NI	AL	B	CU	N	CA	NB	SN	TI	V	CEV
7T29674 LADLE	.07	.206	1.28	.018	.002	.038	.004	.023	.038	.0002	.038	.0052	.003	.030	.009	.018	.003	.30
7T29675 LADLE	.07	.162	1.29	.015	.004	.037	.004	.024	.033	.0002	.039	.0046	.002	.029	.010	.014	.003	.30

Code Numbers in accordance with EN 10168 (see overleaf).
Alterations to this document or its use for other products shall be regarded as falsification of documents and be subject to criminal jurisdiction.

CE & UKCA marking under the CPR 305/2011/EU and S.I. 2019 No. 456 respectively shown on Hartlepool 20" mill inspection documents are affixed according to harmonized standards EN 10210-1 & EN 10219-1 only.
Hartlepool 20" mill Quality System complies with Annex 1 para 4.3 of 2014/68/EU (PED) and S.I. 2016 No. 1105.
Note - only tubes in accordance with EN 10217 (TR1 grades excluded) have a presumption of conformity with the PED.

Z01 The products covered by this inspection document are certified by Tata Steel UK Limited and comply with the requirements of the Order Acknowledgement.

CHRIS STEVENS Z02
Section Manager Technical A05
This document has been prepared by a computer system and is valid without signature.
18 Grosvenor Place London SW1X 7HS Company Reg.No.02280000.

A01
ArcelorMittal
Tubular Products Iasi S.A.
Romania
str Calea Chisinaului 132
700180 Iasi
TEL.: +40 0232 203 480
FAX: +40 0232 203484

A02
Certificat de inspectie
Inspection certificate
EN10204-3.1

A03
Document No.
1000969073

A04
ArcelorMittal

A06 Customer
Thyssenkrupp Materials Poland S.A. ul. Grudziadzka 159 87-100 Torun PL

A07	Purchase order No.	ENG/ZZ24002599	A08	Order No.	3002005394/60	A10	Delivery Note	8002009785/60

Product code: CFTHHSB

B01-B06	Product	Product Type : Welded constr tubes EN 10219, Technical Norm : EN 10219-1 [2006], Dimension Norm : EN 10219-2 [2019], Size code : TB 139,7 x 4,0, Steel Grade : S355J2H, Steel Condition : As HFW, Surface Type : Black, Length : 12.000,00 mm, Length Upper Tol. : 50,00 mm, Length Lower Tol. : 0,00 mm, Coating Value : made from HRC, Conservation : No Conservation, Corosion poss, Inside weld seam removed : No, Ends Type : Plain ends, Ends Value : Square cut on line Ink-printed - at one tube-end ; ARCELORMITTAL IASI S.A./H/L

B09	Dimensions	B10	Total length [m]	B08	Pieces	B12-B13	Weight [kg]	B14	Bundles
TB 139,7 x 4,0		240,00		20,00		3.216,00		2	

C71-C92 Chemical composition

B07.1	Heat	B07.2	Batch	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]	Al [%]	N [%]	Cu [%]	Cr [%]	Mo [%]	Ni [%]	V [%]	Nb [%]	Ti [%]	B [%]	Sn [%]	CEV [%]
P410416		24B888		0.09	0.92	0.016	0.008	0.004	0.038	0.0045	0.020	0.030	0.006	0.011	0.001	0.0239	0.021			0.25

Mechanical properties

B07.1	Heat	B07.2	Batch	C01	Location of the sample	C02	Direction of sampling of test pieces	C03	Test temperature (°C)	C30-32	Other tests - hardness
				180°		L		21.00			

B07.1	Heat	B07.2	Batch	C11	Yield or proof strength [MPa]	C12	Tensile strength [MPa]	C13	Elongation after fracture [%]					D52	Other tests # roughness [um]
								A5	A10	A50	A80	Ag	Agt		
P410416		24B888		393		504		29.80							

B07.1	Heat	B07.2	Batch	C44	Tempretur e [°C]	C41	Width of test sample [mm]	C02.2	Impact test # direction	C40	Impact test # type	C42.1	KVtest 1 [J]	C42.2	KVtest 2 [J]	C42.3	KVtest 3 [J]	C43	KVaverage test [J]
P410416		24B888																	

C10	Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/16	C93	

C60	Flattening test		C61	Expanding test		C52	Bend Test		

Z01	We hereby certify that the products were tested and are in complience with order requirements.	Z05	Intended use: To be used in metal structures or in composite metal and concrete structures.
		Z06	Name and stamp of the inspection representative (EXTERNAL)
D01	Surface and dimension - tested according to purchase order		

D02	Non-destructive tests	D51	Hydr. Test	D03	Electromagnetic test	Z04	0036 - CPR - M # 010 - 2007 - 001	CE 0036 07
	EN ISO 10893-2/E4H							

Z02	Date of issue and validation	09.04.2024 Hrituleac Ioan	Z03	Stamp of the inspection representative

ArcelorMittal Tubular Products Iasi SA QUALITY

PADANA TUBI
& PROFILATI ACCIAIO S.P.A.
Società a socio unico, soggetta a dir. e coord. di Padana Holding srl
Via Portamurata, 8/A
42016 GUASTALLA (RE) – ITALIA
Tel. + + 39 522 83.65.55 (r.a.)
Fax + + 39 522 83.65.72 – 83.65.73
Cod. Fis. e P. IVA IT00323370353

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE QUALITA' CERTIFICATO SECONDO UNI EN ISO 9001

TIPO DOCUMENTO – TYPE DOCUMENT (EN10204)

Certificato di Controllo 3.1
Inspection Certificate 3.1

Nr. : 23006329

Data – Date
20/01/2023

THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A. (23127)
UL. GRUDZIADZKA 159
87–100 TORUN
Poland

Consegna: Delivery:
THYSSENKRUPP POLAND POZNAN (19893)
UL. LUTYCKA 1
60–580 POZNAN
Poland

D.D.T. – DELIVERY NOTE
23004282 – 20/01/2023

Riferimenti Normativi Tubi – Hollow Sections Standard: EN 10219–1

Profilati cavi formati a freddo e saldati longitudinalmente (ERW)
Cold formed and longitudinal welded hollow sections (ERW)

Composizione Chimica
Chemical Composition

Proprietà Meccaniche e Tecnologiche
Mechanical and Technical Properties

Dim. (mm)	Sp. Th. (mm)	L (mm)	Acciaio Steel	Fin.	Lotto	MT Tot. (m)	Peso WGT (kg)	Colata Heat	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Nb	%V	%Al	%Ti	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu	%N	%CEV	Trazione / Tensile Test ReH MPa	Rm MPa	A %	A80 %	Durezza Hardness HRB	HB30	Resilienza Charpy Impact Test (KV) 1 (J)	2 (J)	3 (J)	X (J)	T (° C)
ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ23000859									**ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 22057634															**FATTURA** – INVOICE L2 – 23003139– 20/01/2023										
140X80	6,00	12000	S355J2H		TQ08299766	108	1.978	864207980541	0,160	0,010	1,280	0,015	0,005	0,010		0,030		0,020	0,010		0,010	0,003	0,379	451	530	22,1			62	59	60	60	– 20
140X80	6,00	12000	S355J2H		TQ08299906	108	1.979	864207980541	0,160	0,010	1,280	0,015	0,005	0,010		0,030		0,020	0,010		0,010	0,003	0,379	445	519	20,6			65	55	67	62	– 20
ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ23001130									**ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 23001661															**FATTURA** – INVOICE L2 – 23003139– 20/01/2023										
D 139.7	5,00	12000	S355J2H		TQ08216341	132	2.050	864207211462	0,160	0,010	1,240	0,023	0,006	0,010		0,030		0,020	0,010		0,010	0,005	0,372	377	490	27,3							
D 114.3	4,00	12000	S355J2H		TQ08131007	228	2.287	730228722	0,180	0,010	1,190	0,016	0,004	0,010		0,030		0,110	0,020	0,010	0,010		0,404	423	528	23,2							
D 42.4	4,00	6000	S355J2H		TQ08114104	336	1.178	730219622	0,180	0,020	1,250	0,010	0,004	0,010		0,030		0,020	0,020		0,010		0,394	473	528	29,5							
D 159	6,30	12000	S355J2H		TQ08198180	96	2.165	226129	0,190	0,030	0,850	0,008	0,003			0,028		0,060	0,070	0,010	0,180		0,362	358	494	28,0			48	36	51	45	– 20
ORDINE CLIENTE – CUSTOMER ORDER ZZ23001251									**ORDINE PADANA TUBI** – P.T. ORDER S2 – 23002758															**FATTURA** – INVOICE L2 – 23003139– 20/01/2023										
60X60	6,00	12000	S355J2H		TQ08176904	240	2.260	225783	0,180	0,030	0,860	0,009	0,003			0,031		0,060	0,080	0,010	0,210		0,357	475	567	21,5			45	48	88	61	– 20
60X60	6,00	12000	S355J2H		TQ08177437	240	2.265	225782	0,190	0,030	0,860	0,010	0,003			0,030		0,080	0,080	0,010	0,190		0,369	418	533	20,7			45	48	35	43	– 20

CE
0948
Padana Tubi S.p.A., Via Portamurata 8/A, I–42016 Guastalla (RE)
08
0948–CPR–0063 Rev.2 or 0948–CPR–0064 Rev.2

Controllo visivo e dimensionale:
esito positivo

Visual and dimensional control:
OK

Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

EN 10219–1:2006
Profilati cavi di acciaio per strutture metalliche o compositi metallici e strutture di calcestruzzo
Steel hollow sections for metal structures or composite metal and concrete structures

Designazione del prodotto: vedi sopra
Product designation: see above
Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD
Durabilità / Durability: NPD

DoP n. S235
DoP n. S275
DoP n. S355

DoP è disponibile su / DoP is available on
http://www.padanatubi.it/Qualita

P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura:
esito positivo

NDT: Eddy Current test on the weld:
OK

Padana Tubi & Profilati Acciaio S.p.A.
Controllo Qualità / Quality Department
Resp. Qualità / Quality Manager
Dott. Michele Massa

Ф108х4

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ (A02)
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2780
Аркуш / Page 1 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 22.03.2024

(A13)
CE
08
NB Nr.0090
INTERPIPE NIKO TUBE LLC
DoP № S355J2H/1.0576
EN10210-1:2006

Вантажоодержувач/ Consignee (A06.1) UNITUBE Sp. z o . o. 47-120 - UL. BATALIONOW CHLOPSKICH 2, PL-42-680 TARNOWSKI GORY, Poland	Контракт №/ Contract # (A07) COC24/0562 Заводське замовлення/Production order # (A08) 24-002241
Країна/ Country (A06.1) Poland	№ замовлення клієнта/ Customers ref # (A09) ZZ-84/02/24
Транспортний засіб/ Vehicle № BX1762IA/BX6909XF	

(B01,B02,B03) Стан постачання / Dellivery condition	Труби сталеві безшовні гарячекатані/Seamless steel hot-rolled pipes
	EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984
	E355+N/ P355NH TC1/ S355J2H/ St 52.0
	Труби обрізані під прямим кутом./Pipes are cut off under a right angle.
	Труби без ковпачків./Pipes without caps.
	Труби без покриття./Pipes without coatihg.

Додаткова інформація/Additional information
Сертифікат Польського акредитованого сертифікаційного органу, що видав нацианальний сертифікат відповідності Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005./Certificate of the Polish accredited certification auhtority that issued the national certificate of conformity Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005.
AD2000 Merkblatt W4 including paragraph 7, September 2001.
UDT - сертифікат авторизації № M-245/5-23, дійсний до 2025-22-06./ UDT - authorization certificate M-245/5-23, valid until 2025-22-06.
Завод сертифікований за PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) / The Mill is PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) certified.
Копії декларацій ТОВ "Інтерпайп Ніко Тьюб" розміщені на сайті www.interpipe.biz./Copies of the declarations of "Interpipe Niko Tube" LLC are available on the website www.interpipe.biz.

Термообробка/Heat treatment
Труби виготовлені шляхом гарячої деформації і нормалізовані при температурі 880... 1000 град., охолодження на повітрі./Pipes produced by Hot Forming followed by normalizing at the temperature 880 deg C to 1000 deg C cooled at air.

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD	(B09) Товщина стінки WT	(B010) Довжина Length	(B11) Загальна довжина Total length	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross	нетто net
					мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
1	24-VR7-03621		1240219	1153	63.5	8.00	12.00-12.20	60,40	5	653	648
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 1		60,40	5	653	648
2	24-12-06687		1240910	2738	108.0	4.00	12.00-12.20	144,97	12	1493	1483
3	24-12-06688		1240910	2738	108.0	4.00	12.00-12.20	144,99	12	1488	1478
4	24-12-06689		1240910	2738	108.0	4.00	12.00-12.20	108,74	9	1116	1106

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

EN ISO 14001 20104203009776 ISO 45001 20118203009777

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN DIN EN 10210-2:2006 ≥ D20-275 S235

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2780
Аркуш / Page 2 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 22.03.2024

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD	(B09) Товщина стінки WT	(B010) Довжина Length	(B11) Загальна довжина Total length	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross	нетто net
					мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
5	24-VR7-03631		1240401	2593	108.0	4.00	12.00-12.20	96,66	8	980	970
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 4		495,36	41	5077	5037
6	24-12-06710		1240912	2742	108.0	5.00	12.00-12.20	144,92	12	1832	1822
7	24-12-06711		1240912	2742	108.0	5.00	12.00-12.20	120,75	10	1530	1520
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 2		265,67	22	3362	3342
8	24-12-06738		1240911	2752	108.0	10.00	12.00-12.20	60,35	5	1495	1490
9	24-12-06739		1240911	2752	108.0	10.00	12.00-12.20	84,55	7	2103	2093
10	24-12-06740		1240911	2752	108.0	10.00	12.00-12.20	60,35	5	1495	1490
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		205,25	17	5093	5073
11	24-12-06751		1240911	2755	108.0	12.50	12.00-12.20	60,20	5	1832	1827
12	24-12-06752		1240911	2755	108.0	12.50	12.00-12.20	60,19	5	1834	1829
13	24-12-06753		1240911	2755	108.0	12.50	12.00-12.20	60,19	5	1825	1820
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		180,58	15	5491	5476
						РАЗОМ/TOTAL		**1207,26**	**100**	**19676**	**19576**

ПАКУНКІВ/BUNDLES 13

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED — EN ISO 14001 20104203009776, ISO 45001 20116203009777

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO/IEC 17025:2019 291369

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2780
Аркуш / Page 3 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 22.03.2024

(C71) **Хімічний склад по сертифікатним даним на заготівку в % /Heat analysis acc.to the billet manufacturer certificate %**

(B07.1) Номер плавки Heat #	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	Ti x1000	V x1000	Nb x1000	Al x1000	N x1000	CEV x100
min	-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
max	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1240219	14.5	122.3	21.8	3	13	11.4	12.7	23.3	13	3	71	2	32	8.1	41
1240401	15.3	125.7	19.6	3	11	8.1	11.4	19.6	13	3	71	3	32	5.6	42
1240910	14.9	124.6	19.5	3	12	10.5	12.5	21.3	11	2	66	2	31	4.2	42
1240911	15.4	127	19.3	4	12	12	13	22.8	15	2	67	3	32	5.2	43
1240912	14.5	128.2	20.6	4	11	10.8	13.1	20.4	12	2	77	1	29	7.1	42

CEV	C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15
НД на заготівку/Normative documentation for billets	ТУ №18-2023
Завод виробник/Plant - manufacturer	"Дніпросталь"/"MP"DNEPROSTEEL"LLC
(C70)	Сталь вироблена методом плавління в електродуговій печі з подальшим безперервним розливом. Сталь повністю розкислена та дрібнозерниста. Сталь розкислена алюмінієм. Заготовка виготовлена з чавуну та сталі на ТОВ «МЗ Дніпросталь» (ЄДРПОУ номер 33718431) за адресою: Україна, м. Дніпро, вул. Дніпросталівська 4/ The steel is produced by melting in an electric arc furnace followed by continuous casting. The steel is fully killed and fine-grained. The steel is killed with aluminium. The billet is made of cast iron and steel at "MP"DNEPROSTEEL"LLC (USREOU number 33718431) at the following address: 4, Dneprostalivska Str., Dnipro, Ukraine.
(C93-C99)	Не містить жодних матеріалів або компонентів, що походять з Росії, Білорусі, окупованих територій України (Крим, Донецька, Луганська, Херсонська, Запорізька області), Ірану, Сирії, Північної Кореї чи будь-якої іншої санкційної юрисдикції. Митний код: заготовка, одержана безперервним литтям, кругла, з нелегованої сталі, з масовою часткою вуглецю менш як 0,25 % - 720719/ Does not contain any materials or components originating from Russia, Belarus, the occupied territories of Ukraine (Crimea, Donetsk, Luhansk, Kherson, Zaporizhzhia regions), Iran, Syria, North Korea or any other sanctioned jurisdiction. Customs code: The billets produced by continuous casting, round, of unalloyed steel with a mass fraction of carbon less than 0.25% – 720719

(C72) **Результати контролю хімічного складу метала труб/Results of chemical analysis of pipes**

(B07.1) Номер плавки Heat #	Номер партії Lot#	(C00.1) зразок Test piece	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	Ti x1000	V x1000	Nb x1000	Al x1000	N x1000	CEV x100
min			-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
max			-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1240219		1	15	120	22	3	13	11	12	22	11	3	69	1	33	5	41
		2	15	120	21	4	12	12	12	22	11	3	70	1	32	6	41
1240401		1	14	125	20	4	10	8	11	18	12	2	68	1	31	7	40
		2	14	126	20	4	12	8	11	19	12	2	68	1	31	7	40
1240910		1	16	126	21	3	12	12	12	21	11	2	62	1	30	7	43
		2	16	126	21	3	12	11	12	21	11	1	62	1	30	6	43
1240911		1	16	127	21	4	12	12	12	21	12	1	68	1	29	7	43
		2	15	127	21	4	12	12	12	21	12	1	68	1	29	7	42
1240912		1	16	126	20	5	9	11	13	20	11	2	73	1	29	7	43
		2	16	127	20	5	9	11	13	20	12	2	74	1	29	7	43

CEV	C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO/IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)

ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2780
Аркуш / Page 4 (A03)
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 22.03.2024

Результати випробувань труб - Test results for pipes

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 25	(C13) Відносне подовження Elongation 25 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1240911	2755	584	-	419	-	29,0	-	-	-	-	L		5	25

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 50	(C13) Відносне подовження Elongation 50 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		500	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1240219	1153	579	-	441	-	31,0	-	-	-	-	L	20		50
40401	2593	571	-	416	-	27,0	-	-	-	-	L	20		50
40910	2738	572	-	420	-	26,0	-	-	-	-	L	20		50
1240911	2752	576	-	436	-	32,0	-	-	-	-	L	20		50
1240912	2742	586	-	446	-	27,0	-	-	-	-	L	20		50

* L - Поздовжній зразок / Longitudinal specimen; T - Поперечний зразок / transverse specimen

Випробування на удар/Impact test ISO 148-1/ДСТУ ISO 148-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(C00.1) Номер партії Lot#	(C02) Орієнтація зразка Spesimens orientation*	(C40) Тип надрізання, температура Type of notch, temperature	Норматив Norm	Випробування на удар (Ударна в 'язкість) Impact test (Impact strength) (C42) 1	(C42) 2	(C42) 3	(C43) сер.знач./av.	(C44) Площа зсуву Shear area	(C41) Ширина смугового зразка Width of stip specimen
				min	Дж	Дж	Дж	Дж	%	мм/mm
1240219	1153	L	KV -20°C	40	206	199	204	203,0		10x5
1240911	2752	L	KV -20°C	40	111	176	108	131,7		10x7.5
1240911	2755	L	KV -20°C	40	185	185	181	183,7		10x10

* L - поздовжній зразок/Longitudial spesimen; T - поперечний зразок/transverse spesimen

** Результати випробувань зменшених зразків перераховані на повнорозмірні/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІП-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)

ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1 (A02)

No : 24A2780
Аркуш / Page 5
Аркушів / Pages 5
Дата / Data 22.03.2024 (A03)

(C50,D55)

Інші види контролю / Other tests

Вид випробування/ Type of test	Параметри/ Criteria		Результати контролю/ Test results
Сплющування/ Flattening tes	Труби пройшли випробування на сплющування./Pipes passed flattening test.	100%	Задовільно / Satisfactory
Роздача/ Flaring tes	Труби пройшли випробування на роздачу./Pipes are flare tested.-63.50x8.00;108.0x10.00;108.4x4.00;108.0x5.00 Труби пройшли випробування на роздачу до повного розриву./Pipes are flare tested till complete rupture with.-63.50x8.00;108.0x10.00;108.0x4.00;108.0x5.00;108.8x12.50	100%	Задовільно / Satisfactory
Неруйнівний контроль тіла труби для підтвердження герметичності/Non-destructive testing of the pipe body to confirm the tightnes	Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection:/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній і внутрішній поверхні по ISO 10893-1./Longitudinal notch with depth 12,5% on external and internal surface acc. to ISO 10893-1. Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection:/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній поверхні по ISO 10893-1./Longitudinal notch with depth 12,5% on external surface acc. to ISO 10893-1.-108.0x12.50 Метод контролю:/Method:/Вихретоковий контроль:/Eddy current inspection:/Наскрізний отвір діаметром 2.7 мм./Drilled hole with diameter 2.7 mm.-108.0x5.00	100%	Задовільно / Satisfactory
Візуальний контроль/ Visual inspectio	Вироби піддавалися візуальному огляду і контролю розмірів. / Visual and dimensional test is satisfactory.	100%	Задовільно / Satisfactory
Контроль геометричних параметрів/ Dimensional inspectio	За стандартом./As per Standard.	100%	Задовільно / Satisfactory

(A04,B06)

Маркування фарбою/ Marking paint

{Логотип полный} EN 10210-1/EN 10210-2/EN 10297-1/EN 10216-3/DIN 1629 E355+N/P355NH TC1/S355J2H/St 52.0 N S {HEAT} {отметка приемщика} COC24/0562

(B06)

Маркування клеймами/ Dot marking

{Логотип сокращенный}|{HEAT}

(Z01)

Труби виготовлені і випробувані відповідно до вимог EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 і замовлення / Pipes were produced and inspected according to requirements of EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 and order's requirements

(A05,Z02,Z03)

Дата/Data	
22.03.2024	Підпис особи, відповідальної за видачу сертифікату /Signature of Certificate ispector Дмитрощенко В.Г./Dmitroshhenko V.G.
Печатка/Stamp	

Вказівка в дужках відповідає кодам згідно EN 10168 /Indication in parentheses correspond to sttributes according to EN 10168.

(Z05)

Ваші пропозиції щодо поліпшення продукції просимо надсилати на ел.адресу / Please send Your proposals for improving the product by e-mail or fax or by phpne info@ nstp.interpipe.biz www.interpipe.biz Phone: +380 566-630-133 Fax: +380 566-639-379. e-mail: info@ua.interpipe.biz Phone: +38 (056)74-74-066 Fax: +38(056)770-20-01 Цей інспекційний сертифікат стосується лише перерахованої в ньому продукції. Неприпустимо внесення змін або інше неправомірне використання сертифіката. /This inspection certificateis only for the listed products. Modification or unauthorized use of the certificate is strictly prohibited. Violations can be considered as forgery and is subject to prosecution

Ø76,1×3,2

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

EN ISO 14001 2010420308776 ISO 45001 2016420309777

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

TÜV THÜRINGEN

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ (A02)
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2563
Аркуш / Page 1 (A03)
Аркушів / Pages 6
Дата / Data 15.03.2024

(A13)
CE
08
NB Nr.0090
INTERPIPE NIKO TUBE LLC
DoP № S355J2H/1.0576
EN10210-1:2006

Вантажоодержувач/ Consignee (A06.1) UNITUBE Sp. z o . o. BATALIONOW CHLOPSKICH 2, PL-42-680 TARNOWSKI GORY 47-120 - UL..	Контракт №/ Contract # (A07) COC24/0263
	Заводське замовлення/Production order # (A08) 24-001158
Країна/ Country (A06.1) Poland	№ замовлення клієнта/ Customers ref # (A09) ZZ-71/01/24
Транспортний засіб/ Vehicle № BK4791IA/BK4521XF	

(B01,B02,B03)	
Стан постачання / Dellivery condition	Труби сталеві безшовні гарячекатані/Seamless steel hot-rolled pipes
	EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984
	E355+N/ P355NH TC1/ S355J2H/ St 52.0
	Труби обрізані під прямим кутом./Pipes are cut off under a right angle.
	Труби без ковпачків./Pipes without caps.
	Труби без покриття./Pipes without coatihg.

Додаткова інформація/Additional information
Сертифікат Польського акредитованого сертифікаційного органу, що видав нацианальний сертифікат відповідності Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005./Certificate of the Polish accredited certification auhtority that issued the national certificate of conformity Zaklady Badan i Atestacji "ZETOM" im. Prof. F. Stauba w Katowicach Sp. z o. o. , AC 005.
UDT - сертифікат авторизації № M-245/5-23, дійсний до 2025-22-06./ UDT - authorization certificate M-245/5-23, valid until 2025-22-06.
Завод сертифікований за PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) / The Mill is PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/EU (appendix 1 exp. 4.3 and 7.5) certified.
AD2000 Merkblatt W4 including paragraph 7, February 2013.
Копії декларацій ТОВ "Інтерпайп Ніко Тьюб" розміщені на сайті www.interpipe.biz./Copies of the declarations of "Interpipe Niko Tube" LLC are available on the website www.interpipe.biz.

Термообробка/Heat treatment
Труби виготовлені шляхом гарячої деформації і нормалізовані при температурі 880... 1000 град., охолодження на повітрі./Pipes produced by Hot Forming followed by normalizing at the temperature 880 deg C to 1000 deg C cooled at air.

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD	(B09) Товщина стінки WT	(B010) Довжина Length	(B11) Загальна довжина Total length	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross	нетто net
					мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
1	24-12-05528		1240616	2304	70.0	5.00	12.00-12.20	48,28	4	388	383
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 1		48,28	4	388	383
2	24-12-05450		1240616	2253	70.0	12.50	12.00-12.20	48,27	4	829	824
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 1		48,27	4	829	824

INTERPIPE
NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ
№ 80054
ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE
EN 10204-2004/3.1 (A02)

No : 24A2563
Аркуш / Page 2
Аркушів / Pages 6
Дата / Data 15.03.2024 (A03)

№ поз. Item No	(B07.4) Номер пакунка Bundie#	(B07.3) Номери труб Pipe#	(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Inspection Lot#	(B09) Зовнішній діаметр OD	(B09) Товщина стінки WT	(B010) Довжина Length	(B11) Загальна довжина Total length	(B08) штуки pieces	(B13) Фактична вага Actual weight брутто gross	нетто net
					мм mm	мм mm	м m	м m		кг kg	кг kg
3	24-VR7-03606		1222019	2566	76.1	2.90	12.00-12.20	302,12	25	1572	1562
4	24-VR7-03607		1222019	2566	76.1	2.90	12.00-12.20	290,03	24	1512	1502
5	24-VR7-03608		1231808	2563	76.1	2.90	12.00-12.20	410,60	34	2147	2137
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		1002,75	83	5231	5201
6	24-VR7-03603		1232921	2562	76.1	3.20	12.00-12.20	302,05	25	1692	1682
7	24-VR7-03604		1232921	2562	76.1	3.20	12.00-12.20	302,04	25	1693	1683
8	24-VR7-03605		1232050	2564	76.1	3.20	12.00-12.20	302,07	25	1698	1688
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 3		906,16	75	5083	5053
9	24-12-05475		1240220	1244	82.5	8.80	12.00-12.20	48,24	4	765	760
						РАЗОМ/TOTAL ПАКУНКІВ/BUNDLES 1		48,24	4	765	760
						РАЗОМ/TOTAL		**2053,70**	**170**	**12296**	**12221**

ПАКУНКІВ/BUNDLES 9

INTERPIPE NIKO TUBE

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

EN ISO 14001 2016420300977 ISO 45001 2016420300977

TÜV AUSTRIA CERTIFIED TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Zertifiziert durch TÜV THÜRINGEN

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO IEC 17025:2019 201360

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2563 (A03)
Аркуш / Page 3
Аркушів / Pages 6
Дата / Data 15.03.2024

(C71) **Хімічний склад по сертифікатним даним на заготівку в % /Heat analysis acc.to the billet manufacturer certificate %**

(B07.1) Номер плавки Heat #	C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	Mo x1000	Ti x1000	V x1000	Nb x1000	Al x1000	N x1000
min	-	-	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
max	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1222019	14	124	22	2	14	10	13	19	11	4	70	3	35	4.2
1231808	14.6	125.1	21.4	2	10	7.3	11.5	19.4	12	2	69	2	30	9.2
1232050	14.6	128.8	21.2	2	9	9.3	11.7	21.4	13	3	72	3	34	5.4
1232921	15	123.2	19.3	3	11	8.1	12.4	21.9	13	2	69	2	33	3.9
1240220	14.3	126.2	16.2	4	14	10.7	12.1	18.9	12	2	79	2	32	4.8
1240616	14.4	123.9	20.9	3	11	7.6	11.2	20	11	2	69	2	34	5.9

НД на заготівку/Normative documentation for billets	ТС 25-2020; ТУ №18-2023
Завод виробник/Plant - manufacturer	"Дніпросталь"/"MP"DNEPROSTEEL"LLC; "Дніпросталь"/"MP"DNEPROSTEEL"LLC
(C70)	Сталь вироблена методом плавління в електродуговій печі з подальшим безперервним розливом. Сталь повністю розкислена та дрібнозерниста. Сталь розкислена алюмінієм. Заготовка виготовлена з чавуну та сталі на ТОВ «МЗ Дніпросталь» (ЄДРПОУ номер 33718431) за адресою: Україна, м. Дніпро, вул. Дніпросталівська 4/ The steel is produced by melting in an electric arc furnace followed by continuous casting. The steel is fully killed and fine-grained. The steel is killed with aluminium. The billet is made of cast iron and steel at "MP"DNEPROSTEEL"LLC (USREOU number 33718431) at the following address: 4, Dneprostalivska Str., Dnipro, Ukraine.
(C93-C99)	Не містить жодних матеріалів або компонентів, що походять з Росії, Білорусі, окупованих територій України (Крим, Донецька, Луганська, Херсонська, Запорізька області), Ірану, Сирії, Північної Кореї чи будь-якої іншої санкційної юрисдикції. Митний код: заготовка, одержана безперервним литтям, кругла, з нелегованої сталі, з масовою часткою вуглецю менш як 0,25 % - 720719/ Does not contain any materials or components originating from Russia, Belarus, the occupied territories of Ukraine (Crimea, Donetsk, Luhansk, Kherson, Zaporizhzhia regions), Iran, Syria, North Korea or any other sanctioned jurisdiction. Customs code: The billets produced by continuous casting, round, of unalloyed steel with a mass fraction of carbon less than 0.25% – 720719

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ.ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO/IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2563
Аркуш / Page 4 (A03)
Аркушів / Pages 6
Дата / Data 15.03.2024

Результати випробувань труб - Test results for pipes

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності eH Yield strength eH	(C11) Межа плинності eH Yield strength eH t=	(C13) Відносне подовження Elongation 25	(C13) Відносне подовження Elongation 25 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1240616	2253	558	-	415	-	30,5	-	-	-	-	L		5	25

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 35	(C13) Відносне подовження Elongation 35 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
222019	2566	591	-	434	-	31,0	-	-	-	-	L	12.5		35
231808	2563	584	-	424	-	33,0	-	-	-	-	L	12.5		35

Випробування на розтягнення/ Tensile test ISO 6892-1/ДСТУ ISO 6892-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(B07.2) Номер партії Lot#	(C12) Межа міцності Tensile strength Rm	(C12) Межа міцності Tensile strength t= Rm	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2	(C11) Межа плинності p0,2 Yield strength p0,2 t=	(C13) Відносне подовження Elongation 50	(C13) Відносне подовження Elongation 50 t=	(C15) Відносне звуження Relative narrowing	(C15) Відносне звуження Relative narrowing t=	(C14) Ставлення Rt/Rm Ratio Rt/Rm	(C02) Орієнтація зразків Spesimens orientation*	(C10.1) Ширина смугового зразка Width of stip specimen	(C10.2) Діаметр циліндричного зразка Diameter of cylindrical specimen	(C10.1) Базова довжина зразка Gauge length
		МПа	МПа	МПа	МПа	%	%	%	%			мм/mm	мм/mm	мм/mm
min		490	-	355	-	22,0	-	-	-	-				
max		630	-	-	-	-	-	-	-	-				
1232050	2564	540	-	413	-	30,5	-	-	-	-	L	20		50
1232921	2562	528	-	406	-	29,0	-	-	-	-	L	20		50
1240220	1244	551	-	424	-	38,0	-	-	-	-	L	20		50
1240616	2304	575	-	449	-	32,5	-	-	-	-	L	20		50

* L - Поздовжній зразок / Longitudinal specimen; T - Поперечний зразок / transverse specimen

INTERPIPE NIKO TUBE

ООВ ВНІТІ-ТЕСТ № 80054 ДСТУ ISO 9001:2015

The testing laboratory is accredited in accordance with the requirements of DSTU EN ISO/IEC 17025:2019 201360

Продукція виготовлена в умовах сертифікованих систем менеджменту якості, навколишнього середовища та безпеки./The products were manufactured in controlled conditions of certified quality, environment and safety management system

(A01)
ТОВ "ІНТЕРПАЙП НІКО ТЬЮБ" Україна,
м.Нікополь, пр.Трубників, 56
Тел./факс +38(0566)639-379LLC "INTERPIPE NIKO TUBE", UKRAINE,
Nikopol, 56, Trubnikov ave.
Tel./fax +38(0566)639-379

ІНСПЕКЦІЙНИЙ СЕРТИФІКАТ
INSPECTION CERTIFICATE (A02)
EN 10204-2004/3.1

No : 24A2563
Аркуш / Page 5 (A03)
Аркушів / Pages 6
Дата / Data 15.03.2024

Випробування на удар/Impact test ISO 148-1/ДСТУ ISO 148-1

(B07.1) Номер плавки Heat#	(C00.1) Номер партії Lot#	(C02) Орієнтація зразка Spesimens orientation*	(C40) Тип надрізання, температура Type of notch, temperature	Норматив Norm	Випробування на удар (Ударна в 'язкість) Impact test (Impact strength) (C42) 1	(C42) 2	(C42) 3	(C43) сер.знач./av.	(C44) Площа зсуву Shear area	(C41) Ширина смугового зразка Width of stip specimen
				min	Дж	Дж	Дж	Дж	%	мм/mm
1240220	1244	L	KV -20°C	40	316	351	290	319,0		10x7.5
1240616	2253	L	KV -20°C	40	183	210	162	185,0		10x10

* L - поздовжній зразок/Longitudial spesimen; T - поперечний зразок/transverse spesimen
Результати випробувань зменшених зразків перераховані на повнорозмірні/Non-fullsize specimens results convert to fullsize (10x10mm)

(C50,D55)
Інші види контролю / Other tests

Вид випробування/ Type of test	Параметри/ Criteria		Результати контролю/ Test results
Сплющування/ Flattening tes	Труби пройшли випробування на сплющування./Pipes passed flattening test.	100%	Задовільно / Satisfactory
Роздача/ Flaring tes	Труби пройшли випробування на роздачу./Pipes are flare tested. Труби пройшли випробування на роздачу до повного розриву./Pipes are flare tested till complete rupture with.	100%	Задовільно / Satisfactory
Неруйнівний контроль тіла труби для підтвердження герметичності/Non-destructive testing of the pipe body to confirm the tightnes	Метод контролю:/Method:/Вихретоковий контроль:/Eddy current inspection:/Наскрізний отвір діаметром 2.2 мм./Drilled hole with diameter 2.2 mm.-for pipes in size 70,00x5,00;76,10x3,20;76,10x2,90 Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection:/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній і внутрішній поверхні по ISO 10893-1./Longitudinal notch with depth 12,5% on external and internal surface acc. to ISO 10893-1.-for pipes in size 82,50x8,80;70,00x5,00;76,10x3,20;76,10x2,90 Метод контролю:/Method:/Магнітоіндукційний контроль:/Magnetic flux leakage inspection:/Поздовжня риска 12,5% на зовнішній поверхні/Longitudinal notch with depth 12,5% on external surface .-for pipes in size 70,00x12,50	100%	Задовільно / Satisfactory
Візуальний контроль/ Visual inspectio	Вироби піддавалися візуальному огляду і контролю розмірів. / Visual and dimensional test is satisfactory.	100%	Задовільно / Satisfactory
Контроль геометричних параметрів/ Dimensional inspectio	За стандартом./As per Standard.	100%	Задовільно / Satisfactory

(A04,B06)
Маркування фарбою/ Marking paint

{Логотип полный} EN 10210-1/EN 10210-2/EN 10297-1/EN 10216-3/DIN 1629 E355+N/P355NH TC1/S355J2H/St 52.0 N S {HEAT} {отметка приемщика} COC24/0263

(A04,B06)
Маркування клеймами/ Dot marking

{Логотип сокращенный}|{HEAT}

(Z01)
Труби виготовлені і випробувані відповідно до вимог EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 і замовлення / Pipes were produced and inspected according to requirements of EN 10210-1:2006/ EN 10210-2:2019/ EN 10297-1:2003/ EN 10216-3:2013/ DIN 1629:1984 and order's requirements

WYKAZ MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH

„PRZEBUDOWA BUDYNKU HANDLOWEGO"
43-319 Bielsko-Biała, ul. Warszawska 180, dz. nr 47/26
obręb 0038 Stare Bielsko, jedn. ewid. 246101_1 Bielsko-Biała

1) drut proszkowy ESAB OK Tubrod 15.14 1,2 mm

Wymiar	Oznaczenie wg EN lub AWS	Nr certyfikatu	Nr wytopu	Wymagania	Nazwa handlowa
Ø1,2	EN ISO 17632-A: T 46 3 P M21 2 H5	EC27854413 ev. 0	PNX3711143	CERTYFIKAT 3.1 zgodności z EN 10204	OK Tubrod 15.14

INSPECTION CERTIFICATE (3.1) - Chemical analysis
TEST REPORT (2.2) - Mechanical properties

Issued Date: 2023-09-26

Certificate number: EC27285413 rev. 0

Our order:	ZW23005469	Your order:	
Our reference:	Grzegorz Dawidowicz	Your reference:	
Customer number:	PLB00156	Your fax number:	
Customer order date:		Your e-mail:	bzakowska@tk.energostal.pl

Invoice address
THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A.
UL.GRUDZIĄDZKA 159
87-100
TORU
POLAND

Receiver of certificate

Delivery address
THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A.
UL.GRUDZIĄDZKA 159
87-100
TORU
POLAND

DELIVERY Lot number: PNX3711143 Quantity:

PRODUCT

Brand: ESAB
Description: OK Tubrod 15.14 1.2mm 16kg
Item number: 151412773P

CLASSIFICATIONS

SFA/AWS A5.20: E71T-1C H8
SFA/AWS A5.20: E71T-1M H8
EN ISO 17632-A: T 46 2 P C1 1 H5
EN ISO 17632-A: T 46 3 P M21 2 H5

CHEMICAL ANALYSIS

Actual results: acc to EN 10204 - 3.1

All weld metal

Shielding Gas:	C1 (EN ISO 14175
C	0.067%
Si	0.53%
Mn	1.24%
P	0.009%
S	0.025%
Cr	0.04%
Ni	0.03%
Mo	0.04%
Nb	0.01%
Cu	0.05%
V	0.03%

MECHANICAL PROPERTIES

Typical data: acc to EN 10204 – 2.2

Tensile

Standard	Shielding Gas	Condition	ReL [MPa/ksi]	Rm [MPa/ksi]	A5 [%]
EN ISO	C1 (EN ISO 14175)	As welded	497/72	588/85	27

Impact

Standard	Shielding Gas	Condition	Temp [°C/°F]	KV[J/ft-lb]
EN ISO	C1 (EN ISO 14175)	As welded	-20/-4	110/81
EN ISO	C1 (EN ISO 14175)	As welded	-30/-22	47/35

A4, A5 = Elongation
ReH = Upper Yield Point
ReL = Lower Yield Point
Rm = Ultimate Tensile Strength (UTS)
Rp0.2 = Yield Strength 0.2 offset
Rp1.0 = Yield Strength 1.0 offset

COMMENTS

Product supplied under a QA Programme fulfilling the EN ISO 9001 standard.
This certificate is produced electronically.
Please refer any queries to:
ESAB POLSKA Sp. z o.o., ul. Johna Baildona 65, 40-115 Katowice. tel.: +48 32 35 11 100, fax: +48 32 35 11 120

Validation

Piotr Grela — Quality Manager
Neil Farrow — Product Manager

LISTA SPAWACZY REV. 01

„PRZEBUDOWA BUDYNKU HANDLOWEGO"
43-319 Bielsko-Biała, ul. Warszawska 180, dz. nr 47/26
obręb 0038 Stare Bielsko, jedn. ewid. 246101_1 Bielsko-Biała

L.p.	Imię i nazwisko	Zakres uprawnień	Nr stempla	Jednostka egzaminująca	Data ważności	Nr świadectwa
1	Józef Hamadyk	136 T BW_FW FM1 P s15,0 D160,0 PH ss mb	DS011	TUV Austria	2026-05-11	TUV-A-23/226722
2	Victor Iusiko	136 P BW_FW FM1 P s15 PC_PF ss mb	DS024	TUV Austria	2026-05-16	TUV-A-23/226726
3	Zbigniew Rams	141_136 T BW_FW FM1 S_P s18,0 D160,0 PH ss nb ss mb	DS054	TUV Austria	2026-05-11	TUV-A-23/226725
4	Łukasz Olszowy	136 T BW_FW FM1 P s15,0 D160,0 PH ss mb	DS060	TUV Austria	2026-05-11	TUV-A-23/226723

CERTYFIKAT

TÜV AUSTRIA

EN ISO 9606-1 136 T BW FM1 P s 15,0 D 160,0 PH ss mb

Numer certyfikatu **TUV-A-23/226722** Jednostka *TÜV AUSTRIA CERT GMBH*

Nr WPS wytwórcy *0101-TFX-1-01*

Nr dokumentu (jeśli istnieje) - Egzaminator: *mgr inż. D. Wieschalka*

Nazwisko / Imię spawacza Znak spawacza: *DS011*

HAMADYK Józef

Rodzaj dokumentu tożsamości / numer

TÜV AUSTRIA GMBH
Uznana organizacja strony trzeciej zgodnie z art. 20, 24 i załączniku I Z 3.1.2. Dyrektywy 2014/68/UE

Data urodzenia / Miejsce urodzenia

Miejsce zatrudnienia

APC PRESMET

Przepis / Nr normy

PN EN ISO 9606-1:2017 oraz AD 2000-Merkblatt HP 3:2020

Warunki TRD 201 załącznik 2 są spełnione.
Uprawnienie zgodne z wymaganiami Dyrektywy 2014/68/UE.

Zakres egzaminu / dane		zakres uprawnień
Metoda spawania	136	136
Blacha lub rura	T	P, T
Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Grupa(y) materiałowa(e)	1.2, S355J2H	-
Spoiwo	P	R, P, V, W, Y, Z
Oznaczenie	T 46 3 P M21 2 H5	-
Grupa materiału dodatkowego	FM1	FM1, FM2
Rodzaj prądu i polaryzacja	=/+	-
Gas osłonowy	M21	-
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość materiału	s 15,0	od 3,0 mm
Średnica zewnętrzna rury	D 160,0	od 80,0 mm
Pozycja spawania	PH	P BW: PA PE PF P FW: PA PB PC PD PE PF T BW: PA PH T FW: PA PC PD PH
Szczegóły spawania	ss mb	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna WPS wytwórcy

Rodzaj badań	Wykonany i zaakceptowany	nie wymagane	Przedłużenie ważności uprawnienia zgodnie z pkt. 9.2. Data	Podpis
Próba spoina pachwinowa	x	-	12.11.2023	Klimek
Badania wizualne	x	-		
Badania radiograficzne	-	x	10.05.2024	Warde IWE
Badania ultradźwiękowe	x	-		
Badania penetracyjne	-	x		
Badania makroskopowe	-	x		
Próba łamania	x	-		
Próba zginania	-	x		
Próba udarności	-	x		
Badania dodatkowe *)	-	x		
Badania twardości	-	x		
Egzamin teoretyczny	x	-		

*) Jeśli konieczne, dane w załączniku.
**) Przy wymaganych potwierdzeniach pracodawcy lub osoby nadzoru (zgodnie z normą)

Nazwisko i Podpis
mgr inż. Ł. Warzyński

Jednostka certyfikująca
TÜV AUSTRIA GMBH

Miejsce wystawienia
Katowice (PL)

Data wystawienia *06.06.2023*
Miejsce egzaminu:
Opole

Data egzaminu *12.05.2023*
Ważne(y) do **) *11.05.2026*

028475-22-3

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | شهادة | 证书 | 인증서

Vervielfältigung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV

CERTYFIKAT

TÜV AUSTRIA

EN ISO 9606-1 136 P BW FM1 P s 15,0 PC ss mb
EN ISO 9606-1 136 P BW FM1 P s 15,0 PF ss mb

Numer certyfikatu **TUV-A-23/226726** Jednostka *TÜV AUSTRIA CERT GMBH*

Nr WPS wytwórcy *0101-TFX-1-01bGE*

Nr dokumentu (jeśli istnieje) - Egzaminator: *mgr inż. D. Wieschalka*

Nazwisko / Imię spawacza Znak spawacza: *DS024*

IUSIKO Victor

Rodzaj dokumentu tożsamości / numer

TÜV AUSTRIA GMBH
Uznana organizacja strony trzeciej zgodnie z art. 20, 24 i załączniku I Z 3.1.2. Dyrektywy 2014/68/UE

Data urodzenia / Miejsce urodzenia

Miejsce zatrudnienia

--

Przepis / Nr normy

PN EN ISO 9606-1:2017 oraz AD 2000-Merkblatt HP 3:2020

Warunki TRD 201 załącznik 2 są spełnione.
Uprawnienie zgodne z wymaganiami Dyrektywy 2014/68/UE.

Zakres egzaminu / dane		zakres uprawnień
Metoda spawania	136	136
Blacha lub rura	P	P,T zgodnie z 5.3
Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Grupa(y) materiałowa(e)	1.2, S355J2+N	-
Spoiwo	P	R, P, V, W, Y, Z
Oznaczenie	T 46 3 P M21 2 H5	-
Gas osłonowy	M21	-
Grupa materiału dodatkowego	FM1	FM1, FM2
Rodzaj prądu i polaryzacja	=/+	-
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość materiału	s 15,0	od 3,0 mm
Średnica zewnętrzna rury	-	-
Pozycja spawania	PC	P BW: PA PC / T BW: PA PC P FW: PA PB PC / T FW: PA PB PC
	PF	P BW: PA PF / T BW: PA PH P FW: PA PB PF / T FW: PA PB PH
Szczegóły spawania	ss mb	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna WPS wytwórcy

Rodzaj badań	Wykonany i zaakceptowany	nie wymagane	Przedłużenie ważności uprawnienia zgodnie z pkt. 9.2. Data	Podpis
Próba spoina pachwinowa	x	-	17.11.2023	Kimel
Badania wizualne	x	-		
Badania radiograficzne	-	x	17.05.2024	Warde
Badania ultradźwiękowe	x	-		
Badania penetracyjne	-	x		
Badania makroskopowe	-	x		
Próba łamania	x	-		
Próba zginania	-	x		
Próba udarności	-	x		
Badania dodatkowe *)	-	x		
Badania twardości	-	x		
Egzamin teoretyczny	x	-		

Nazwisko i Podpis *mgr inż. Ł. Warzyński*

Jednostka certyfikująca *TÜV AUSTRIA GMBH*

Miejsce wystawienia *Katowice (PL)*

Data wystawienia *06.06.2023*

Miejsce egzaminu: *Opole*

Data egzaminu *17.05.2023*

Ważne(y) do **) *16.05.2026*

*) Jeśli konieczne, dane w załączniku.
**) Przy wymaganych potwierdzeniach pracodawcy lub osoby nadzoru (zgodnie z normą)

028479-22-3

Vervielfältigung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV®

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | 证书 | 인증서 | شهادة

CERTYFIKAT

TÜV AUSTRIA

EN ISO 9606-1 141/136 T BW FM1 S/P s 18,0(3,0/15,0) D 160,0 PH ss nb/ss mb

Numer certyfikatu **TUV-A-23/226725** Jednostka *TÜV AUSTRIA CERT GMBH*

Nr WPS wytwórcy *0101-TFX-1-01#2*

Nr dokumentu (jeśli istnieje) - Egzaminator: *mgr inż. D. Wieschalka*

Nazwisko / Imię spawacza Znak spawacza: *DS054*

RAMS Zbigniew

Rodzaj dokumentu tożsamości / numer

TÜV AUSTRIA GMBH
Uznana organizacja strony trzeciej zgodnie z art. 20, 24 i załączniku I Z 3.1.2. Dyrektywy 2014/68/UE

Data urodzenia / Miejsce urodzenia

Miejsce zatrudnienia

APC PRESMET

Przepis / Nr normy

PN EN ISO 9606-1:2017 oraz AD 2000-Merkblatt HP 3:2020

Warunki TRD 201 załącznik 2 są spełnione.
Uprawnienie zgodne z wymaganiami Dyrektywy 2014/68/UE.

Zakres egzaminu / dane		zakres uprawnień
Metoda spawania	141 136	141, 142, 143, 145 136
Blacha lub rura	T	P, T
Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Grupa(y) materiałowa(e)	1.2, S355J2H	-
Spoiwo	S P	S, M, nm R,P,V,W,Y,Z
Grupa materiału dodatkowego	FM1	FM1, FM2
Rodzaj prądu i polaryzacja	141: =/- 136: =/+	- -
Oznaczenie	W 42 5 3Si1/T 46 3 P M21 2 H5	-
Gas osłonowy	141: I1 136: M21	-
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość materiału	141: s 3,0 136: s 15,0	141: od 3,0 do 6,0 mm 136: od 3,0 mm 141/136: od 3,0 mm
Średnica zewnętrzna rury	D 160,0	od 80,0 mm
Pozycja spawania	PH	P BW: PA PE PF / T BW: PA PH P FW: PA PB PC PD PE PF / T FW: PA PC PD PH
Szczegóły spawania	ss nb ss mb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna WPS wytwórcy

Rodzaj badań	Wykonany i zaakceptowany	nie wymagane	Przedłużenie ważności uprawnienia zgodnie z pkt. 9.2. Data	Podpis
Próba spoina pachwinowa	x	-	12.11.2023	
Badania wizualne	x	-		
Badania radiograficzne	-	x	10.05.2024	
Badania ultradźwiękowe	x	-		
Badania penetracyjne	-	x		
Badania makroskopowe	-	x		
Próba łamania	x	-		
Próba zginania	-	x		
Próba udarności	-	x		
Badania dodatkowe *)	-	x		
Badania twardości	-	x		
Egzamin teoretyczny	x	-		

Nazwisko i Podpis
mgr inż. Ł. Warzyński

Jednostka certyfikująca
TÜV AUSTRIA GMBH

Miejsce wystawienia
Katowice (PL)

Data wystawienia *06.06.2023*
Miejsce egzaminu:
Opole

Data egzaminu *12.05.2023*
Ważne(y) do **) *11.05.2026*

*) Jeśli konieczne, dane w załączniku.
**) Przy wymaganych potwierdzeniach pracodawcy lub osoby nadzoru (zgodnie z normą)

028478-22-3

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | شهادة | 证书 | 인증서

Verwendung nur mit Erlaubnis des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV

CERTYFIKAT

TÜV AUSTRIA

EN ISO 9606-1 136 T BW FM1 P s 15,0 D 160,0 PH ss mb

Numer certyfikatu **TUV-A-23/226723**

Jednostka *TÜV AUSTRIA CERT GMBH*

Nr WPS wytwórcy *0101-TFX-1-01*

Nr dokumentu (jeśli istnieje) -

Egzaminator: *mgr inż. D. Wieschalka*

Nazwisko / Imię spawacza
OLSZOWY Łukasz

Znak spawacza: *DS060*

Rodzaj dokumentu tożsamości / numer

TÜV AUSTRIA GMBH
Uznana organizacja strony trzeciej zgodnie z art. 20, 24 i załączniku I Z 3.1.2. Dyrektywy 2014/68/UE

Data urodzenia / Miejsce urodzenia

Miejsce zatrudnienia
APC PRESMET

Przepis / Nr normy
PN EN ISO 9606-1:2017 oraz AD 2000-Merkblatt HP 3:2020

Warunki TRD 201 załącznik 2 są spełnione.
Uprawnienie zgodne z wymaganiami Dyrektywy 2014/68/UE.

Zakres egzaminu / dane		zakres uprawnień
Metoda spawania	136	136
Blacha lub rura	T	P, T
Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
Grupa(y) materiałowa(e)	1.2, S355J2H	-
Spoiwo	P	R, P, V, W, Y, Z
Oznaczenie	T 46 3 P M21 2 H5	-
Grupa materiału dodatkowego	FM1	FM1, FM2
Rodzaj prądu i polaryzacja	=/+	-
Gas osłonowy	M21	-
Materiały pomocnicze	-	-
Grubość materiału	s 15,0	od 3,0 mm
Średnica zewnętrzna rury	D 160,0	od 80,0 mm
Pozycja spawania	PH	P BW: PA PE PF P FW: PA PB PC PD PE PF T BW: PA PH T FW: PA PC PD PH
Szczegóły spawania	ss mb	BW: ss mb, bs; FW: sl, ml

Dodatkowe informacje patrz załącznik i / lub instrukcja technologiczna WPS wytwórcy

Rodzaj badań	Wykonany i zaakceptowany	nie wymagane
Próba spoina pachwinowa	x	-
Badania wizualne	x	-
Badania radiograficzne	-	x
Badania ultradźwiękowe	x	-
Badania penetracyjne	-	x
Badania makroskopowe	-	x
Próba łamania	x	-
Próba zginania	-	x
Próba udamości	-	x
Badania dodatkowe *)	-	x
Badania twardości	-	x
Egzamin teoretyczny	x	-

Przedłużenie ważności uprawnienia zgodnie z pkt. 9.2.	
Data	Podpis
12.11.2023	Klimek
10.05.2024	Warche

Nazwisko i Podpis
mgr inż. Ł. Warzyński

Jednostka certyfikująca
TÜV AUSTRIA GMBH

Miejsce wystawienia
Katowice (PL)

Data wystawienia *06.06.2023*

Miejsce egzaminu:
Opole

Data egzaminu *12.05.2023*

Ważne(y) do **) *11.05.2026*

*) Jeśli konieczne, dane w załączniku.
**) Przy wymaganych potwierdzeniach pracodawcy lub osoby nadzoru (zgodnie z normą)

028476-22-3

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | شهادة | 证书 | 인증서

Veröffentlichung nur mit Einwilligung des TÜV AUSTRIA | The reproduction of this document is subject to the approval by TÜV AUSTRIA | TÜV

PROTOKÓŁ ZABEZPIECZENIA ANTYKOROZYJNEGO z dnia 02-08-2024r.

Konstrukcja stalowa **„Przebudowa budynku handlowego"** **43-319 Bielsko-Biała, ul. Warszawska 180, dz. nr 47/26, obręb Stare Bielsko**		
Rys. nr	Nr seryjny	Zakres
wg dokumentacji technicznej	-	**Malowanie pełne**

Dane do inspekcji

Przyrząd pomiarowy	ELCOMETER A456CFBS
System malarski	**SIGMAFAST 210, RAL 9010**
Wymagana grubość warstwy DFT /Dry Film Thickness/	**120 µm**
Grubość wymagana	DFT = Σ 120µm

Grubość zmierzona

DFT = 131 ÷ 186 µm

Uwagi:

.....

Wykonał:

Sebastian Jaszkowic
02 - 08 - 2024r.

PSM Metallbau - Jaszkowic Sp. k.
ul. Leśna 4, 46-050 Kąty Opolskie
NIP: 991-047-71-81 Regon: 160359961
KRS: 0000658900, BDO: 000070143
Tel.: 698 065 972, 508 989 232

SIGMAFAST™ 210 HS

OPIS

Dwuskładnikowa, o wysokiej zawartości części stałych, grubo-powłokowa, pigmentowana fosforanem cynku farba gruntująco/nawierzchniowa

CHARAKTERYSTYKA PODSTAWOWA

- Szybkoschnąca
- Opracowana specjalnie do zastosowań warsztatowych
- Łatwa aplikacja metodą hydrodynamiczną
- Nieograniczony czas przemalowania
- Dobra przyczepność do stali, i stali ocynkowanej
- Dobra odporność na oddziaływanie atmosferyczne
- Dobra trwałość koloru i połysku
- Utwardza się w temp do -5°C (23°F)
  Poprzez dodanie PPG 866M ACCELERATOR można znacznie skrócić czasy schnięcia i utwardzania

KOLOR I POŁYSK

- Szeroka gama dostępnych kolorów w systemie barwienia PPG colornet
- Półpołysk

DANE PODSTAWOWE W 20°C (68°F)

Dane dla wymieszanych komponentów	
Ilość składników	dwa
Gęstość	1,5 kg/l (12,5 lb/US gal)
Zawartość substancji stałych	67 ± 2%
VOC (dostarczane)	Dyrektywa 2010/75/EU, SED: max. 233,0 g/kg max. 349,0 g/l (ok. 2,9 lb/gal) Chiny GB 30981-2020 (testowane) 355,0 g/l (ok. 3,0 lb/gal)
Zalecana grubość powłoki suchej	50 - 150 µm (2,0 - 6,0 mils)
Wydajność teoretyczna	8,9 m^2/l dla 75 µm (358 ft^2/US gal dla 3,0 mils) 6,7 m^2/l dla 100 µm (269 ft^2/US gal dla 4,0 mils)
Suchość dotykowa	1,5 godz.
Przerwy między nakładaniem kolejnych powłok	Minimum: 6 godz. Maksimum: nielimitowany
Pełne utwardzenie	4 dni

SIGMAFAST™ 210 HS

Dane dla wymieszanych komponentów	
Okres przechowywania (chłodne i suche miejsce)	Baza: co najmniej 24 mies. przechowywana w suchych i chłodnych warunkach Utwardzacz: co najmniej 24 mies. gdy przechowywany w suchych i chłodnych warunkach

Notatki:
- Patrz DANE DODATKOWE - wydajność teoretyczna a grubość powłoki
- Patrz DANE DODATKOWE - czas przemalowania
- Patrz DANE DODATKOWE - czas utwardzania

ZALECANE PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI I WARUNKI APLIKACJI

Stal
- Stal; czyścić strumieniowo-ściernie do klasy ISO-Sa2½, profil powierzchni 40 – 70 µm (1.6 – 1.8 mils), lub czyścić narzędziami mechanicznymi do klasy ISO-St3

Stal ocynkowana
- Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń
- Powierzchni powinna być odpowiednio zchropowacona (przez omiatanie ścierniwem niemetalicznym, chropowacenie papierem ściernym)

Temperatura podłoża
- Temperatura podłoża powinna być co najmniej o 3°C (5°F) wyższa od temperatury punktu rosy
- Podczas aplikacji i utwardzania temperatura podłoża do -5°C (23°F) jest akceptowalna, pod warunkiem że podłoże jest suche i wolne od lodu
- Maksymalna wilgotność względna podczas aplikacji i utwardzania nie powinna przekraczać 85%

INSTRUKCJA DLA UŻYTKOWNIKA

Stosunek mieszania objętościowo: baza do utwardzacza - 90 : 10
- Temperatura mieszanych bazy i utwardzacza powinna być powyżej 10°C (50°F), w przeciwnym razie może zaistnieć potrzeba dodatkowej ilości rozcieńczalnika dla uzyskania odpowiedniej lepkości
- Nadmiar rozcieńczalnika powoduje zmniejszenie odporności na powstawanie zacieków
- Rozcieńczalnik powinien być dodawany dopiero po wymieszaniu składników

Czas wstępnej reakcji
brak

Przydatność mieszaniny do stosowania
3 godz. w 20°C (68°F)

Uwaga: Patrz DANE DODATKOWE- czas przydatności do stosowania

SIGMAFAST™ 210 HS

NATRYSK PNEUMATYCZNY

Zalecany rozcieńczalnik
THINNER 21-06

Objętość rozcieńczalnika
5 - 10%, w zależności od wymaganej grubości powłoki i warunków aplikacji

Średnica dyszy
1.0 - 1.5 mm (ok. 0.040 - 0.060 cala)

Ciśnienie na dyszy
0,3 - 0,4 MPa (ok. 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

NATRYSK BEZPOWIETRZNY

Zalecany rozcieńczalnik
THINNER 21-06

Objętość rozcieńczalnika
0 - 5%, w zależności od wymaganej grubości i warunków aplikacji

Średnica dyszy
Ok. 0.46 mm (0.018 in)

Ciśnienie na dyszy
15,0 MPa (ok 150 bar; 2176 p.s.i.)

MALOWANIE PĘDZLEM / WAŁKIEM

Zalecany rozcieńczalnik
THINNER 21-06

Objętość rozcieńczalnika
0 - 5%

ROZPUSZCZALNIK DO MYCIA

THINNER 90-53

SIGMAFAST™ 210 HS

DANE DODATKOWE

Wydajność teoretyczna a grubość DFT	
DFT	**Wydajność teoretyczna**
75 µm (3,0 mils)	8,9 m^2/l (358 ft^2/US gal)
100 µm (4,0 mils)	6,7 m^2/l (269 ft^2/US gal)
150 µm (6,0 mils)	4,5 m^2/l (179 ft^2/US gal)

Tabela przerw między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę o grubości DFT do 120 µm (4.7 mils)						
Przemalowanie farbą...	**Przerwa**	**-5°C (23°F)**	**0°C (32°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**
nią samą lub dwuskładnikowymi poliuretanowymi farbami nawierzchniowymi	minimum	24 godz.	18 godz.	8 godz.	6 godz.	4 godz.
	maksimum	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany

Tabela czasów między nakładaniem kolejnych warstw na powłokę z PPG 866M ACCELERATOR o grubości do 120 µm (4.7 mils)						
Przemalowanie farbą...	**Przerwa**	**-5°C (23°F)**	**0°C (32°F)**	**10°C (50°F)**	**20°C (68°F)**	**30°C (86°F)**
nią samą lub dwuskładnikowymi poliuretanowymi farbami nawierzchniowymi	minimum	20 godz.	16 godz.	6 godz.	4 godz.	3 godz.
	maksimum	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany	nielimitowany

Uwaga: Powierzchnia powinna być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń

Czasy utwardzania dla warstwy o grubości DFT do 120 µm (4.7 mils)			
Temperatura podłoża	**Sucha na dotyk**	**Wstępne utwardzenie**	**Pełne utwardzenie**
-5°C (23°F)	10 godz.	28 godz.	15 dni
0°C (32°F)	6 godz.	18 godz.	11 dni
5°C (41°F)	3 godz.	11 godz.	8 dni
10°C (50°F)	2,5 godz.	5 godz.	5 dni
20°C (68°F)	1,5 godz.	4 godz.	4 dni
30°C (86°F)	1 godz.	3 godz.	3 dni

Notatki:
- Odpowiednia wentylacja musi być zapewniona podczas aplikacji i utwardzania
- Przedwczesna kondensacja i deszcz mogą spowodować zmianę koloru i połysku

SIGMAFAST™ 210 HS

Czas utwardzania dla farby o grubości DFT do 120 µm (4.7 mils) z PPG 866M ACCELERATOR			
Temperatura podłoża	**Sucha na dotyk**	**Wstępne utwardzenie**	**Pełne utwardzenie**
-5°C (23°F)	8 godz.	24 godz.	15 dni
0°C (32°F)	5 godz.	15 godz.	11 dni
5°C (41°F)	2,5 godz.	8 godz.	8 dni
10°C (50°F)	2 godz.	3 godz.	5 dni
20°C (68°F)	1 godz.	2 godz.	4 dni
30°C (86°F)	45 min.	1,5 godz.	3 dni

Notatki:
- Odpowiednia wentylacja musi być zapewniona podczas aplikacji i utwardzania
- Przedwczesna kondensacja i deszcz mogą spowodować zmianę koloru i połysku

Czas użycia mieszaniny (przy lepkości aplikacyjnej)	
Temperatura mieszaniny	**Przydatność mieszaniny do stosowania**
10°C (50°F)	4 godz.
20°C (68°F)	3 godz.
30°C (86°F)	1 godz.

Uwaga: Dodanie PPG 866M ACCELERATOR nie zmienia czasu życia farby

BHP

- Sprawdź Karty Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej, naklejki na produkcie i wymagane środki ostrożności
- Jest to farba rozpuszczalnikowa i należy unikać wdychania mgły oraz oparów farby a także unikać kontaktu mokrej farby ze skórą i oczami

DOSTĘPNOŚĆ NA ŚWIECIE

Przedsiębiorstwo PPG Protective and Marine Coatings niezmiennie dokłada starań, aby dostarczać odbiorcom identyczny wyrób niezależnie od ich umiejscowienia geograficznego. Jednakże konieczne jest czasem wprowadzanie drobnych modyfikacji do wyrobu, aby spełniał on wymagania zawarte w lokalnych lub krajowych przepisach bądź wynikające z konkretnych okoliczności. W tego typu przypadkach należy korzystać z alternatywnych kart technicznych.

ODNIESIENIA

- Objaśnienia do kart technicznych produktów — ARKUSZ INFORMACYJNY 1411

SIGMAFAST™ 210 HS

GWARANCJA

PPG gwarantuje, że (i) posiada tytuł prawny do wyrobu, (ii) jakość tego wyrobu zgodna jest ze specyfikacjami PPG obowiązującymi dla tego wyrobu w czasie jego produkcji i (iii) wyrób zostanie dostarczony w stanie wolnym od wszelkich legalnych roszczeń osoby trzeciej o naruszenie jakiegokolwiek amerykańskiego patentu dotyczącego tego wyrobu. GWARANCJE ZAWARTE POWYŻEJ SĄ JEDYNYMI GWARANCJAMI SKŁADANYMI PRZEZ PPG, A WSZELKIE INNE WYRAŹNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, GWARANCJE USTAWOWE LUB W INNY SPOSÓB WYNIKAJĄCE Z PRZEPISÓW PRAWA, Z PRZEBIEGU TRANSAKCJI HANDLOWEJ LUB ZE ZWYCZAJÓW HANDLOWYCH, WŁĄCZNIE Z, M.IN., WSZELKIMI GWARANCJAMI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU LUB ZASTOSOWANIA, ZOSTAJĄ NINIEJSZYM PRZEZ PPG WYKLUCZONE. W ramach niniejszej gwarancji Nabywca może wnosić roszczenia wobec PPG wyłącznie w formie pisemnej w ciągu pięciu (5) dni od daty odkrycia przedmiotowej wady, jednakże nie później niż wcześniejszy z dwóch następujących terminów: termin upływu okresu przydatności wyrobu do zastosowania lub rok od daty dostawy wyrobu do Nabywcy. Jeżeli Nabywca nie zawiadomi PPG o niezgodności wyrobu w trybie wskazanym powyżej, wykluczy to możliwość uzyskania przez Nabywcę odszkodowania na podstawie niniejszej gwarancji.

OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

PPG W ŻADNYCH OKOLICZNOŚCIACH NIE BĘDZIE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI WEDŁUG JAKIEJKOLWIEK TEORII ODSZKODOWANIA (NIEZALEŻNIE OD TEGO, CZY JEJ PODSTAWĄ JEST ODPOWIEDZIALNOŚĆ Z TYTUŁU JAKIEGOKOLWIEK ZANIEDBANIA LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZWZGLĘDNA BĄDŹ DELIKTOWA) ZA JAKIEKOLWIEK SZKODY POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, UBOCZNE LUB WYNIKOWE W JAKIKOLWIEK SPOSÓB ZWIĄZANE Z JAKIMKOLWIEK UŻYCIEM NINIEJSZEGO WYROBU LUB Z TAKIEGO UŻYCIA WYNIKAJĄCE LUB WYPŁYWAJĄCE. Informacje zawarte w niniejszej karcie mają jedynie charakter wskazówek i oparte są o próby laboratoryjne uznawane przez PPG za wiarygodne. PPG zastrzega sobie prawo do modyfikacji zawartych tu informacji na podstawie praktycznych doświadczeń i rezultatów ciągłego rozwoju wyrobu. Wszelkie zalecenia lub sugestie dotyczące stosowania niniejszego wyrobu, przedstawione w dokumentacji technicznej lub sformułowane w odpowiedzi na określone zapytania, opierają się o dane, które wedle najlepszej wiedzy PPG są wiarygodne. Zarówno wyrób, jak i powiązane z nim informacje przeznaczone są dla użytkowników dysponujących wymaganą wiedzą fachową i kwalifikacjami branżowymi. To na użytkowniku końcowym spoczywa odpowiedzialność za zweryfikowanie przydatności wyrobu do planowanego przez siebie zastosowania; przyjmuje się, że Nabywca już dokonał takiej oceny wedle swojego uznania i na własne ryzyko. PPG nie posiada możliwości wpływania na jakość lub stan podłoża bądź na szereg innych czynników determinujących przeznaczenie wyrobu i proces jego aplikacji. Dlatego PPG nie przyjmuje na siebie żadnej odpowiedzialności za straty, urazy lub uszkodzenia wynikłe z takiego zastosowania wyrobu bądź z informacji zawartych w niniejszej karcie (chyba że określone pisemne umowy stanowią inaczej). Niezadowalające efekty aplikacji wyrobu mogą wynikać ze zmian w otoczeniu, w którym wyrób jest stosowany, z modyfikacji procedur aplikacyjnych bądź z ekstrapolacji danych. Niniejsza karta zastępuje wszelkie poprzednie jej wersje, a obowiązkiem Nabywcy przed zastosowaniem wyrobu jest upewnienie się, czy zawarte tu informacje są nadal aktualne. Na witrynie www.ppgpmc.com opublikowane są aktualne karty techniczne wszystkich wyrobów PPG do zastosowań ochronnych i dla okrętownictwa. Wersja angielska niniejszej karty będzie mieć charakter nadrzędny wobec wszelkich jej tłumaczeń.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

KARTA CHARAKTERYSTYKI

Data wydania/Data aktualizacji : 15 Sierpień 2024 Wersja : 2.1

SEKCJA 1: Identyfikacja substancji/mieszaniny i identyfikacja przedsiębiorstwa

1.1 Identyfikator produktu

Nazwa produktu : SIGMAFAST 210 HS BASE RAL 9010

Kod produktu : 000001098907

Inne sposoby identyfikacji

00351815; 00351818; 00398135; 00425043

1.2 Istotne zidentyfikowane zastosowania substancji lub mieszaniny oraz zastosowania odradzane

Użycie produktu : Zastosowania zawodowe, Stosowany przez natrysk.

Zastosowanie substancji/ mieszaniny : Powlekanie.

Nie zalecane stosowanie : Produkt nie jest przeznaczony, oznakowany ani pakowany do użytku konsumenckiego.

1.3 Dane dotyczące dostawcy karty charakterystyki

PPG Coatings Belgium BV/SRL
Tweemontstraat 104
B-2100 Deurne
Belgium
Telephone +32-33606311
Fax +32-33606435

Adres e-mail osoby odpowiedzialnej za tą kartę charakterystyki : Product.Stewardship.EMEA@ppg.com

Kontakt krajowy

PPG Coatings Poland Sp. z o.o.
ul. Łużycka 8A
81-537 Gdynia, Polska
Tel: +48 58 774 99 24

1.4 Numer telefonu alarmowego

Dostawca

+31 20 4075210

SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

2.1 Klasyfikacja substancji lub mieszaniny

Definicja produktu : Mieszanina

Klasyfikacja według rozporządzenia (EC) Nr 1272/2008 [CLP/GHS]

Flam. Liq. 3, H226
Skin Sens. 1, H317
Aquatic Chronic 2, H411

SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

Produkt został sklasyfikowany jako niebezpieczny według rozporządzenia (WE) 1272/2008 ze zmianami.

Pełny tekst powyższych zwrotów H podano w Sekcji 16.

Bardziej szczegółowe informacje dotyczące wpływu na stan zdrowia oraz ewentualnych objawów można znaleźć w rozdziale 11.

2.2 Elementy oznakowania

Piktogramy zagrożeń :

Hasło ostrzegawcze : Uwaga

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia : Łatwopalna ciecz i pary.
Może powodować reakcję alergiczną skóry.
Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Zwroty wskazujące środki ostrożności

Zapobieganie : Stosować rękawice ochronne. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, źródeł iskrzenia, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. Nie palić. Unikać uwolnienia do środowiska. Unikać wdychania pary.

Reagowanie : Zebrać wyciek.

Przechowywanie : Nie dotyczy.

Usuwanie : Zawartość i pojemnik usuwać do odpowiednio oznakowanych kontenerów zgodnie z przepisami miejscowymi, regionalnymi, krajowymi, i międzynarodowymi.

P280, P210, P273, P261, P391, P501

Niebezpieczne składniki : Mieszanina reakcyjna sebacynianu bis(1,2,2,6,6-pentametylo-4-piperydylu) i sebacynianu metylo-1,2,2,6,6,-pentametylo-4-piperydylu

Uzupełniające elementy etykiety : Nie dotyczy.

Ograniczenia dotyczące produkcji, wprowadzania do obrotu i stosowania niektórych niebezpiecznych substancji, preparatów i wyrobów : Nie dotyczy.

Specjalne wymagania dotyczące pakowania

Pojemniki powinny być wyposażone w zamknięcia uniemożliwiające otworzenie ich przez dzieci : Nie dotyczy.

Dotykowe ostrzeżenia przed niebezpieczeństwem : Nie dotyczy.

2.3 Inne zagrożenia

SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

Produkt spełnia kryteria PBT lub vPvB : Ta mieszanina nie zawiera żadnych substancji, które oceniono jako PBT lub vPvB.

Inne zagrożenia nie odzwierciedlone w klasyfikacji : Długotrwały lub powtarzalny kontakt może wysuszyć skórę i spowodować podrażnienie.

SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach

3.2 Mieszaniny : Mieszanina

Nazwa produktu/ składnika	Identyfikatory	% wagowo	Klasyfikacja	Specyficzne stęż. graniczne, czynniki M i ATE	Typ
octan butylu	REACH #: 01-2119485493-29 WE: 204-658-1 CAS: 123-86-4 Indeks: 607-025-00-1	≥10 - <20	Flam. Liq. 3, H226 STOT SE 3, H336 EUH066	-	[1] [2]
ksylen	REACH #: 01-2119488216-32 WE: 215-535-7 CAS: 1330-20-7	≥5.0 - <10	Flam. Liq. 3, H226 Acute Tox. 4, H312 Acute Tox. 4, H332 Skin Irrit. 2, H315 Eye Irrit. 2, H319 STOT SE 3, H335 Asp. Tox. 1, H304 Aquatic Chronic 3, H412	ATE [skórnie] = 1700 mg/kg ATE [wdychanie (opary)] = 11 mg/l	[1] [2]
bis[ortofosforan(V)] tricynku	REACH #: 01-2119485044-40 WE: 231-944-3 CAS: 7779-90-0 Indeks: 030-011-00-6	≥1.0 - ≤5.0	Aquatic Acute 1, H400 Aquatic Chronic 1, H410	M [ostre] = 1 M [przewlekłe] = 1	[1]
ylobenzen	REACH #: 01-2119489370-35 WE: 202-849-4 CAS: 100-41-4 Indeks: 601-023-00-4	≥1.0 - ≤5.0	Flam. Liq. 2, H225 Acute Tox. 4, H332 STOT RE 2, H373 (narząd słuchu) Asp. Tox. 1, H304 Aquatic Chronic 3, H412	ATE [wdychanie (opary)] = 17.8 mg/l	[1] [2]
Mieszanina reakcyjna sebacynianu bis (1,2,2,6,6-pentametylo-4-piperydylu) i sebacynianu metylo-1,2,2,6,6,-pentametylo-4-piperydylu	REACH #: 01-2119491304-40 WE: 915-687-0 CAS: 1065336-91-5	≤1.0	Skin Sens. 1A, H317 Repr. 2, H361f Aquatic Acute 1, H400 Aquatic Chronic 1, H410 **Pełny tekst powyższych zwrotów H podano w Sekcji 16.**	M [ostre] = 1 M [przewlekłe] = 1	[1]

SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach

Nie zawiera dodatkowych składników, które w świetle obecnej wiedzy dostawcy oraz w danym stężeniu są klasyfikowane jako niebezpieczne dla zdrowia lub otoczenia, lub klasyfikowane są jako PBT lub vPvB bądź jako substancje wywołujące równorzędne obawy, lub które mogą występować w środowisku pracy jedynie w ograniczonym zakresie, w związku z czym muszą zostać wymienione w niniejszym ustępie.

Typ

[1] Substancja sklasyfikowana jako szkodliwa dla zdrowia lub środowiska

[2] Substancja, dla której wyznaczono dopuszczalne stężenie w środowisku pracy

Najwyższe dopuszczalne stężenia, jeśli są dostępne, wymienione są w sekcji 8.

Numer SUB przypisano substancjom, które nie posiadają numeru CAS.

SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy

4.1 Opis środków pierwszej pomocy

Kontakt z okiem : Usunąć szkła kontaktowe. Natychmiast rozpocząć przemywanie oczu wodą przez okres conajmniej 10 minut. Należy zwrócić się o pomoc do lekarza okulisty.

Droga oddechowa : Zapewnić dostęp do świeżego powietrza. Zapewnić osobie ciepło i spokój. Jeżeli osoba nie oddycha, oddycha nieregularnie lub gdy oddychanie ustało, wykwalifikowany personel powinien wykonać sztuczne oddychanie lub podać tlen.

Kontakt ze skórą : Zdjąć skażoną odzież i buty. Skórę należy myć dokładnie wodą z mydłem lub stosować sprawdzony środek do mycia skóry. NIE wolno używać rozpuszczalników ani rozcieńczalników.

Spożycie : Po połknięciu skonsultować się natychmiast z lekarzem i pokazać opakowanie lub etykietę. Zapewnić osobie ciepło i spokój. NIE wywoływać wymiotów.

Ochrona osób udzielających pierwszej pomocy : Nie należy podejmować żadnych działań, które stwarzałyby ryzyko dla kogokolwiek chyba, że jest się odpowiednio przeszkolonym. Może być niebezpieczne dla osoby udzielającej pomocy przy resuscytacji usta-usta. Należy dokładnie zmyć zanieczyszczone ubranie wodą przed jego zdjęciem lub założyć rękawice.

4.2 Najważniejsze ostre i opóźnione objawy oraz skutki narażenia

Potencjalne ostre działanie na zdrowie

Kontakt z okiem : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Droga oddechowa : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Kontakt ze skórą : Działa odtłuszczająco na skórę. Może powodować suchość skóry i podrażnienie. Może powodować reakcję alergiczną skóry.

Spożycie : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Objawy wynikające z nadmiernej ekspozycji

Kontakt z okiem : Brak konkretych danych.

Droga oddechowa : Brak konkretych danych.

Kontakt ze skórą : Do poważnych objawów można zaliczyć:
podrażnienie
zaczerwienienie
suchość
pękanie

Spożycie : Brak konkretych danych.

4.3 Wskazania dotyczące wszelkiej natychmiastowej pomocy lekarskiej i szczególnego postępowania z poszkodowanym

Informacje dla lekarza : Leczyć objawowo. W przypadku połknięcia lub wdychania dużej ilości, natychmiast skontaktować się z lekarzem specjalizującym się w leczeniu zatruć truciznami.

SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy

Szczególne sposoby leczenia : Bez specjalnego leczenia.

SEKCJA 5: Postępowanie w przypadku pożaru

5.1 Środki gaśnicze

Odpowiednie środki gaśnicze : Używać suchych środków chemicznych, CO_2, zraszania wodą lub piany.

Niewłaściwe środki gaśnicze : Nie używać strumienia wody.

5.2 Szczególne zagrożenia związane z substancją lub mieszaniną

Zagrożenia ze strony substancji lub mieszaniny : Łatwopalna ciecz i pary. Wyciek do kanalizacji może spowodować pożar lub niebezpieczeństwo wybuchu. W ogniu oraz w razie ogrzania dochodzi do wzrostu ciśnienia i pojemnik może pęknąć, co stwarza ryzyko eksplozji. Niniejszy materiał jest toksyczny dla organizmów wodnych z długotrwałymi następstwami. Woda zanieczyszczona tą substancją musi być zebrana i zabezpieczona. Nie dopuścić aby przedostała się do systemów wodnych, cieków oraz studzienek.

Niebezpieczne produkty spalania : Produkty rozkładu mogą zawierać następujące materiały:
tlenki węgla
tlenki siarki
tlenki fosforu
tlenek/tlenki metalu

5.3 Informacje dla straży pożarnej

Szczególne środki zabezpieczające dla straży pożarnej : Szybko izolować teren przez wyprowadzenie wszystkich osób z najbliższej okolicy wypadku, jeżeli wybuchł pożar. Nie należy podejmować żadnych działań, które stwarzałyby ryzyko dla kogokolwiek chyba, że jest się odpowiednio przeszkolonym. Usunąć pojemniki z miejsca pożaru, jeżeli można to zrobić bez zagrożenia. Do chłodzenia pojemników narażonych na pożar używać rozpylanej wody.

Specjalne wyposażenie ochronne dla strażaków : Strażacy powinni nosić odpowiednie urządzenia ochronne oraz indywidualne aparaty oddechowe (SCBA) z maską zakrywającą całą twarz działającą przy dodatnim ciśnieniu. Podstawowy poziom ochrony podczas wypadków chemicznych zapewnia odzież stosowana przez strażaków (włączając hełmy, buty ochronne i rękawice), zgodna z normą europejską EN 469.

SEKCJA 6: Postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska

6.1 Indywidualne środki ostrożności, wyposażenie ochronne i procedury w sytuacjach awaryjnych

Dla osób nienależących do personelu udzielającego pomocy : Nie należy podejmować żadnych działań, które stwarzałyby ryzyko dla kogokolwiek chyba, że jest się odpowiednio przeszkolonym. Ewakuować ludzi z okolicznych terenów. Nie udzielać zezwolenia na wejście - niepotrzebnemu i nie zabezpieczonemu personelowi. Nie dotykać, ani nie przechodzić, po rozlanym materiale. Wyłączyć wszystkie źródła zapłonu. Wzniecanie ognia i iskier, rozbłysków i palenie tytoniu na niebezpiecznym terenie jest zabronione. Unikać wdychania par lub mgły. Zapewnić właściwą wentylację. W razie niewystarczającej wentylacji, należy nosić odpowiednią maskę. Założyć odpowiedni sprzęt ochrony osobistej.

Dla osób udzielających pomocy : Jeśli dla usuwania rozlewu potrzebna jest odzież specjalna, zapoznać się z informacjami w punkcie 8, dotyczącymi materiałów właściwych i nieodpowiednich. Patrz także informacje w punkcie "Dla osób nienależących do personelu udzielającego pomocy".

SEKCJA 6: Postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska

6.2 Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska : Należy unikać rozprzestrzeniania się rozlanego materiału jego spływania do gleby lub kontaktu z glebą, ciekami wodnymi, drenami i kanalizacją. Należy poinformować odpowiednie władze, w przypadku kiedy produkt spowodował zanieczyszczenie środowiska (ścieków, cieków wodnych, gleby lub powietrza). Materiał zanieczyszczający wodę. Może być szkodliwy dla środowiska w przypadku uwolnienia w dużych ilościach. Zebrać wyciek.

6.3 Metody i materiały zapobiegające rozprzestrzenianiu się skażenia i służące do usuwania skażenia

Małe rozlanie : Zatrzymać wyciek, jeśli jest to możliwe bez narażenia na niebezpieczeństwo. Wynieść pojemniki z obszaru rozlania. Należy używać narzędzi nie wytwarzających iskier oraz wyposażenia zapobiegającego wybuchom. Rozpuścić w wodzie i zebrać, jeśli rozpuszczalne w wodzie. Ewentualnie, jeśli nierozpuszczalne w wodzie, wchłonąć obojętnym suchym materiałem i umieścić w odpowiednim pojemniku na odpady. Utylizować w licencjonowanym przedsiębiorstwie utylizacji odpadów.

Duże rozlanie : Zatrzymać wyciek, jeśli jest to możliwe bez narażenia na niebezpieczeństwo. Wynieść pojemniki z obszaru rozlania. Należy używać narzędzi nie wytwarzających iskier oraz wyposażenia zapobiegającego wybuchom. Podchodzić do uwolnienia z wiatrem. Zabezpieczyć ujścia kanalizacji, instalacji wodnych oraz wejścia do piwnic i obszarów zamkniętych. Należy zmyć rozlany/rozsypany materiał do oczyszczalni ścieków lub postępować w następujący sposób. Rozlane lub rozsypane substancje, należy zebrać za pomocą niepalnych substancji, takich jak: piasek, ziemia, wermikulit, ziemia okrzemkowa. Następnie umieścić w pojemnikach i utylizować zgodnie z miejscowymi przepisami. Utylizować w licencjonowanym przedsiębiorstwie utylizacji odpadów. Zanieczyszczony materiał absorbujący może stanowić takie samo zagrożenie jak rozlany produkt.

6.4 Odniesienia do innych sekcji : Informacje dotyczące kontaktu w sytuacji awaryjnej podano w Sekcji 1.
Informacje dotyczące odpowiedniego sprzętu ochrony osobistej podano w Sekcji 8.
Informacje dotyczące dodatkowej obróbki odpadów podano w Sekcji 13.

SEKCJA 7: Postępowanie z substancjami i mieszaninami oraz ich magazynowanie

Informacje podane w tym punkcie zawierają ogólne porady i wytyczne. Dla uzyskania informacji dotyczących konkretnych zastosowań, według scenariuszy narażenia, należy zapoznać się z wykazem zidentyfikowanych zastosowań w Sekcji 1.

7.1 Środki ostrożności dotyczące bezpiecznego postępowania

Środki ochronne : Nosić właściwe wyposażenie ochrony osobistej (patrz Sekcja 8). Osoby, u których występowały już problemy z uczuleniem skóry, nie powinny być zatrudnione przy jakimkolwiek procesie z zastosowaniem tego produktu. Nie dopuścić, do przedostania się do oczu, na skórę lub ubranie. Nie połykać. Unikać wdychania par lub mgły. Unikać uwolnienia do środowiska. Używać tylko z odpowiednią wentylacją. W razie niewystarczającej wentylacji, należy nosić odpowiednią maskę. Nie wchodzić do pomieszczeń magazynowych i przyległych, chyba, że są odpowiednio przewietrzone. Przechowywać w oryginalnym pojemniku lub zatwierdzonym pojemniku alternatywnym, wykonanym z kompatybilnego materiału, dokładnie zamkniętym, jeśli nie jest użytkowany. Przechowywać z dala od źródła ciepła, iskrzenia, otwartego płomienia lub innych źródeł zapłonu. Używać wyposażenia elektrycznego odpornego na eksplozję (wietrzenie, oświetlenie i obsługa materiału). Używać wyłącznie nieiskrzących narzędzi. Podjąć środki ostrożności przeciw wyładowaniom elektrostatycznym. Puste pojemniki mogą zachowywać resztki produktu i mogą być niebezpieczne. Nie używać powtórnie pojemnika.

SEKCJA 7: Postępowanie z substancjami i mieszaninami oraz ich magazynowanie

Wskazówki dotyczące ogólnej higieny pracy : Należy zabronić spożywania pokarmów i napojów oraz palenia tytoniu w obszarze, w którym ten materiał jest przechowywany, przemieszczany i przetwarzany. Pracownicy powinni umyć ręce i twarz przed jedzeniem, piciem i paleniem tytoniu. Przed wejściem do jadalni zdjąć zanieczyszczoną odzież oraz sprzęt ochronny. Dodatkowe informacje dotyczące środków higieny podano w punkcie 8.

7.2 Warunki bezpiecznego magazynowania, w tym informacje dotyczące wszelkich wzajemnych nie zgodności : Należy przechowywać w następującym zakresie temperatur: 0 do 35°C (32 do 95°F). Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz Sekcja 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska. Przed przystąpieniem do przeładunku lub stosowania zapoznać się z informacjami na temat niezgodnych materiałów zawartymi w punkcie 10.

7.3 Szczególne zastosowanie(-a) końcowe

Zidentyfikowane zastosowania podano w Sekcji 1.2.

SEKCJA 8: Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej

Informacje podane w tym punkcie zawierają ogólne porady i wytyczne. Dla uzyskania informacji dotyczących konkretnych zastosowań, według scenariuszy narażenia, należy zapoznać się z wykazem zidentyfikowanych zastosowań w Sekcji 1.

8.1 Parametry dotyczące kontroli

Najwyższe dopuszczalne stężenia

Nazwa produktu/składnika	Wartości graniczne narażenia
octan butylu	**Rozporządzeniem Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej (Dz.U.2018 poz.1286) (Polska, 8/2023).** NDSCh: 720 mg/m³ 15 minuty. NDS: 240 mg/m³ 8 godzin.
ksylen	**Rozporządzeniem Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej (Dz.U.2018 poz.1286) (Polska, 8/2023). [ksylen - mieszanina izomerów] Wchłaniany przez skórę.** NDS: 100 mg/m³ 8 godzin. NDSCh: 200 mg/m³ 15 minuty.
etylobenzen	**Rozporządzeniem Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej (Dz.U.2018 poz.1286) (Polska, 8/2023). Wchłaniany przez skórę.** NDSCh: 400 mg/m³ 15 minuty. NDS: 200 mg/m³ 8 godzin.

Zalecane procedury monitoringu : Powinno się odnieść do standardów monitorowania, takich jak: Norma Europejska EN 689 (Atmosfery miejsca pracy - Wskazówki odnoszące się do zastosowania i używania procedur oceny narażenia przez drogi oddechowe środkami chemicznymi w celu porównania z wartościami progowymi i strategią pomiarów) Norma Europejska EN 14042 (Atmosfery miejsca pracy - Wskazówki odnoszące się do zastosowania i używania procedur oceny narażenia na środki chemiczne i biologiczne) Norma Europejska EN 482 (Atmosfery miejsca pracy - Ogólne wymogi odnoszące się do procedur wykonawczych służących do pomiarów środków chemicznych) Konieczne będzie również odniesienie się do krajowych dokumentacji związanej z metodami

SEKCJA 8: Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej

określenia substancji niebezpiecznych.

DNEL

Nazwa produktu/składnika	Typ	Narażenie	Wartość	Populacja	Zaburzenia
octan butylu	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	300 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Skóra	11 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga pokarmowa	2 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga pokarmowa	2 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Skóra	3.4 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Skóra	6 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Skóra	7 mg/kg bw/dzień	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Skóra	11 mg/kg bw/dzień	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	12 mg/m³	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	35.7 mg/m³	Populacja ogólna	Miejscov
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	48 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	300 mg/m³	Populacja ogólna	Miejscowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	300 mg/m³	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	300 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	600 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	600 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
ksylen	DNEL	Długotrwałe Droga pokarmowa	5 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	65.3 mg/m³	Populacja ogólna	Miejscowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	65.3 mg/m³	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Skóra	125 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemo
	DNEL	Długotrwałe Skóra	212 mg/kg bw/dzień	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	221 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	221 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	260 mg/m³	Populacja ogólna	Miejscowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	260 mg/m³	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	442 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	442 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
etylobenzen	DMEL	Długotrwałe Droga oddechowa	442 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe
	DMEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	884 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga pokarmowa	1.6 mg/kg bw/dzień	Populacja ogólna	Systemowe

SEKCJA 8: Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej

	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	15 mg/m³	Populacja ogólna	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Droga oddechowa	77 mg/m³	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Długotrwałe Skóra	180 mg/kg bw/dzień	Pracownicy	Systemowe
	DNEL	Krótkotrwałe Droga oddechowa	293 mg/m³	Pracownicy	Miejscowe

PNEC

Nazwa produktu/składnika	Typ	Dane szczegółowe przedziału medium	Wartość	Szczegóły metodologii
octan butylu	-	Słodka woda	0.18 mg/l	-
	-	Woda morska	0.018 mg/l	-
	-	Osad słodkowodny	0.981 mg/kg	-
	-	Osad w wodzie morskiej	0.0981 mg/kg	-
	-	Zakład utylizacji ścieków	35.6 mg/l	-
	-	Gleba	0.0903 mg/kg	-
ksylen	-	Słodka woda	0.327 mg/l	-
	-	Woda morska	0.327 mg/l	-
	-	Zakład utylizacji ścieków	6.58 mg/l	-
	-	Osad słodkowodny	12.46 mg/kg dwt	-
	-	Osad w wodzie morskiej	12.46 mg/kg dwt	-
	-	Gleba	2.31 mg/kg	-
bis[ortofosforan(V)] tricynku	-	Słodka woda	20.6 µg/l	Rozkład wrażliwości
	-	Woda morska	6.1 µg/l	Rozkład wrażliwości
	-	Zakład utylizacji ścieków	100 µg/l	Czynniki oceny
	-	Osad słodkowodny	117.8 mg/kg dwt	Rozkład wrażliwości
	-	Osad w wodzie morskiej	56.5 mg/kg dwt	Podział równoważny
	-	Gleba	35.6 mg/kg dwt	Rozkład wrażliwości
etylobenzen	-	Słodka woda	0.1 mg/l	Czynniki oceny
	-	Woda morska	0.01 mg/l	Czynniki oceny
	-	Zakład utylizacji ścieków	9.6 mg/l	Czynniki oceny
	-	Osad słodkowodny	13.7 mg/kg dwt	Podział równoważny
	-	Osad w wodzie morskiej	1.37 mg/kg dwt	Podział równoważny
	-	Gleba	2.68 mg/kg dwt	Podział równoważny
	-	Zatrucie wtórne	20 mg/kg	-

8.2 Kontrola narażenia

Stosowne techniczne środki kontroli : Używać tylko z odpowiednią wentylacją. Zastosować osłony procesu, lokalną wentylację wyciągową lub inne zabezpieczenia, aby ekspozycja pracownika na zanieczyszczenia mieściła się poniżej wszelkich limitów zalecanych lub obligatoryjnych. Zabezpieczenia techniczne są także potrzebne w celu utrzymywania koncentracji gazów, oparów lub pyłów poniżej niższych granic wybuchu. Użyć wyposażenia wentylacyjnego przeciwwybuchowego.

Indywidualne środki ochrony

Środki zachowania higieny : Wymyć dokładnie ręce, przedramiona oraz twarz po pracy z produktami chemicznymi, przed jedzeniem, paleniem tytoniu oraz używaniem toalety, a także po zakończeniu zmiany. Do usunięcia potencjalnie skażonej odzieży, powinny być zastosowane właściwe techniki. Zanieczyszczonej odzieży ochronnej nie wynosić poza miejsce pracy. Należy wyprać skażoną odzież przed ponownym użyciem. Należy się upewnić czy stanowiska do przemywania oczu i prysznice bezpieczeństwa znajdują się w pobliżu miejsca pracy.

Ochronę oczu lub twarzy : Ochronne okulary z bocznymi osłonami. Stosować zabezpieczenia oczu zgodne z normą EN 166.

Ochronę skóry

SEKCJA 8: Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej

Ochronę rąk : Odporne na czynniki chemiczne rękawice powinny być noszone w każdym przypadku pracy z produktami chemicznymi, kiedy ocena ryzyka wskazuje, że jest to konieczne. Biorąc pod uwagę parametry podane przez producenta rękawic, należy sprawdzać, czy rękawice zachowują swoje właściwości ochronne podczas ich użytkowania. Należy zwrócić uwagę, że czas przebicia dla materiału rękawicy może być różny u różnych producentów rękawic. W przypadku mieszanek, zawierających kilka substancji, czas ochrony przez rękawice nie może być dokładnie określony. Kiedy może występować przedłużający albo często powtarzający się kontakt, zalecane są rękawice poziom ochrony 6 (czas odporności na przenikanie chemikalii większy niż 480 minut zgodnie z EN 374). Gdy przewidywany jest krótkotrwały kontakt, zalecane są rękawice poziom ochrony 2 (czas odporności na przenikanie chemikalii większy niż 30 minut zgodnie z EN 374). Użytkownik musi sprawdzić, aby ostateczny wybór rękawic służących do pracy z niniejszym produktem był jak najbardziej adekwatny oraz, że bierze pod uwagę szczególne warunki użytkowania, według określonego przez użytkownika stopnia ryzyka.

Rękawice : W przypadku długiego lub wielokrotnego użytkowania należy stosować następujące rodzaje rękawic:

Zalecane: neopren, kauczuk naturalny (lateks), Chloroprenowe, polialkohol winylowy (PVA), Viton®
Może być stosowany: guma butylowa
Nie zalecane: kauczuk nitrylowy

Ochrona ciała : W zależności od wykonywanego zadania należy stosować ubiór ochronny odpowiedni do potencjalnego ryzyka i zatwierdzone przez kompetentną osobę przed przystąpieniem do pracy. Jeśli występuje zagrożenie zapłonu spowodowanego elektrycznością statyczną, należy nosić antystatyczne ubranie ochronne. Jeśli występuje zagrożenie zapłonu spowodowanego elektrycznością statyczną, należy nosić antystatyczne ubranie ochronne, obuwie i rękawice. Należy się odnieść do normy europejskiej EN 1149, po dodatkowe informacje dotyczące wymogów materiałowych, projektanckich i metod badawczych.

Inne środki ochrony skóry Przed rozpoczęciem operowania tym produktem, należy wybrać odpowiednie obuwie i dodatkowe środki ochrony skóry, bazując na wykonywanych zadaniach i związanych z nimi zagrożeniem. Podlegają one zatwierdzeniu przez specjalistę BHP.

Ochronę dróg oddechowych : Wybór maski oddechowej powinien być dokonany na podstawie znanego lub oczekiwanego poziomu ekspozycji, niebezpieczeństwa produktu i limitów bezpieczeństwa pracy wybranej maski. Jeżeli robotnicy są narażeni na stężenia powyżej dopuszczalnych wartości, muszą stosować odpowiednie, legalizowane urządzenia oddechowe. Właściwie dopasowany aparat oddechowy, wyposażony w filtr powietrza lub zasilany powietrzem, zgodny z zatwierdzoną normą powinien być noszony, kiedy ocena ryzyka wskazuje, że jest to konieczne. Stosować aparat oddechowy spełniający normę EN140. Typ filtru: filtr oparów organicznych (typ A) oraz lotnych cząstek stałych P3

Kontrola narażenia środowiska : Emisja z układów wentylacyjnych i urządzeń procesowych powinna być sprawdzana w celu określenia ich zgodności z wymogami praw o ochronie środowiska. W niektórych przypadkach potrzebne będą skrubery usuwajace opary, filtry lub modyfikacje konstrukcyjne urządzeń procesowych, mające na celu zmniejszenie stopnia emisji do akceptowalnego poziomu.

SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne

Warunki pomiaru wszystkich właściwości dotyczą standardowej temperatury i ciśnienia, chyba że wskazano inaczej.

9.1 Informacje na temat podstawowych właściwości fizycznych i chemicznych

Wygląd

Stan fizyczny : Ciecz.

Kolor : Biały.

Zapach : Niedostępne.

Próg zapachu : Niedostępne.

Temperatura topnienia/krzepnięcia : Może zacząć się zestalać w następującej temperaturze: -94.9°C (-138.8°F) Niniejsza informacja oparta jest o dane dla następującego składnika: etylobenzen. Średnia ważona: -97.3°C (-143.1°F)

Początkowa temperatura wrzenia i zakres temperatur wrzenia : >37.78°C

Łatwopalność : Niedostępne.

Górna/dolna granica palności lub górna/dolna granica wybuchowości : Największy znany zakres: Dolna: 1.4% Górna: 7.6% (octan butylu)

Temperatura zapłonu : Tygla zamkniętego: 27°C

Temperatura samozapłonu :

Nazwa składnika	°C	°F	Metoda
octan butylu	415	779	EU A.15

Temperatura rozkładu : Stabilne w zalecanych warunkach przechowywania i obchodzenia się (patrz Sekcja 7).

pH : Nie dotyczy. nierozpuszczalny w wodzie.

Lepkość : Kinematyczna (temperatura pokojowa): >400 mm^2/s
Kinematyczna (40°C): >21 mm^2/s

Lepkość : > 100 s (ISO 6mm)

Rozpuszczalność :

Środki	Wynik
zimnej wodzie	Nierozpuszczalne

Współczynnik podziału: n-oktanol/woda : Nie dotyczy.

Prężność par :

Nazwa składnika	Ciśnienie pary w 20°C			Ciśnienie pary w 50°C		
	mm Hg	kPa	Metoda	mm Hg	kPa	Metoda
octan butylu	11.25096	1.5	DIN EN 13016-2			

Szybkość parowania : Najwyższa znana wartość: 1 (octan butylu) Średnia ważona: 0.91w porównaniu z octan butylu

Gęstość względna : 1.53

Gęstość par : Najwyższa znana wartość: 4 (Powietrze = 1) (octan butylu). Średnia ważona: 3.87 (Powietrze = 1)

Właściwości wybuchowe : Produkt nie jest wybuchowy, ale jego pary lub pył mogą tworzyć wybuchową mieszankę z powietrzem.

SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne

Właściwości utleniające : Produkt nie jest utleniający zagrożenia.

Charakterystyka cząstek

Mediana wielkości cząstek : Nie dotyczy.

9.2 Inne informacje

Brak dodatkowych informacji.

SEKCJA 10: Stabilność i reaktywność

10.1 Reaktywność : Dla tego produktu lub jego składników nie ma konkretnych danych testowych dotyczących reaktywności.

10.2 Stabilność chemiczna : Produkt jest trwały.

10.3 Możliwość występowania niebezpiecznych reakcji : W normalnych warunkach przechowywania i stosowania nie nastąpią niebezpieczne reakcje.

10.4 Warunki, których należy unikać : Wystawiony na wysokie temperatury może wytworzyć niebezpieczne produkty rozpadu.

Należy zastosować środki ochrony wymienione w sekcjach 7 i 8.

10.5 Materiały niezgodne : Wymienionych poniżej substancji należy unikać, ze względu na powodowane przez nie silne reakcje egzotermiczne: środki utleniające, silnych zasad, silne kwasy.

10.6 Niebezpieczne produkty rozkładu : W zależności od warunków, produkty rozkładu mogą zawierać następujące materiały: tlenki węgla tlenki siarki tlenki fosforu tlenek/tlenki metalu

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

11.1 Informacje na temat klas zagrożenia zdefiniowanych w rozporządzeniu (WE) nr 1272/2008

Toksyczność ostra

Nazwa produktu/składnika	Wynik	Gatunki	Dawka	Narażenie
octan butylu	LC50 Droga oddechowa Para	Szczur	>21.1 mg/l	4 godzin
	LC50 Droga oddechowa Para	Szczur	2000 ppm	4 godzin
	LD50 Skóra	Królik	>17600 mg/kg	-
	LD50 Droga pokarmowa	Szczur	10.768 g/kg	-
ksylen	LD50 Skóra	Królik	1.7 g/kg	-
	LD50 Droga pokarmowa	Szczur	4.3 g/kg	-
bis[ortofosforan(V)] tricynku	LC50 Droga oddechowa Pyły i mgły	Szczur	>5.7 mg/l	4 godzin
	LD50 Droga pokarmowa	Szczur	>5000 mg/kg	-
etylobenzen	LC50 Droga oddechowa Para	Szczur	17.8 mg/l	4 godzin
	LD50 Skóra	Królik	17.8 g/kg	-
	LD50 Droga pokarmowa	Szczur	3.5 g/kg	-
Mieszanina reakcyjna sebacynianu bis (1,2,2,6,6-pentametylo-4-piperydylu) i sebacynianu metylo-1,2,2,6,6,-pentametylo-4-piperydylu	LD50 Skóra	Szczur	>3170 mg/kg	-
	LD50 Droga pokarmowa	Szczur - Męski, Żeński	3230 mg/kg	-

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

Szacunki toksyczności ostrej

Droga	Wartość ATE
Skóra Wdychanie (pary)	21349.37 mg/kg 124.21 mg/l

Działanie żrące/drażniące na skórę

Nazwa produktu/składnika	Wynik	Gatunki	Wynik	Narażenie	Wyniki obserwacji
ksylen	Skóra - Substancja umiarkowanie drażniąca	Królik	-	24 godzin 500 mg	-

Wnioski/Podsumowanie

Skóra : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Oczy : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Drogi oddechowe : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Działanie uczulające

Wnioski/Podsumowanie

Skóra : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Drogi oddechowe : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Mutagenność

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Rakotwórczość

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Szkodliwe działanie na rozrodczość

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Teratogeniczność

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenie jednorazowe

Nazwa produktu/składnika	Kategoria	Droga narażenia	Organy narażone na działanie
octan butylu ksylen	Kategoria 3 Kategoria 3	- -	Skutek narkotyczny Działanie drażniące na drogi oddechowe

Działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenie powtarzane

Nazwa produktu/składnika	Kategoria	Droga narażenia	Organy narażone na działanie
etylobenzen	Kategoria 2	-	narząd słuchu

Zagrożenie spowodowane aspiracją

Nazwa produktu/składnika	Wynik
ksylen	ZAGROŻENIE SPOWODOWANE ASPIRACJĄ - Kategoria 1
etylobenzen	ZAGROŻENIE SPOWODOWANE ASPIRACJĄ - Kategoria 1

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

Informacje dotyczące prawdopodobnych dróg narażenia : Niedostępne.

Potencjalne ostre działanie na zdrowie

Droga oddechowa : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Spożycie : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Kontakt ze skórą : Działa odtłuszczająco na skórę. Może powodować suchość skóry i podrażnienie. Może powodować reakcję alergiczną skóry.

Kontakt z okiem : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Objawy związane z właściwościami fizycznymi, chemicznymi i toksykologicznymi

Droga oddechowa : Brak konkretnych danych.

Spożycie : Brak konkretnych danych.

Kontakt ze skórą : Do poważnych objawów można zaliczyć:
podrażnienie
zaczerwienienie
suchość
pękanie

Kontakt z okiem : Brak konkretnych danych.

Opóźnione, natychmiastowe oraz przewlekłe skutki krótko- i długotrwałego narażenia

Kontakt krótkotrwały

Potencjalne skutki natychmiastowe : Niedostępne.

Potencjalne skutki opóźnione : Niedostępne.

Kontakt długotrwały

Potencjalne skutki natychmiastowe : Niedostępne.

Potencjalne skutki opóźnione : Niedostępne.

Potencjalne chroniczne działanie na zdrowie

Niedostępne.

Wnioski/Podsumowanie : Niedostępne.

Ogólne : Długotrwały lub powtarzalny kontakt może odtłuścić skórę i doprowadzić do podrażnienia, pękania skóry i/lub dermatozy. Po wywołaniu uczulenia, może wystąpić poważna reakcja alergiczna przy następnym narażeniu na bardzo niskie stężenia.

Rakotwórczość : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Mutagenność : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Szkodliwe działanie na rozrodczość : Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

Inne informacje : Niedostępne.

Długotrwały lub powtarzalny kontakt może wysuszyć skórę i spowodować podrażnienie. Pył ścierny i ścierny może być szkodliwy w przypadku wdychania. Regularne narażanie na działanie oparów w wysokim stężeniu może spowodować podrażnienia układu oddechowego oraz nieodwracalne uszkodzenia mózgu i układu nerwowego. Wdychanie oparów/aerozoli o stężeniach przekraczających NDS, powoduje bóle głowy, zawroty, senność i mdłości i może prowadzić do utraty przytomności lub śmierci. Unikać kontaktu ze skórą i ubraniem.

11.2 Informacje o innych zagrożeniach

11.2.1 Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

Niedostępne.

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

11.2.2 Inne informacje

Niedostępne.

SEKCJA 12: Informacje ekologiczne

12.1 Toksyczność

Nazwa produktu/składnika	Wynik	Gatunki	Narażenie
octan butylu	Toksyczność ostra LC50 18 mg/l	Ryba	96 godzin
bis[ortofosforan(V)] tricynku	Toksyczność ostra LC50 0.112 mg/l	Ryba	96 godzin
	Przewlekłe NOEC 0.026 mg/l	Ryba	30 dni
etylobenzen	Toksyczność ostra EC50 1.8 mg/l Słodka woda	Rozwielitka	48 godzin
	Przewlekłe NOEC 1 mg/l Słodka woda	Rozwielitka - *Ceriodaphnia dubia*	-
Mieszanina reakcyjna sebacynianu bis (1,2,2,6,6-pentametylo-4-piperydylu) i sebacynianu metylo-1,2,2,6,6,-pentametylo-4-piperydylu	EC50 1.68 mg/l	Glon	72 godzin
	LC50 0.9 mg/l	Ryba	96 godzin

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

12.2 Trwałość i zdolność do rozkładu

Nazwa produktu/składnika	Test	Wynik	Dawka	Inoculum
octan butylu	TEPA and OECD 301D	83 % - Łatwo - 28 dni	-	-
etylobenzen	-	79 % - Łatwo - 10 dni	-	-

Wnioski/Podsumowanie : Nie ma dostępnych danych dotyczącej niniejszej mieszaniny.

Nazwa produktu/składnika	Okres połowicznego rozkładu w środowisku wodnym	Fotoliza	Podatność na rozkład biologiczny
octan butylu	-	-	Łatwo
ksylen	-	-	Łatwo
etylobenzen	-	-	Łatwo

12.3 Zdolność do bioakumulacji

Nazwa produktu/składnika	$LogP_{ow}$	BCF	Potencjalne
octan butylu	2.3	-	Niskie
ksylen	3.12	7.4 do 18.5	Niskie
etylobenzen	3.6	79.43	Niskie

12.4 Mobilność w glebie

Współczynnik podziału gleba/woda (K_{oc}) : Niedostępne.

Mobilność : Niedostępne.

12.5 Wyniki oceny właściwości PBT i vPvB

SEKCJA 12: Informacje ekologiczne

Ta mieszanina nie zawiera żadnych substancji, które oceniono jako PBT lub vPvB.

12.6 Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

Niedostępne.

12.7 Inne szkodliwe skutki działania

Brak doniesień o niepożądanych skutkach lub krytycznych zagrożeniach.

SEKCJA 13: Postępowanie z odpadami

Informacje podane w tym punkcie zawierają ogólne porady i wytyczne. Dla uzyskania informacji dotyczących konkretnych zastosowań, według scenariuszy narażenia, należy zapoznać się z wykazem zidentyfikowanych zastosowań w Sekcji 1.

13.1 Metody unieszkodliwiania odpadów

Produkt

Metody likwidowania : Tworzenie odpadów powinno być unikane lub ograniczane do minimum, jeśli możliwe. Utylizacja niniejszego produktu, roztworów lub produktów pochodnych powinna w każdym przypadku być zgodna z wymogami ochrony środowiska i legislacji związanej z utylizacja odpadów a także z wymogami władz lokalnych. Należy utylizować nadmiar produktów i produkty nie nadające się do recyklingu w licencjonowanym przedsiębiorstwie utylizacji odpadów. Nie należy przekazywać nieoczyszczonych odpadów do kanalizacji, chyba że spełniają wymogi wszystkich stosownych organów.

Odpady niebezpieczne : Tak.

Europejski katalog Odpadów (EWC)

Kod odpadu	Oznaczenie odpadu/odpadów
08 01 11*	odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Opakowanie

Metody likwidowania : Tworzenie odpadów powinno być unikane lub ograniczane do minimum, jeśli możliwe. Odpady opakowaniowe należy poddawać recyklingowi. Spalanie lub składowanie w terenie należy rozważać jedynie wówczas gdy nie ma możliwości recyklingu.

Rodzaj opakowania	Europejski katalog Odpadów (EWC)	
Pojemnik	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe

Specjalne środki ostrożności : Usuwać produkt i jego opakowanie w sposób bezpieczny. Należy zachować ostrożność podczas operowania opróżnionymi pojemnikami, które nie zostały wyczyszczone lub wypłukane od wewnątrz. Puste pojemniki lub ich wykładziny mogą zachowywać resztki produktu. Opary pozostałości produktu mogą tworzyć wewnątrz pojemnika atmosferę wysoce łatwopalną albo wybuchową. Nie ciąć, nie spawać i nie szlifować używanych pojemników jeśli nie zostały one dokładnie wyczyszczone od wewnątrz. Należy unikać rozprzestrzeniania się rozlanego materiału jego spływania do gleby lub kontaktu z glebą, ciekami wodnymi, drenami i kanalizacją.

SEKCJA 14: Informacje dotyczące transportu

	ADR/RID	ADN	IMDG	IATA
14.1 Numer UN lub numer identyfikacyjny ID	UN1263	UN1263	UN1263	UN1263
14.2 Prawidłowa nazwa przewozowa UN	FARBA	FARBA	PAINT	PAINT
14.3 Klasa(-y) zagrożenia w transporcie	3	3	3	3
14.4 Grupa pakowania	III	III	III	III
14.5 Zagrożenia dla środowiska	Tak.	Tak.	Yes.	Yes. The environmentally hazardous substance mark is not required.
Substancje zanieczyszczające wody morskie	Nie dotyczy.	Nie dotyczy.	(trizinc bis (orthophosphate))	Not applicable.

Informacje dodatkowe

ADR/RID : Ta lepka substancja płynna klasy 3 stanowi także zagrożenie dla środowiska, nie jest objęta przepisami dla opakowań do 5 l, o ile opakowania spełniają ogólne wymogi podane w 4.1.1.1, 4.1.1.2 and 4.1.1.4 to 4.1.1.8 według 2.2.3.1.5.2.

Kod ograniczeń przewozu przez tunele : (D/E)

ADN : Ta lepka substancja płynna klasy 3 stanowi także zagrożenie dla środowiska, nie jest objęta przepisami dla opakowań do 5 l, o ile opakowania spełniają ogólne wymogi podane w 4.1.1.1, 4.1.1.2 and 4.1.1.4 to 4.1.1.8 według 2.2.3.1.5.2.

IMDG : This class 3 viscous liquid that is also environmentally hazardous is not subject to regulation in packagings up to 5 L, provided the packagings meet the general provisions of 4.1.1.1, 4.1.1.2 and 4.1.1.4 to 4.1.1.8 according to 2.3.2.5.

IATA : Oznakowanie, że substancja jest niebezpieczna dla środowiska, może się pojawić, jeśli jest to wymagane przez inne przepisy transportowe.

14.6 Szczególne środki ostrożności dla użytkowników : **Transport na terenie użytkownika:** należy zawsze transportować w zamkniętych pojemnikach, które znajdują się w pozycji pionowej i są zabezpieczone. Należy się upewnić, że osoby transportujące produkt wiedzą, co należy czynić w przypadku wypadku lub rozlania.

14.7 Transport morski luzem zgodnie z instrumentami IMO : Nie dotyczy.

SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych

15.1 Przepisy prawne dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i ochrony środowiska specyficzne dla substancji lub mieszaniny

Rozporządzenie UE (WE) Nr. 1907/2006 (REACH)

Aneks XIV - Wykaz substancji podlegających procedurze udzielania zezwoleń

Aneks XIV

Żaden ze składników nie znajduje się w wykazie.

Substancje wzbudzające szczególnie duże obawy

Żaden ze składników nie znajduje się w wykazie.

Ograniczenia dotyczące produkcji, wprowadzania do obrotu i stosowania niektórych niebezpiecznych substancji, preparatów i wyrobów : Nie dotyczy.

Wybuchowe prekursory : Nie dotyczy.

Substancje powodujące zubożenie warstwy ozonowej (1005/2009/UE)

Nie wymieniony.

Dyrektywa Seveso

Niniejszy produkt znajduje się pod kontrolą na mocy rozporządzenia Seveso.

Kryteria zagrożenia

Kategoria
P5c E2

Przepisy narodowe

Odnośniki :

1. Rozporządzenie Komisji (UE) Nr 453/2010, z dnia 20 maja 2010, zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) (Dz. Urz. UE 2010 L 133/1).
2. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (rozporządzenia GHS). (Dz. Urz.UE 2008 L 135/1)
3. Rozporządzenie (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie REACH, Art. 31, załącznik II, wraz z późniejszymi zmianami. (Dz.Urz.UE 2006 L 396)
4. Ustawa z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz. U. 2011, nr 63, poz. 322, wraz z późniejszymi zmianami)
5. Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 30 grudnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy związanej z występowaniem w miejscu pracy czynników chemicznych (Dz. U. 2005 Nr 11 poz. 86) wraz z późniejszymi zmianami.
6. Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 4 kwietnia 2019 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o przeciwdziałaniu narkomanii (Dz.U. 2019 nr 852)
7. Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 9 listopada 2018 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o produktach biobójczych (Dz.U. 2018 nr 2231)
8. Ustawa z dnia 9 stycznia 2009 r. o zmianie ustawy o substancjach i preparatach chemicznych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2009 Nr 20 poz 106).

SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych

9. Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 13 kwietnia 2018 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy - Prawo ochrony środowiska (Dz.U. 2018 nr 799)
10. Rozporządzeniem Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej (Dz.U.2018 poz. 1286)
11. Rozporządzenie Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. 2006 Nr 136 poz. 964)
12. Ustawa z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. 2013 nr 0 poz. 21)
13. Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2014 poz. 1923)
14. Ustawa z dnia 19 września 2007 r. o zmianie ustawy o transporcie drogowym oraz o zmianie niektórych innych ustaw (Dz. U. 2007 Nr 192 poz. 1381) wraz z późniejszymi zmianami
15. Ustawa z dnia 19 sierpnia 2011 r. o przewozie towarów niebezpiecznych (Dz. U. 2011 Nr 227 poz. 1367 wraz z późniejszymi zmianami).
16. Oświadczenie Rządowe z dnia 16 stycznia 2009 r. w sprawie wejścia w życie zmian do załączników A i B Umowy europejskiej dotyczącej międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych (ADR), sporządzonej w Genewie dnia 30 września 1957 r. (Dz. U. 2009 Nr 27 poz. 162 wraz z późniejszymi zmianami).
17. Rozporządzenie Ministra Zdrowia i Opieki Społecznej z dnia 30.05.1996 r. w sprawie przeprowadzania badań lekarskich pracowników, zakresu profilaktycznej opieki zdrowotnej nad pracownikami oraz orzeczeń lekarskich wydawanych do celów przewidzianych w kodeksie pracy (Dz. U. Nr 69 z 1996 roku poz.332) wraz z późniejszymi zmianami.
18. Rozporządzenie w sprawie zasadniczych wymagań dla środków ochrony indywidualnej (Dz. U. nr 259 poz. 2173 z 2005 r.)
19. Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 2 lutego 2011 r. w sprawie badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz. U. nr 33/2011, poz. 166)
20. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) NR 790/2009 z dnia 10 sierpnia 2009 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin.(Dz. Urz. UE L. 2009 235/1)
21. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) nr 286/2011 z dnia 10 marca 2011 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz.Urz. UE 2011 L 83/1)
22. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (WE) nr 618/2012 z dnia 10 lipca 2012 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE 2012 L 179/3)
23. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) nr 487/2013 z dnia 8 maja 2013 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE 2013 L 149/1)
24. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) NR 944/2013 z dnia 2 października 2013 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin
25. ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) nr 605/2014 z dnia 5 czerwca 2014 r. dostosowujące do postępu naukowo-technicznego rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin

SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych

15.2 Ocena bezpieczeństwa chemicznego : Nie przeprowadzono oceny bezpieczeństwa chemicznego.

SEKCJA 16: Inne informacj

Wskazuje informacje, które zmieniły się od czasu poprzedniej wersji.

Skróty i akronimy

ATE = Szacunkowa toksyczność ostra
CLP = Rozporządzenie dotyczące klasyfikacji, oznakowania i pakowania (Rozporządzenie (WE) nr 1272/2008)
DNEL = Pochodny Poziom Niepowodujący Zmian
EUH statement = CLP = Zwrot wskazujący rodzaj zagrożenia
PNEC = Przewidywane Stężenie Niepowodujące Zmian w Środowisku
RRN = Numer rejestracyjny REACH
PBT = Trwały, wykazujący zdolność do bioakumulacji i toksyczny
vPvB = Bardzo trwały i wykazujący bardzo dużą zdolność do bioakumulacji
ADR = Europejskie Porozumienie dotyczące Międzynarodowych Przewozów Niebezpiecznych Towarów Transportem Drogowym
ADN = Europejskie Warunki dotyczące Międzynarodowego Przewozu Niebezpiecznych Towarów Wodnymi Drogami Śródlądowymi
IMDG = Międzynarodowy Morski Kod Towarów Niebezpiecznych
IATA = Międzynarodowe Zrzeszenie Przewoźników Powietrznych

Procedura stosowana dla uzyskania klasyfikacji zgodnie z Rozporządzeniem (WE) Nr 1272/2008 [CLP/GHS]

Klasyfikacja	Uzasadnienie
Flam. Liq. 3, H226	Na podstawie danych testowych
Skin Sens. 1, H317	Metoda kalkulacji
Aquatic Chronic 2, H411	Metoda kalkulacji

Pełny tekst zwrotów H

H225	Wysoce łatwopalna ciecz i pary.
H226	Łatwopalna ciecz i pary.
H304	Połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią.
H312	Działa szkodliwie w kontakcie ze skórą.
H315	Działa drażniąco na skórę.
H317	Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H319	Działa drażniąco na oczy.
H332	Działa szkodliwie w następstwie wdychania.
H335	Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.
H336	Może wywoływać uczucie senności lub zawroty głowy.
H361f	Podejrzewa się, że działa szkodliwie na płodność.
H373	Może powodować uszkodzenie narządów poprzez długotrwałe lub narażenie powtarzane.
H400	Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne.
H410	Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.
H411	Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.
H412	Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.
EUH066	Powtarzające się narażenie może powodować wysuszanie lub pękanie skóry.

Pełny tekst klasyfikacji [CLP/GHS]

SEKCJA 16: Inne informacj

Acute Tox. 4	TOKSYCZNOŚĆ OSTRA - Kategoria 4
Aquatic Acute 1	ZAGROŻENIE KRÓTKOTRWAŁE (OSTRE) DLA ŚRODOWISKA WODNEGO - Kategoria 1
Aquatic Chronic 1	ZAGROŻENIE DŁUGOTRWAŁE (PRZEWLEKŁE) DLA ŚRODOWISKA WODNEGO - Kategoria 1
Aquatic Chronic 2	ZAGROŻENIE DŁUGOTRWAŁE (PRZEWLEKŁE) DLA ŚRODOWISKA WODNEGO - Kategoria 2
Aquatic Chronic 3	ZAGROŻENIE DŁUGOTRWAŁE (PRZEWLEKŁE) DLA ŚRODOWISKA WODNEGO - Kategoria 3
Asp. Tox. 1	ZAGROŻENIE SPOWODOWANE ASPIRACJĄ - Kategoria 1
Eye Irrit. 2	POWAŻNE USZKODZENIE OCZU/DZIAŁANIE DRAŻNIĄCE NA OCZY - Kategoria 2
Flam. Liq. 2	SUBSTANCJE CIEKŁE ŁATWOPALNE - Kategoria 2
Flam. Liq. 3	SUBSTANCJE CIEKŁE ŁATWOPALNE - Kategoria 3
Repr. 2	DZIAŁANIE SZKODLIWE NA ROZRODCZOŚĆ - Kategoria 2
Skin Irrit. 2	DZIAŁANIE ŻRĄCE/DRAŻNIĄCE NA SKÓRĘ - Kategoria 2
Skin Sens. 1	DZIAŁANIE UCZULAJĄCE NA SKÓRĘ - Kategoria 1
Skin Sens. 1A	DZIAŁANIE UCZULAJĄCE NA SKÓRĘ - Kategoria 1A
STOT RE 2	DZIAŁANIE TOKSYCZNE NA NARZĄDY DOCELOWE - POWTARZANE NARAŻENIE - Kategoria 2
STOT SE 3	DZIAŁANIE TOKSYCZNE NA NARZĄDY DOCELOWE - NARAŻENIE JEDNORAZOWE - Kategoria 3

Historia

Data wydania/ Data aktualizacji : 15 Sierpień 2024

Data poprzedniego wydania : 1 Lipiec 2024

Przygotowane przez : EHS

Wersja : 2.1

Zrzeczenie się odpowiedzialności

Informacje zawarte w przedmiotowej karcie charakterystyki oparto na obecnym stanie wiedzy technicznej i naukowej. Celem tych informacji jest zwrócenie uwagi na obowiązek przestrzegania określonych w tej karcie charakterystyki zasad dotyczących bezpieczeństwa i zdrowia w odniesieniu do dostarczanych przez nas produktów, w tym zalecanych środków ostrożności związanych z ich używaniem i przechowywaniem. Karta charakterystyki nie stanowi specyfikacji technicznej produktu i w żadnym wypadku nie może być wykorzystywana jako dokument gwarancyjny produktu. Niezastosowanie się do zasad opisanych w przedmiotowej karcie charakterystyki, w tym w szczególności w zakresie stosowania odpowiednich środków ostrożności czy właściwego używania produktów, zwalnia nas z wszelkiej odpowiedzialności za poniesione szkody.