



VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. USSK-08/2023

1. 10363Jedinečný identifikačný kód typu výrobku:	Plochý výrobok valcovaný za tepla z konštrukčných ocelí – vzorovaný plech, značky ocelí podľa EN 10025-2 ^{1,2)} : S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2 vzor T – lístok a R – rebro podľa EN 10363 , vyrábané v hrúbkach 3,0 – 10,0 mm ¹⁾ platí aj pre stav dodania: +AR, +N ²⁾ dodávajú sa aj s označením C - vhodné na tvárnenie
2. Zamýšľané použitie:	Na použitie v kovových konštrukciách alebo v zmesi kovu a betónovej konštrukcie.
3. Výrobca:	U. S. Steel Košice, s. r. o. Vstupný areál U. S. Steel 044 54 Košice Slovenská Republika Výrobný závod: DZ Teplá valcovňa
4. Splnomocnený zástupca:	nevzťahuje sa
5. Systém posudzovania a overovania nemennosti parametrov:	DIN EN 10025-1:2005 príloha ZA, systém 2+
6a. Harmonizovaná norma:	DIN EN 10025-1:2005 Výrobky valcované za tepla z konštrukčných ocelí. Časť 1: Všeobecné technické dodacie podmienky
Notifikovaný subjekt:	Technischer Überwachungsverein Thüringen e.V. Melchendorfer Straße 64 99096 Erfurt Nemecká Spolková Republika Číslo subjektu: 0090 Vydal: Osvedčenie o zhode riadenia výroby č. 0090-CPR-1178

7. Deklarované parametre:

Podstatné vlastnosti	Parametre	Technické špecifikácie
Tolerancie rozmerov a tvaru	Tolerancie rozmerov a tvaru dodržiavané v súlade s normami EN 10029 a EN 10363.	EN 10363
Minimálna ťažnosť A (v priečnom smere)	S235JR	17 % ^{a)}
	S235J0	18 % ^{b)}
	S235J2	19 % ^{c)}
	S275JR	24 % ^{d)}
	S275J0	15 % ^{a)}
	S275J2	16 % ^{b)}
		17 % ^{c)}
		21 % ^{d)}
^{a)} pri menovitej hrúbke ≤ 2 mm ^{c)} pri menovitej hrúbke > 2,5 mm a < 3 mm ^{b)} pri menovitej hrúbke > 2 mm a ≤ 2,5 mm ^{d)} pri menovitej hrúbke ≥ 3 mm		

Minimálna horná medza kĺzu R_{eH}	S235JR	235 MPa	EN 10025-2 Článok 7.3.1, tab. 6
	S235J0		
	S235J2		
	S275JR	275 MPa	
	S275J0		
	S275J2		

Pevnosť v ťahu R_m	S235JR	360 až 510 MPa	EN 10025-2 Článok 7.3.1, tab. 6
	S235J0		
	S235J2		
	S275JR	430 až 580 MPa ^{e)}	
	S275J0	410 až 560 MPa ^{f)}	
	S275J2		
		^{e)} pri menovitej hrúbke < 3 mm	^{f)} pri menovitej hrúbke ≥ 3 mm

Nárazová práca KV ^{g)} (min.)	S235JR ^{h)}	27 J pri +20 °C	EN 10025-2 Článok 7.3.1, 7.3.2 tab. 8
	S235J0	27 J pri 0 °C	
	S235J2	27 J pri -20 °C	
	S275JR ^{h)}	27 J pri +20 °C	
	S275J0	27 J pri 0 °C	
	S275J2	27 J pri -20 °C	

^{g)} Pri menovitých hrúbkach < 6 mm skúška rázom v ohybe nevykonávaná v zmysle EN 10025-1:2005, článok 7.3.2.1

^{h)} Hodnoty nárazovej práce sa zisťujú, ak sa to dohodlo pri objednávaní.

Zvariteľnosť	Na základe výpočtu uhlíkového ekvivalentu CEV je materiál zvariteľný.	EN 10025-2 Článok 7.4.1
--------------	---	----------------------------

Trvanlivosť (chemické zloženie, %)		C	Si	Mn	P	S	N	Cu	Cr	Nb	V	Al	Ti	Ni	Mo	CEV
		max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	min.	max.	max.	max.	max.
		EN 10025-2; Článok 7.2; 7.4.3														

		tab. 1														tab. 5
	S235JR	0,17	-	1,40	max.0,035	0,035	0,012 ^{j)}	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
	S235J0	0,17	-	1,40	max.0,030	0,030	0,012 ^{j)}	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
	S235J2	0,17	-	1,40	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,35
	S275JR	0,21	-	1,50	max.0,035	0,035	0,012 ^{j)}	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40
	S275J0	0,18	-	1,50	max.0,030	0,030	0,012 ^{j)}	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40
	S275J2	0,18	-	1,50	max.0,025	0,025	-	max.0,55	0,29	-	0,10	-	-	0,42	0,11	0,40

^{j)} Pri druhoch vhodných na profilovanie max. 0,22 % C.

^{k)} Maximálna hodnota pre obsah dusíka neplatí ak je obsah Al_{ceik} v oceli najmenej 0,020 % alebo obsahuje dostatočné množstvo iných prvkov viažucich dusík.

Vyhlásenie o parametroch je prístupné na: <http://www.usske.sk/sk/produkty/ocel-valcovana-za-tepla/vyhlasenie-o-parametroch>

8. Uvedené parametre výrobku sú v zhode so súborom deklarovaných parametrov. Toto vyhlásenie o parametroch sa v súlade s nariadením (EÚ) č. 305/2011 vydáva na výhradnú zodpovednosť uvedeného výrobcu.

Vyhlásenie o parametroch je platné od (dátum): 27.6.2023

Meno: Ing. Štefan Novák

Funkcia: Riaditeľ DZ TVa

Podpis:



Ing. Radomír Chovanec

Riaditeľ QMS

