



DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH Nr 3P/05/2018

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:

Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.	Gatunek	WNr.
S460Q	1,8908	S460QL	1,8906	S460QL1	1,8916	S500Q	1,8924
S500QL	1,8909	S500QL1	1,8984	S550Q	1,8904	S550QL	1,8926
S550QL1	1,8986	S620Q	1,8914	S620QL	1,8927	S620QL1	1,8987
S690Q	1,8931	S690QL	1,8928	S690QL1	1,8988		

**RODZAJ WYROBU:**

Wyroby walcowane na gorąco: **pręty** ze stali konstrukcyjnych niestopowych dla budownictwa, zgodnie z normą EN 10025-6:2004, wymiary: 55 do 150 mm – stan dostawy: AR; N;

2. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:

Konstrukcje metalowe lub w kompozytowej konstrukcji z metalu i betonu.

3. Producent:

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

4. Upoważniony przedstawiciel: Nie dotyczy

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

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

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

b) Europejski dokument oceny: Nie dotyczy

**7. Deklarowane właściwości użytkowe:**

- Trwałość, spawalność (skład chemiczny) [EN 10025-6:2004]:

Gatunek	Klasa jakościowa	C %	Si %	Mn %	P %	S %	N %	B %	Cr %	Cu %	Mo %	Nb %	Ni %	Ti %	V %	Zr %
Wszystkie gatunki	(bez symbolu) L L1	max 0,20	max 0,80	max 1,70	max 0,025 0,020 0,020	max 0,015 0,010 0,010	max 0,015	max 0,005 0	max 1,50	max 0,50	max 0,70	max <sup>b</sup> 0,06	max 2,0	max <sup>b</sup> 0,05	max <sup>b</sup> 0,12	max <sup>b</sup> 0,15

Gdzie:

- <sup>a</sup> Zależnie od grubości wyrobów i warunków wytwarzania, wytwórca może dodać do stali jeden pierwiastek lub kilka pierwiastków stopowych aż do wartości maksymalnych podanych w zamówieniu w celu uzyskania wymaganych własności.
- <sup>b</sup> Pierwiastek dodawany w celu rozdrobnienia ziarna, w ilości co najmniej 0,015%. Aluminium jest także jednym z tych pierwiastków. Minimalna zawartość aluminium rozpuszczalnego powinna wynosić 0,015%, która odpowiada zawartości co najmniej 0,018% aluminium całkowitego; w przypadkach spornych należy określać aluminium rozpuszczalne.
- Własności mechaniczne w temperaturze otoczenia dla stali ulepszonych cieplnie

Oznaczenie		Minimalna granica plastyczności R <sub>eH</sub> MPa <sup>a</sup> Grubość nominalna [mm]			Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> MPa Grubość nominalna [mm]			Minimalne wydłużenie procentowe po rozerwaniu % L <sub>0</sub> = 5,65S <sub>0</sub>
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	≥ 3 ≤ 50	> 50 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≥ 3 ≤ 50	> 50 ≤ 100	> 100 ≤ 150	
S460Q S460QL S460QL1	1.8908 1.8906 1.8916	460	440	400	od 550 do 720		od 500 do 670	17
S500Q S500QL S500QL1	1.8924 1.8909 1.8984	500	480	440	od 590 do 770		od 540 do 720	17
S550Q S550QL S550QL1	1.8904 1.8926 1.8986	550	530	490	od 640 do 820		od 590 do 770	16
S620Q S620QL S620QL1	1.8914 1.8927 1.8987	620	580	560	od 700 do 890		od 650 do 830	15
S690Q S690QL S690QL1	1.8931 1.8928 1.8988	690	650	630	od 770 do 940	od 760 do 930	od 710 do 900	14

Gdzie:

- <sup>a</sup> 1MPa = 1N/mm<sup>2</sup>
- Minimalne wartości pracy łamania na próbkach wzdłużnych dla stali ulepszonych cieplnie

Oznaczenie		Minimalne wartości pracy łamania, w J, w temperaturze badania w °C			
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	0	- 20	- 40	- 60
S460Q S500Q S550Q S620Q S690Q	1.8908 1.8924 1.8904 1.8914 1.8931	40	30	-	-
S460QL S500QL S550QL S620QL S690QL	1.8906 1.8909 1.8926 1.8927 1.8928	50	40	30	-
S460QL1 S500QL1 S550QL1 S620QL1 S690QL1	1.8916 1.8984 1.8986 1.8987 1.8988	60	50	40	30

- Minimalne wartości pracy łamania na próbkach poprzecznych dla stali ulepszonych cieplnie, jeżeli badanie udarności na próbkach poprzecznych zostało uzgodnione podczas zamawiania

Oznaczenie		Minimalne wartości pracy łamania, w J, w temperaturze badania w °C			
Według EN 10027-1 i CR 10260	Według EN 10027-2	0	-20	-40	-60
S460Q	1.8908	30	27	-	-
S500Q	1.8924				
S550Q	1.8904				
S620Q	1.8914				
S690Q	1.8931				
S460QL	1.8906	35	30	27	-
S500QL	1.8909				
S550QL	1.8926				
S620QL	1.8927				
S690QL	1.8928				
S460QL1	1.8916	40	35	30	27
S500QL1	1.8984				
S550QL1	1.8986				
S620QL1	1.8987				
S690QL1	1.8988				

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

➤ Dopuszczalne odchyłki średnicy

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

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

<sup>b</sup> Po uzgodnieniu przy zamawianiu cały zakres dopuszczalnych odchyłek może być w plusie

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

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





➤ Dopuszczalne odchyłki długości

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

Gdzie:

<sup>a</sup> Zamawiający powinien wyszczególnić w zapytaniu i zamówieniu rodzaj i zakres długości lub żądaną długość.

<sup>b</sup> Gdy zostało tak uzgodnione w czasie zapytania i zamówienia, wyroby mogą być dostarczone z plusowymi tolerancjami.

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

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

W imieniu producenta podpisać:

2018 -10- 24  
Stalowa Wola, dn. ....

.....  
miejsce i data wydania

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA  
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI  
DYREKTOR  
ds. Jakości  
Krzysztof Kułaga

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA  
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI  
DYREKTOR GENERALNY  
Przemysław Grzesiak

.....  
pieczętka i podpis