

Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen

Prüfen • Überwachen • Zertifizieren

**Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle
0432-CPR-00150-02**

Version 06

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung – CPR), gilt dieses Zertifikat für das/die Bauprodukt/e

**Stäbe, warmgewalzter Draht, Draht und
Blankstahl aus korrosionsbeständigen Stählen**

Erzeugnisformen und Abmessungen: (siehe Anlage 1)

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder der Marke von

Deutsche Edelstahlwerke Siegen/Hagen GmbH & Co. KGObere Kaiserstraße
DE-57078 Siegen

und hergestellt im/in den Herstellwerk/en

Deutsche Edelstahlwerke Siegen/Hagen GmbH & Co. KGSchwanenstraße 8
DE-58089 Hagen

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm/en

EN 10088-5:2009entsprechend **System 2+** angewendet werden und dass**die werkseigene Produktionskontrolle als übereinstimmend mit den
geltenden Anforderungen bewertet wird.**

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 01.09.2011 ausgestellt und bleibt bis zum 12.12.2029 gültig, solange weder die harmonisierte Norm, das Bauprodukt, die AVCP-Methoden noch die Herstellbedingungen im Werk wesentlich geändert werden oder bis es durch die notifizierte Produktzertifizierungsstelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.

Dortmund, 13.12.2024

Im Auftrag



Dipl.-Ing. I. Gödecker

stellv. Leiterin der Bereichszertifizierungsstelle (Dez. 21)



Dieses Zertifikat umfasst 1 Seite und 1 Anlage(n).

Dieses Zertifikat ersetzt das Zertifikat Nr. 0432-CPR-00150-02
vom 11.07.2022, Version 05.



Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen

Prüfen · Überwachen · Zertifizieren

Herstellwerk: **Deutsche Edelstahlwerke Siegen/Hagen GmbH & Co. KG**
 Schwanenstraße 8
 58089 Hagen

Tabelle 1: Langerzeugnisse aus korrosionsbeständigen Stählen ¹⁾

Nr.	Stahlsorte (Werkstoffnummer)	Erzeugnisform ^{2), 3)}	Behandlungszustand / Oberflächenbeschaffenheit (Kurzzeichen) ⁴⁾	Abmessungen Durchmesser in mm ⁵⁾
1	Ferritische Stähle: 1.4003, 1.4016	Warmgewalzter Draht (rund)	1C	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, gebeizt (rund)	1D	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, geschält (rund)	1X	7,0 – 28,0
		Draht, kaltgezogen (rund)	2H	0,8 – 22,0
		Draht, kaltgezogen, wärmebehandelt (rund)	2D	0,8 – 22,0
		Rundstab, gerichtet, ungeschält	1C	5,5 – 30,0
		Rundstab, gerichtet, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	5,0 – 29,0
		Kaltgezogener Rundstab	2H	2,0 – 28,0
		Kaltgezogener Rundstab, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	2,0 – 28,0
2	Martensitische Stähle: 1.4418	Warmgewalzter Draht (rund)	1C	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, gebeizt (rund)	1D	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, geschält (rund)	1X	7,0 – 28,0
		Draht, kaltgezogen (rund)	2H	5,0 – 22,0
		Draht, kaltgezogen, wärmebehandelt (rund)	2D	5,0 – 22,0
		Rundstab, gerichtet, ungeschält	1C	5,5 – 30,0
		Rundstab, gerichtet, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	5,0 – 29,0
		Kaltgezogener Rundstab	2H	2,0 – 28,0
		Kaltgezogener Rundstab, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	2,0 – 28,0
3	Austenitische Stähle: 1.4301, 1.4307 1.4401, 1.4404 1.4435 1.4529, 1.4539 1.4541, 1.4567, 1.4571	Warmgewalzter Draht (rund),	1C	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, gebeizt (rund)	1D	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, geschält (rund)	1X	7,0 – 28,0
		Draht, kaltgezogen (rund)	2H	0,8 – 22,0
		Draht, kaltgezogen, wärmebehandelt (rund)	2D	0,8 – 22,0
		Rundstab, gerichtet, ungeschält	1C	5,5 – 30,0
		Rundstab, gerichtet, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	5,0 – 29,0
		Kaltgezogener Rundstab	2H	2,0 – 28,0
		Kaltgezogener Rundstab, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	2,0 – 28,0

Fortsetzung der Tabelle 1 auf der folgenden Seite

Fortsetzung der Tabelle 1:

Nr.	Stahlsorte (Werkstoffnummer)	Erzeugnisform ^{2), 3)}	Behandlungszustand / Oberflächenbeschaffenheit (Kurzzeichen) ⁴⁾	Abmessungen Durchmesser in mm ⁵⁾
4	Ferritisch-austenitische Stähle: 1.4362, 1.4462	Warmgewalzter Draht (rund)	1C	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, gebeizt (rund)	1D	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, geschält (rund)	1X	7,0 – 28,0
		Draht, kaltgezogen (rund)	2H	0,8 – 22,0
		Draht, kaltgezogen, wärmebehandelt (rund)	2D	0,8 – 22,0
		Rundstab, gerichtet, ungeschält	1C	5,5 – 30,0
		Rundstab, gerichtet, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	5,0 – 29,0
		Kaltgezogener Rundstab	2H	2,0 – 28,0
		Kaltgezogener Rundstab, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	2,0 – 28,0
5	Ausscheidungshärtende Stähle: 1.4542	Warmgewalzter Draht (rund)	1C	5,5 – 30,0
		Warmgewalzter Draht, gestrahlt (rund)	1E	11,5 – 26,0
		Rundstab, gerichtet, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	10,5 – 28,0
		Kaltgezogener Rundstab, mechanisch weiterverarbeitet	2H, 2B, 2G	5,0 – 10,0

- ¹⁾ Dieses Zertifikat gilt nicht für kaltgezogene kaltverfestigte Langerzeugnisse aus nichtrostenden Stählen, die in Deutschland in Verkehr gebracht werden sollen / für das Bauwesen in Deutschland bestimmt sind.
Kaltgezogene und verfestigte Langerzeugnisse aus nichtrostenden Stählen, die für das Bauwesen in Deutschland bestimmt sind, werden durch die nationale (deutsche) Allgemeine Bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik – in der jeweils gültigen Fassung – geregelt und sind mit dem Ü-Zeichen zu kennzeichnen.
- ²⁾ Bezeichnung nach EN 10079:2007: Begriffsbestimmungen für Stahlerzeugnisse
- ³⁾ Das Herstellwerk liefert Blankstahlerzeugnisse in den folgenden Bearbeitungszuständen:
a) als gezogener Blankstahl
b) als geschälter Blankstahl
c) als geschliffener Blankstahl
- ⁴⁾ Kurzzeichen nach EN 10088-5:2009, Tabelle 7: Erste Stelle: 1 = warmgeformt; 2 = kalt weiterverarbeitet
- ⁵⁾ Anwendbare Maßnormen gemäß Anhang B der EN 10088-5:
a) EN 10060, Warmgewalzte Rundstäbe aus Stahl – Maße, Formtoleranzen und Grenzabmaße
b) EN 10278, Maße und Grenzabmaße von Blankstahlerzeugnissen
c) EN 10017, Walzdraht aus Stahl zum Ziehen und/oder Kaltwalzen – Maße und Grenzabmaße
d) EN 10060, Warmgewalzte Rundstäbe aus Stahl – Maße, Formtoleranzen und Grenzabmaße
e) EN 10218-2, Stahldraht und Drahterzeugnisse – Allgemeines – Teil 2: Drahtmaße und Toleranzen