



# Prestandadeklaration (DoP) – (EU 305/2011)

## Livsavstyvningar från BE Group Sverige AB eller BE Group Oy Ab

### 1. Unik identifikation av produkttyp

Livavstyvning i konstruktionsstål S355MC/355MC enligt EN 10149-2, tillverkad genom termisk skärning av varmvalsad plåt/bandplåt.

### 2. Typ-, batch- eller serienummer

Spårbarhet via tillverkningsorder samt coil-/batchnummer med materialintyg EN 10204 (3.1).

### 3. Avsett användningsområde

Bärande komponentdetalj för stålkonstruktioner i byggnadsverk. Avsedd att svetsas in av beställaren i balk som utförs enligt EN 1090.

### 4. Tillverkare

BE Group Sverige AB – Produktionsenhet: Barlastgatan 10, 603 85 Norrköping, Sverige

eller

BE Group Oy Ab – Produktionsenheter: Vanhanradankatu 42, FI-15520 Lahti, Finland;  
Metsäkiventie 6, FI-62100 Lapua, Finland

### 5. Behörig representant

Ej tillämpligt.

### 6. System för bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda (AVCP)

System 2+.

### 7. Anmälda organ (Notified Bodies)

- RISE (0402) – FPC-certifikat 0402-CPR-SC0732-16 (gäller EXC1–EXC3)
- Inspecta Sertifiointi Oy / Kiwa (0416) – FPC-certifikat 0416-CPR-7640-02 (gäller EXC1–EXC3)

### 8. Harmoniserad standard

EN 1090-1:2009 + A1:2011 (CE-märkning).

Utförande enligt EN 1090-2.



## 9. Deklarerade prestanda

Produktspecifikationen uppfyller kraven för CE-märkning enligt EN 1090 med stöd av 3.1 certifikat och är anpassad för användning i bärande stålkonstruktioner enligt EN 1090-2, utförandeklass EXC2 eller EXC3.

Egenskap	Prestanda	Standard / Grund
Mekanisk hållfasthet	S355MC, Re $\geq$ 355 MPa	EN 10149-2
Tillverkningstoleranser	Enligt EN 10051	EN 1090-2
Utförandeklass	EXC2 / EXC3	EN 1090-2
Tillverkningsmetod	Termisk skärning (laser/plasma)	Intern FPC
Korrosionsskydd	Ej applicerat	-
Slagseghet	Minst 40 J vid -20 °C i längsriktning	EN 10149-2
Svetsning	Lämplig för svetsning; utförs av kund	Kund ansvarar
Spårbarhet	Fullständig via coil-/batchnummer	FPC och materialcertifikat

## 10. Tillägg:

Produkten levereras som färdigskuren komponent, ej sammansvetsad. Kund ansvarar för slutlig svetsning och montering i enlighet med EN 1090-2 och projektets krav.

Komponenten kan varmförzinkas, men BE Group ansvarar inte för den slutliga ytfinishen. Resultatet av varmförzinkningen påverkas bland annat av stålets kemiska sammansättning, särskilt kiselhalt (Si). Kontroll av lämplighet för ytbehandling åligger beställaren.

## 11. Tillverkarens ansvar:

Prestanda enligt punkt 9 är i överensstämmelse med den i punkt 8 angivna harmoniserade standarden.

Malmö / 2026-06-02

---

Johan Wiig  
VD, BE Group AB & BE Group Sverige AB