

Miljövarudeklaration – EPD

Färgbelagda formatplåtar och rullar

**Miljövarudeklaration (EPD) för flera produkter,
baserat på produktgruppens genomsnittliga resultat**

I enlighet med ISO 14025:2006 och EN 15804:2012+A2:2019/AC:2021

Program: Internationella EPD®-systemet, www.environdec.com

Programansvarig: EPD International AB

EPD-ägare: SSAB Europe Oy

EPD-registreringsnummer: EPD-IES-0023968

Publiceringsdatum: 2025-06-16

Giltig till: 2030-06-04

SSAB

Innehållsförteckning

1. Allmän information	3
1.1 SSABs vision – en starkare, lättare och mer hållbar värld	4
1.2 Företagsinformation	4
2. Produktinformation	4
2.1 Teknisk information och användningsområden för produkten	4
2.2 Produktbeskrivning	5
2.3 Märkning och förpackning	5
3. Produktion och transport	5
3.1 Produktionsanläggningar	5
3.2 Transport	6
4. Livscykelanalys (LCA)	6
4.1 LCA-information	6
4.2 Innehållsdeklaration för produkten	9
4.3 Resultat för miljöprestandaindikatorer	9
5. Referenser	12
Bilaga 1. Typiskt kemiskt innehåll i SSABs färgbeläggningar	13

Miljövarudeklaration är skriven och utformad på engelska. Vid skillnader mellan språkversioner är det den engelskspråkiga versionen som har företräde.

1. Allmän information

PROGRAMINFORMATION

Program:	Internationella EPD®-system
Adress:	EPD International AB Box 210 60 SE-100 31 Stockholm Sweden
Webbplats:	www.environdec.com
E-post:	info@environdec.com

Ansvar för PCR, LCA och oberoende tredjepartsverifiering

Produktkategoriregler (PCR)

Övergripande produktspecifika regler: CEN-standardEN 15804 anger övergripande produktkategoriregler.

Produktkategoriregler: PCR 2019:14 Byggprodukter. Version 1.3.4. Datum 2024-04-30.

Produktgruppsklassificering: UN CPC 412.

PCR-granskning är utförd av: Tekniska kommittén för Internationella EPD-systemet. På www.environdec.com finns en lista över medlemmarna. Granskningsordförande: Claudia A. Peña, University of Concepción, Chile. Granskningspanelen kan kontaktas via sekretariatet www.environdec.com/contact.

Livscykelanalys (LCA)

LCA-ansvarig: Lisa Hallberg, IVL Svenska miljöforskningsinstitutet.

Tredjepartsverifiering

Oberoende tredjepartsverifiering av deklarationen och uppgifterna enligt ISO 14025:2006 via:

☒ EPD-verifiering av enskild kontrollant

Tredjepartskontrollant: David Althoff Palm, Dalemarken AB.

Godkänd av: Internationella EPD®-systemet

Uppföljning av data under EPD:s giltighetstid involverar tredjepartskontrollant:

☒ Ja ☐ Nej

[Uppföljning av EPD:s giltighet måste utföras minst en gång per år för att bekräfta om informationen i EPD:n är fortsatt giltig eller om EPD:n behöver uppdateras under dess giltighetstid. Uppföljningen kan organiseras av EPD-ägaren på egen hand eller tillsammans med den ursprungliga kontrollanten via ett avtal mellan de båda parterna. I båda tillvägagångssätten ansvarar EPD-ägaren för att rutinen genomförs. Om en ändring identifieras som kräver en uppdatering ska EPD:n verifieras på nytt av en kontrollant]

EPD-ägaren har ensam äganderätt, skyldighet och ansvar för EPD:n.

EPD:er inom samma produktkategori som är registrerade i olika EPD-program, eller som inte överensstämmer med EN 15804, är inte nödvändigtvis jämförbara. För att två EPD:er ska vara jämförbara måste de baseras på samma PCR (inklusive samma versionsnummer) eller vara baserade på helt anpassade PCR:er eller versioner av PCR:er, omfatta produkter med identiska funktioner, tekniska prestanda och användning (t.ex. identiska deklarerade/

funktionella enheter), ha likvärdiga systemgränser och beskrivningar av data, tillämpa likvärdiga datakvalitetskrav, metoder för datainsamling och allokeringsmetoder, tillämpa identiska avgränsningsregler och konsekvensbedömningsmetoder (inklusive samma version av karakteriseringsfaktorer), ha likvärdiga innehållsdeklarationer och vara giltiga vid jämförelsetillfället. För mer information om jämförbarhet, se EN 15804 och ISO 14025.

1.1 SSABs VISION – EN STARKARE, LÄTTARE OCH MER HÅLLBAR VÄRLD

SSAB är ett globalt stål företag som är världsledande inom höghållfast stål och relaterade tjänster. Företaget är en föregångare i stålindustrins gröna omställning och strävar efter att i stort sett eliminera koldioxidutsläpp från sin verksamhet och tillsammans med leverantörer och kunder skapa en fossilfri värdekedja.

SSAB har produktionsanläggningar i Sverige, Finland och USA med en årlig produktionskapacitet av råstål på 8,8 miljoner ton. SSAB Europe ansvarar för försäljning av bandplåt, grovplåt och rörprodukter i Europa samt för den globala verksamheten inom kundsegmentet fordon. SSAB Special Steels har det globala ansvaret för försäljningen av SSABs seghärdade stål (Q&T) och avancerade höghållfasta stål (AHSS). SSAB Americas är den största tillverkaren av grovplåt i Nordamerika och har en stark position baserat på kostnadseffektivitet och kvalitet.

1.2 FÖRETAGSINFORMATION

EPD-ägare:

SSAB Europe Oy, Kaisa Ahvonen, Harvialantie 420, 13300 Hämeenlinna, Finland.

Beskrivning av organisationerna:

- SSAB Europe ansvarar för bandplåt, grovplåt och rörprodukter i Europa samt för den globala verksamheten inom kundsegmentet fordon. SSAB Europe ansvarar även för färgbelagda produkter.

Namn och plats för produktionsanläggningar:

- SSAB Europe Oy (Brahestad, Finland): Rautaruukintie 155, 92100 Raahe (Finland).
- SSAB Europe Oy (Tavastehus, Finland): Harvialantie 420, 13300 Hämeenlinna (Finland).

Färgbeläggning sker på antingen

- SSAB Europe Oy (Tavastehus, Finland): Harvialantie 420, 13300 Hämeenlinna (Finland) eller
- SSAB Europe Oy (Kankaanpää, Finland): Rautatiekatu 19, 38700 Kankaanpää (Finland) eller
- SSAB EMEA AB (Finspång, Sverige): Brunshusvägen, 612 37 Finspång.

Certifieringar:

Certifikat som gäller för SSABs anläggningar är ISO 14001 och ISO 9001.

Kontakt:

EPDssab@ssab.com.

2. Produktinformation

2.1 TEKNISK INFORMATION OCH ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN FÖR PRODUKTEN

GreenCoat® färgbelagda stålprodukter används inom byggindustrin, lätt konstruktion, olika inomhusapplikationer och transporter. GreenCoat®-produkter är vanligtvis mycket tåliga mot korrosion, UV-strålning och repor. De erbjuder byggare ett material med låg vikt som är lätt att arbeta med ända ned till -15 °C.

GreenCoat®-produkter med BT (Bio-based Technology) i namnet har en ytbeläggning där rapsolja och andra förnybara råvaror ingår. SSAB har lång erfarenhet av biobaserad teknik i GreenCoat®-produkter. GreenCoat®-produkter är fria från sexvärt krom Cr(VI), återvinningsbara och REACH-kompatibla.

GreenCoat®-produkterna finns i en mängd olika kulörer och utföranden. Färgbelagt stål tillverkas i tjocklekar på 0,42 till 1,5 mm, men tillgängligheten beror på aktuell produkt och bredd. Alla SSABs färgbelagda produkter är tillverkade enligt EN 10169.

Mer detaljerad information om tekniska produkttegenskaper och produktportföljen finns på www.ssab.com.

2.2 PRODUKTBESKRIVNING

Denna EPD gäller för alla GreenCoat®-stål och SSABs färgbelagda masugnsbaserade stål.

Grundmaterialet i färgbelagda produkter är vanligtvis metallbelagt stål. Stålet är en legering av huvudsakligen järn och kol, med små mängder andra legerings- och spårelement. Legeringselement förbättrar de kemiska och fysikaliska egenskaperna hos stål, som hållfasthet, formbarhet och beständighet. Den exakta sammansättningen av stålet som tillverkas av SSAB beror på produktkraven, antingen baserat på nationella och/eller internationella standarder, som EN 10346, eller på kundspecifika standarder. SSABs unika produkter har även sina egna specifika krav.

Metallbeläggningen, som finns på båda sidor av stålet, är fri från bly (Pb) och har en zinkhalt på 92–100 %. Dess roll är att förhindra korrosion genom att hålla syre och vatten borta från stålet och genom att fungera som katodiskt skydd. På skurna kanter eller i händelse av skador på zinkbeläggningen fungerar beläggningen som offeranod och reagerar genom att bilda en skyddande sammansättning som förhindrar ytterligare korrosion.

SSABs färgbelagda produkter har vanligtvis två färgskikt, på båda sidor av bandplåten, och en förbehandling. Dessa appliceras vanligtvis på det metallbelagda stålet i en automatiserad process och härdas vid hög temperatur i en kontrollerad process.

Förbehandlingen förbättrar korrosionsbeständigheten och ger primerskiktet god vidhäftning. Primern skyddar också produkten mot korrosion och ger täckskiktet god vidhäftning. Täckskiktet väljs utifrån produktens slutliga användningsområde. Det ger produkten dess kulör och andra valda visuella effekter, men definierar också till stor del produktens övergripande prestanda. Färgbeläggningens totala tjocklek varierar normalt mellan 25 och 50 µm men kan uppgå till 200 µm beroende på produkt.

Plåtens baksida är normalt målad med en grå baksidesbeläggning i två skikt som ytterligare förbättrar produktens korrosionsbeständighet. Baksidesbeläggningen är optimerad för att ge god vidhäftning för limmade eller skumfyllda sandwichpaneler. Om det ställs särskilda tekniska eller estetiska krav på baksidan kan beläggningen väljas utifrån detta. Total tjocklek på baksidesbeläggningen är normalt 12 µm.

Innehållsdeklaration och genomsnittlig kemisk sammansättning presenteras i avsnitt 4.2. Mer detaljerad information om de olika stålsammansättningarna finns

i nationella och internationella standarder och på www.ssab.com. I bilaga 1 presenteras det typiska kemiska innehållet i SSABs färgbeläggningar.

I Bilaga 1 presenteras den typiska kemiska sammansättningen för SSABs färgbeläggningar.

2.3 MÄRKNING OCH FÖRPACKNING

SSABs färgbelagda produkter är märkta för att vara lätta att identifiera och spåra. Baksidan av plåten är märkt med GreenCoat-logotypen och produktnamnet. Tillverkningsdatum anges för att underlätta materialets spårbarhet och kan användas som referens under garantitiden.

Typ av förpackning och skydd för SSABs stålprodukter specificeras vid orderläggning.

Stål- eller plastband, trästag, papper eller plastfolie, hörnskydd och andra tillbehör som stöder förpackningen används efter behov, beroende på vilket skydd som krävs. Papper och plastfolie används vanligen för förpackning av formatklippta produkter. Buntarna fixeras med packband.

Beroende på beställning kan rullar levereras fixerad med eller utan sockel, skyddad med kartong eller laminerad plast samt ändstycken av plast eller metall, hörnskydd av metall och packband.

3. Produktion och transport

3.1 PRODUKTIONSANLÄGGNINGAR

Masugnsbaserade stålämnen som används för färgbelagda stål tillverkas vanligtvis på SSAB Raahe i Finland. Stålämnen produceras med hjälp av järnmalmspellets samt koks och injektionskol som energikälla och reduktionsmedel. Dessa råmaterial matas in i en masugn för att producera smält het metall – råjärn.

Stålskrot och legeringselement tillsätts sedan till den heta metallen tillsammans med slaggbildande bränd kalk, och syre blåses genom blandningen för att omvandla den till flytande stål i LD-konvertern. Det flytande råstålet gjuts sedan till stålämnen på en stränggjutningslinje.

Masugnsbaserade stålämnen

- varmvalsas på SSAB Raahe (Finland),
- betas, kallvalsas och metallbeläggs på SSAB Hämeenlinna (Finland),
- färgbeläggs på antingen SSAB Hämeenlinna, SSAB Kankaanpää (Finland) eller SSAB Finspång (Sverige).

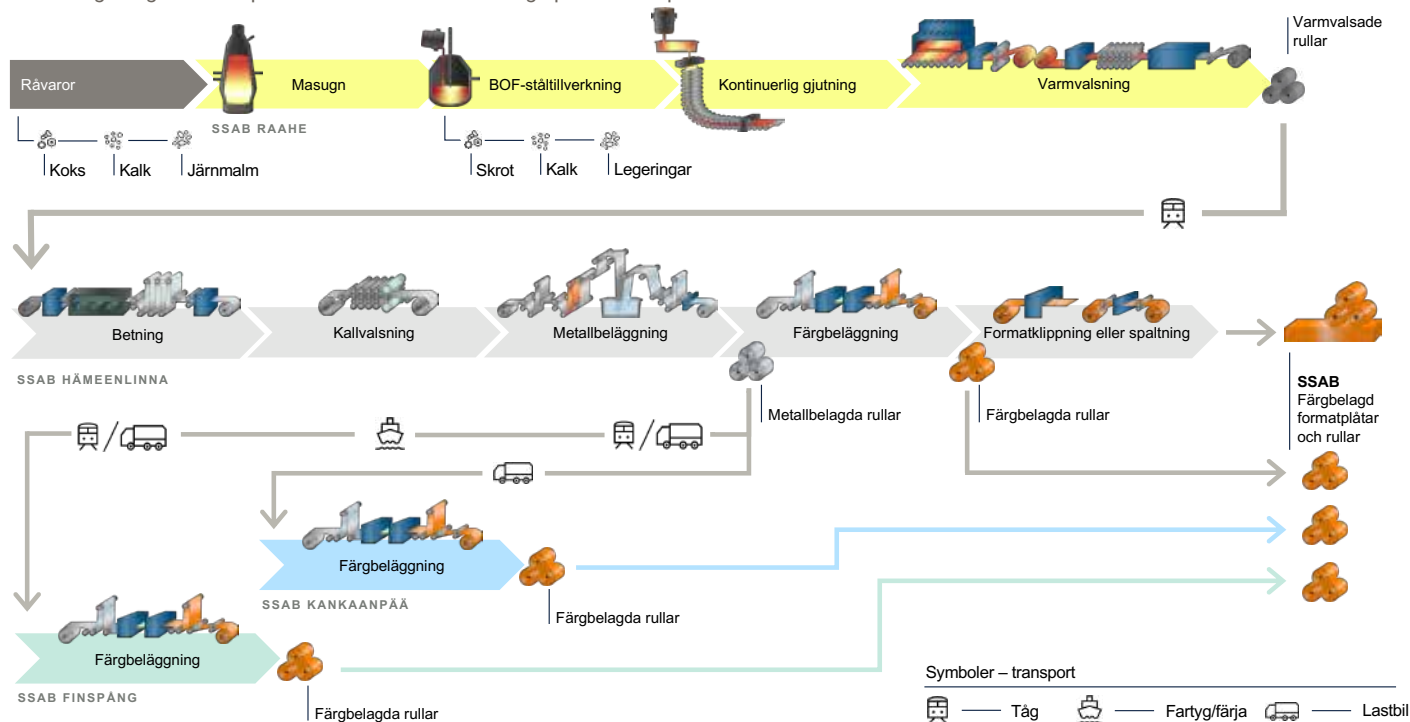
Biprodukter som slagg, glödskal och järnoxid som genereras i SSABs stålproduktionsprocesser återvinns som industriella råvaror eller material som ersätter primära resurser. En stor andel av stoftet i filterkammaren som härrör från olika processer återvinns för att minska avfallet och förbättra effektiviteten.

3.2 TRANSPORT

Varmvalsade rullar från SSAB Raahe transporteras med järnväg till SSAB Hämeenlinna för betning, kallvalsning och metallbeläggning. Efter metallbeläggningen färgbeläggs rullarna på antingen SSAB Hämeenlinna, SSAB Kankaanpää eller SSAB Finspång. De metallbelagda rullarna transporteras från Hämeenlinna till Kankaanpää med lastbil och till Finspång med lastbil eller tåg och färja.

BILD 1. SSABs produktionsanläggningar och huvudsakliga processteg för masugnsbaserade färgbelagda formatplåtar och rullar.

SSAB färgbelagda formatplåtar och rullar – huvudsakliga produktionsprocesser



4. LCA

4.1 LCA-INFORMATION

Deklarerad enhet:

1 kg av produkten

Referenslivslängd:

Minimilivslängden motsvarar den aktuella produktens tekniska garantitid enligt den europeiska GreenCoat®-garantin, förutsatt att ytbeläggningen underhålls i enlighet med SSABs underhållsinstruktioner för GreenCoat®. Både garanti- och underhållsinstruktionerna finns på www.ssab.com/GreenCoat och kan även beställas från SSABs tekniska kundservice.

Beskrivning av systemgränser:

Systemgränserna är vagga till grind med modulerna C1–C4 och modul D.

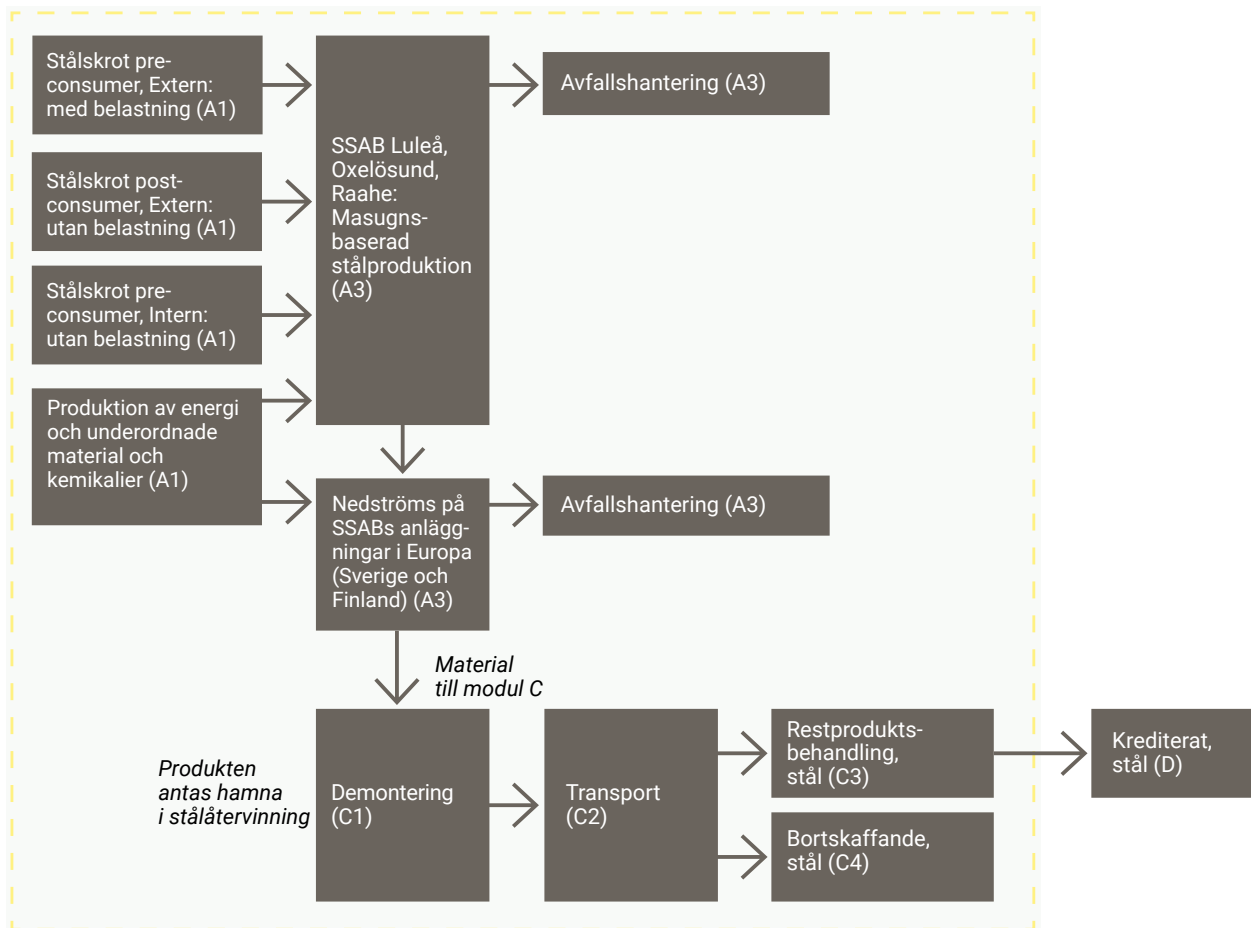
Tidsrelaterad representativitet:

2021 för produktionen av stålämnen och stålbearbetningen på SSAB Raahe,
2021 för stålbearbetningen på SSAB Hämeenlinna, Kankaanpää och Finspång.

Databas(er) och LCA-programvara som använts:

LCA-modellering har skett i LCA-programvaran LCA for Experts och tillhörande databas (version 2024.1) som tillhandahålls av Sphera.

Systemdiagram:



- Modul A1: Produktion av råvaror och produktion av bränslen
- Modul A2: Transport av råmaterial till SSABs tillverkningsanläggning (inklusive transport av stål mellan SSABs anläggningar)
- Modul A3: Tillverkning av stålprodukter och hantering av avfall från produktionen
- Modul C1: Demontering av produkten
- Modul C2: Transport till restproduktsbehandling och bortskaffande
- Modul C3: Restproduktsbehandling av produkten för återvinning av stål
- Modul C4: Bortskaffande av den återstående delen av produkten på deponi
- Modul D: Fördelar med att återvinna stålet

Allokering:

Skrot (pre-consumer) används i ståltillverkningen. Miljöbelastningen från användningen av detta skrot allokeras baserat på ekonomiskt värde genom att göra ett konservativt antagande motsvarande 5 % primärt (masugnsbaserat) stål. Detta motsvarar ett värde på 0,1 kg CO₂-ekv. per kg skrot (pre-consumer).

Biprodukter från masugns- och koksframställningsprocessen har allokerats baserat på ekonomiskt värde enligt PCR 2019:14. På liknande sätt har påverkan från intern energiproduktion allokerats baserat på ekonomiskt värde.

Avgränsningsregler (cut-off):

De maximala avgränsningsregler som fastställs av PCR och EN 15804:2012+A2:2019 är 1 % av alla material- och energiflöden till en enda enhetsprocess och 5 % av de totala inflödena (massa och energi) till uppströms- och kärnmodulen. Inga uteslutningar som överskrider denna gräns har gjorts.

Inkludering av infrastruktur och kapitalvaror:

Infrastruktur och kapitalvaror ingår inte i någon av de moduler som omfattas av denna EPD. För elkällor av förnybart ursprung (inom residualmixen) ingår kraftverkets infrastruktur.

Elinformation:

En del av den el som används på SSAB Raahe produceras internt (motsvarande en GWP-GHG-påverkan på 2,03 kg CO₂-ekv. per kWh). På SSAB Hämeenlinna, SSAB Kankaanpää och SSAB Finspång används endast extern el. För extern el har residualmixen för Sverige och för Finland tillämpats (motsvarande en GWP-GHG-påverkan på 0,07 kg respektive 0,5 kg CO₂-ekv. per kWh). 30 % av SSAB Hämeenlinnas el är dock fossilfri med en GWP-GHG-påverkan på 0,0046 kg CO₂-ekv. per kWh.

Scenario för modul C1:

Produkten demonteras av en dieseldriven maskin.

Scenario för modul C2:

Avfallet transporteras 150 km med lastbil till restproduktsbehandling (C3) och bortskaffande (C4).

Scenario för modul C3:

Här antas att 98 % av produkten behandlas för att skickas till återvinning i en ljusbågsugn.

Scenario för modul C4:

Här antas att 2 % av produkten bortskaffas som avfall på deponi.

Scenario för modul D:

Miljöfördelen med det återvunna stålet uppnås genom att man undviker produktion av primärstål. Denna fördel mot-

svarar -1,7 kg CO₂-ekv. per kg skrot i modul D. Nettoflödet av återvunnet stål som krediteras i modul D motsvarar 0,86 kg och baseras på en antagen återvinningsgrad på 98 % och ett antagande om utbytesförluster i stålåtervinningsprocessen.

Samma nettoflöde till modul D antas för färgbelagt och obelagt stål, vilket är ett konservativt antagande.

Viktat genomsnitt för EPD:n:

Resultaten representerar ett viktat genomsnitt baserat på produktionsvolymerna för produktgruppen.

Deklarerade moduler, geografisk omfattning, andel specifika data (i GWP-GHG-indikator) och datavariation

Livscykelkedje	Modul		Deklarerade moduler	Geografi	Andel specifika data*	Variation – produkter	Variation – anläggningar
Produktskede	Råvaruförsörjning	A1	X	EU & FI	67%	+3% -2%	<10%
	Transport	A2	X	EU & FI			
	Tillverkning	A3	X	SE & FI			
Byggproduktionsskede	Transport	A4	ND	-	-	-	-
	Bygg- och installationsprocess	A5	ND	-	-	-	-
Användningsskede	Användning	B1	ND	-	-	-	-
	Underhåll	B2	ND	-	-	-	-
	Reparation	B3	ND	-	-	-	-
	Utbyte	B4	ND	-	-	-	-
	Ombyggnad	B5	ND	-	-	-	-
	Driftsenergi	B6	ND	-	-	-	-
	Driftens vattenanvändning	B7	ND	-	-	-	-
Slutskede	Demontering, rivning	C1	X	EU	-	-	-
	Transport	C2	X	EU	-	-	-
	Restproduktsbehandling	C3	X	EU	-	-	-
	Bortskaffning	C4	X	EU	-	-	-
Resursåtervinningsskede	Återanvändnings-, och återvinningspotential	D	X	EU	-	-	-

X: Deklarerad modul

ND: Ej deklarerad modul

* Omfattar stålråvaran, transport av stålet till anläggningen, förbränning av alla bränslen och produktion av intern el.

4.2 INNEHÅLLSDEKLARATION FÖR PRODUKTEN

Externt skrot (pre- and post-consumer) utgör 5,1 %.
Återvunnet material med internt skrot (pre-consumer)
utgör 18,5 %.

Innehållsdeklaration och genomsnittlig kemisk samman-
sättning för GreenCoat®- och färgbelagda produkter per
producerat kg:

Produktsammansättning	Viktprocent	Vikt (kg)	Biogent kol, viktprocent	Biogent kol, vikt (kg)
Skrot (pre-consumer), externt	2,6%	0,026	0%	0
Skrot (post-consumer), externt	2,5%	0,025	0%	0
Skrot (pre-consumer), internt	13,4%	0,134	0%	0
Metallbeläggningar	6,5%	0,065	0%	0
Färgbeläggningar	3,4%	0,034	0,03%	0,0003
Primärt stål	71,5%	0,715	0%	0
Average chemical composition*				
Järn (Fe)	> 88%			
Mangan (Mn)	0,4%			
Kisel (Si)	0,1%			
Kol (C)	0,2%			
Zink (Zn)	6,5%			
Färgbeläggning	3,4%			
Annat	< 1,5%			

* Angivna siffror är den bästa uppskattningen vid tidpunkten för publiceringen.

Innehållsdeklaration för förpackningsmaterial	Vikt (kg)	Viktprocent (av produkten)	Biogent kol, vikt (kg/deklarerad enhet)
Trä	0,0024	0,24%	0,0010

Produktion av förpackningsmaterial har utelämnats efter-
som det faller under avgränsningen. Innehållet av biogent
material i förpackningen är 0,0010 kg per kg stål.

GreenCoat®- och färgbelagda produkter innehåller inga
ämnen från SVHCs kandidatförteckning i mängder som
överskrider gränsvärdena enligt Europaparlamentets och
rådets förordning (EG) nr 1907/2006 (REACH) eller nr
1272/2008.

4.3 RESULTAT FÖR MILJÖPRESTANDA- INDIKATORER

Uppskattade resultat för påverkan är endast relativa uttryck
som inte anger påverkanskategoriernas sluteffekter, över-
skridande av tröskelvärden, säkerhetsmarginaler och/eller
risker. Användning av resultat från A1–A3 utan hänsyn till
resultaten från modul C rekommenderas inte.

Potentiell miljöpåverkan – obligatoriska indikatorer enligt EN 15804+A2 (version EF 3.1)

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Global uppvärmningspotential (GWP)	Klimatpåverkan – fossil (GWP-fossil)	kg CO ₂ eq	2,48	4,39E-04	1,01E-02	2,71E-03	2,99E-04	-1,49
	Klimatpåverkan – biogen (GWP-biogenic)	kg CO ₂ eq	6,84E-04	1,34E-06	2,68E-05	1,20E-03	9,52E-07	3,16E-04
	Klimatpåverkan – markanvändning och förändrad markanvändning (GWP-luluc)	kg CO ₂ eq	2,55E-03	7,31E-06	8,61E-05	3,66E-05	1,80E-06	-1,98E-04
	Klimatpåverkan – total (GWP-total)	kg CO ₂ eq	2,49	4,47E-04	1,03E-02	3,95E-03	3,02E-04	-1,49
Nedbrytningspotential för det stratosfäriska ozonskiktet (ODP)		kg CFC-11 eq	1,22E-08	4,39E-17	1,34E-18	4,89E-15	8,08E-16	2,00E-12
Försurningspotential (AP)		mole H ⁺ eq	5,92E-03	3,01E-06	1,18E-05	1,36E-05	2,13E-06	-3,64E-03
Övergödningspotential (EP)	Sötvatten (EP-freshwater)	kg P eq	2,10E-05	1,86E-09	3,12E-08	1,05E-08	6,80E-10	-3,47E-07
	Havsvatten (EP-marine)	kg N eq	1,62E-03	1,49E-06	3,93E-06	6,24E-06	5,47E-07	-5,85E-04
	Landmiljö (EP-terrestrial)	mole N eq	1,72E-02	1,65E-05	4,74E-05	6,90E-05	6,03E-06	-5,24E-03
Potential att bilda troposfäriskt ozon (POCP)		kg NMVOC eq	4,59E-03	2,89E-06	1,01E-05	1,73E-05	1,67E-06	-2,38E-03
Abiotisk nedbrytningspotential (ADP)	Mineraler och metaller* (ADP minerals & metals)	kg Sb eq	1,07E-04	3,71E-11	8,05E-10	2,84E-09	1,94E-11	-8,43E-06
	Fossila resurser* (ADP-fossil)	MJ	33,2	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
Potential för vattenbrist (WDP)*		m ³ world eq	1,82	6,48E-06	9,13E-05	5,18E-04	3,43E-05	-0,100

Friskrivning: Resultaten av denna miljöpåverkansindikator ska användas med försiktighet då osäkerheten i dessa resultat är stor eller eftersom det finns begränsad erfarenhet av indikatorn. Anmärkning: Biogent kol i förpackningar balanseras i A1–A3.

Ytterligare obligatoriska och frivilliga indikatorer för påverkanskategorier

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Global uppvärmningspotential (GWP)	GWP-GHG ⁽¹⁾	kg CO ₂ eq	2,49	4,47E-04	1,03E-02	2,76E-03	3,02E-04	-1,49

(1) Denna indikator tar hänsyn till alla växthusgaser utom upptag och utsläpp av biogen koldioxid samt biogent kol som lagras i produkten. Indikatorn är därmed identisk med GWP-total förutom att karakteriseringsfaktorn för biogen koldioxid är satt till noll.

Resursanvändningsindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt								
Indikator		Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Primärenergi-resurser – förnybara	Används som energibärare (PERE)	MJ	2,49	4,80E-04	7,81E-03	5,41E-03	6,89E-04	0,584
	Används som råmaterial (PERM)	MJ	2,46E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
	Summa (PERT)	MJ	2,52	4,80E-04	7,81E-03	5,41E-03	6,89E-04	0,584
Primärenergi-resurser – icke-förnybara	Används som energibärare (PENRE)	MJ	32,2	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
	Används som råmaterial (PENRM)	MJ	1,02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
	Summa (PENRT)	MJ	33,2	5,68E-03	0,140	5,07E-02	3,95E-03	-14,8
Användning av sekundärmaterial (SM)		kg	5,85E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Användning av förnybara sekundärbränslen (RSF)		MJ	6,72E-26	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Användning av icke-förnybara sekundärbränslen (NRSF)		MJ	7,90E-25	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Nettoanvändning av sötvatten (FW)		m ³	4,69E-02	5,39E-07	8,94E-06	1,51E-05	1,05E-06	-0,151

Anmärkning: Primärenergi beräknad med PCR-alternativ B. Eftersom färgbeläggningarna bränns vid återvinning av stål är PERM- och PENRM-justering i modul C inte relevant (alternativ B i PCR-bilaga 3 har tillämpats).

Avfallsindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt							
Indikator	Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Bortskaffat farligt avfall (HWD)	kg	6.08E-06	1.84E-13	7.06E-12	7.33E-12	9.84E-13	-1.11E-07
Bortskaffat icke-farligt avfall (NHWD)	kg	0.123	8.84E-07	2.08E-05	1.39E-05	2.00E-02	0.179
Bortskaffat radioaktivt avfall (RWD)	kg	8.82E-04	7.34E-09	1.70E-07	6.38E-07	4.15E-08	1.62E-06

Utflydesindikatorer

Resultat per deklarerad enhet: 1 kg produkt							
Indikator	Enhet	A1–A3	C1	C2	C3	C4	D
Komponenter för återanvändning (CRU)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Material för återvinning (MFR)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,980	0,00E+00	0,00E+00
Material för energiåtervinning (MER)	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Exporterad elektrisk energi (EEE)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Exporterad värmeenergi (EET)	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

Friskrivning

ILCD-klassificering	Indikator	Friskrivning
ILCD typ 1	Global uppvärmningspotential (GWP)	Ingen
	Nedbrytningspotential för det stratosfäriska ozonskiktet (ODP)	Ingen
	Potentiell förekomst av sjukdom till följd av utsläpp av partiklar (PM)	Ingen
ILCD typ 2	Försurningspotential, ackumulerat överskridande (AP)	Ingen
	Övergödningspotential, andel näringsämnen som når ut till sötvattenmiljön (EP-freshwater)	Ingen
	Övergödningspotential, andel näringsämnen som når ut till havsvattenmiljön (EP-marine)	Ingen
	Övergödningspotential, ackumulerat överskridande (EP-terrestrial)	Ingen
	Potential att bilda troposfäriskt ozon (POCP)	Ingen
	Potentiell effektiv exponering av människor i förhållande till U235 (IRP)	1
ILCD typ 3	Abiotisk nedbrytningspotential för icke-fossila resurser (ADP-minerals&metals)	2
	Abiotisk nedbrytningspotential för fossila resurser (ADP-fossil)	2
	Potential för vattenbrist (användare), vattenförbrukning viktad efter brist (WDP)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för ekosystem (ETP-fw)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för människor (HTP-c)	2
	Potentiell komparativ toxisk enhet för människor (HTP-nc)	2
	Potentiellt markkvalitetsindex (SQP)	2

Ansvarsfriskrivning 1 – Denna påverkanskategori avser huvudsakligen den slutliga påverkan av låga doser av joniserande strålning på människors hälsa i kärnbränslecykeln. Den tar inte hänsyn till effekter på grund av eventuella kärnkraftsolyckor, yrkesmässig exponering eller på grund av bortskaffande av radioaktivt avfall i underjordiska anläggningar. Potentiell joniserande strålning från marken, från radon och från vissa byggmaterial mäts inte heller av denna indikator.

Ansvarsfriskrivning 2 – Resultaten av denna miljöpåverkansindikator ska användas med försiktighet då osäkerheten i dessa resultat är stor eller eftersom det finns begränsad erfarenhet av indikatorn.

Variation i miljöindikatorer

Tabellen nedan visar variationen för modulerna A–C där variationen mellan produkterna är större än 10 %.

Färgbelagda formatplåtar och rullar	
Miljöpåverkansindikator	Variation (%)
GWP-biogenic	33%
GWP-LUC	87%
ODP	60%
EP-fresh	46%
ADP-elements	16%
WDP	77%

5. Referenser

- Allmänna programinstruktioner för Internationella EPD®-systemet. Version 4.0.
- PCR 2019:14 Byggprodukter. Version 1.3.4 (2024-04-30)
- CEN Europeiska standardiseringskommittén (2021). EN15804:2012+A2:2019/AC:2021 (CEN 2021), Hållbarhet hos byggnadsverk – Miljödeklarationer – Produktspecifika regler.
- LCA for experts, Software System and database for Life Cycle Engineering, sphera, Leinfelden-Echterdingen, Germany
- Hallberg, L., LCA methodology report – SSAB Blast Furnace steel, as basis for the publication of EPDs within the International EPD® System, juni 2025

Bilaga 1.

Typiskt kemiskt innehåll i SSABs färgbeläggningar

Viktprocenten för ett ämne redovisas i tabellen om det utgör minst 0,1 % av produktens vikt, och har beräknats för en färgbelagd produkt med 0,45 mm ståltjocklek och Z100 zinkbeläggning.

Typiskt kemiskt innehåll i SSABs färgbeläggningar				
SSABs färgbeläggningar	Typ av ämne	Ämnets innehåll	Min [viktprocent]	Max [viktprocent]
GreenCoat Hiarc	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	0,6
		PVDF	0,3	0,8
		Akrylbindemedel	0,2	0,3
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,6
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Hiarc Max	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	1,1
		PVDF	0,2	0,7
		Akrylbindemedel	0,2	0,3
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,6
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Pural BT, GreenCoat PLX Pural BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,4	1,5
		Polyuretanbindemedel	0,2	0,4
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,8
		Andra pigment	0,1	0,4
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0

GreenCoat Pro BT/ GreenCoat PLX Pro BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,3	1,8
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,4
		Epoxy	0,0	0,2
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,5
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,1
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat TSP Legacy / GreenCoat PLX Legacy	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	1,1
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,3
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Mica BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,3	1,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,4
		Epoxy	0,0	0,2
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,5
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,1
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Crown BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,3	1,2
		Polyuretanbindemedel	0,1	0,1
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,4
		Andra pigment	0,0	0,3
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,1
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,1
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Cool	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,6	1,8
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,7
		Andra pigment	0,0	0,4
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0

GreenCoat RWS Pural BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	1,5	1,8
		Polyuretanbindemedel	0,2	0,3
		Andra organiska bindemedel	0,1	0,2
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,1	0,2
		Andra pigment	0,1	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,1
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,1	0,1
		Organiska tillsatser	0,1	0,1
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat RWS Pural	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,9	1,6
		Polyuretanbindemedel	0,5	0,7
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,0
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,8
		Andra pigment	0,1	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,2	0,2
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat RWS Pro BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	1,4	1,8
		Andra organiska bindemedel	0,2	0,2
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,1	0,3
		Andra pigment	0,1	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,1	0,2
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,1	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,2
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat RWS Pro	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	1,4	2,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,0
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,1	0,6
		Andra pigment	0,1	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat Pural Farm BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,4	1,5
		Polyuretanbindemedel	0,2	0,4
		Epoxy	0,0	0,4
	Tillsatsmaterial	Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
		Naturliga oljeförtunnare (BT)	0,0	0,0
		Titandioxid	0,0	0,8
		Andra pigment	0,1	0,4
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0

Rough Matt Polyester	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,6	1,4
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,6
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
Polyester	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,6	1,4
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,6
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
Polyester Indoor	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,6	1,4
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,6
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
GreenCoat FoodSafe BT	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,6	1,2
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
		Naturliga oljealkydestrar (BT)	Ja	Ja
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,4	0,7
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,1
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0
Epoxy	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	0,5
		Epoxy	0,0	0,6
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,2
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,3
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0

Laminate Foodsafe	PVC-laminat	PVC	3,4	3,7
		Andra tillsatser	1,0	1,3
	Organiska bindemedel	Vinylharts	0,2	0,6
		Akrylbindemedel	0,0	0,0
		Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	0,2
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	0,0	0,2
		Andra pigment	0,0	0,1
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,0	0,2
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
P200	Organiska bindemedel	Polyesterbindemedel (mättade)	0,0	0,2
		PVC	4,0	5,0
		Mjukgörare	1,8	2,5
		Epoxy	0,0	0,4
		Andra organiska bindemedel	0,0	0,1
	Tillsatsmaterial	Titandioxid	1,1	1,4
		Andra pigment	0,0	0,2
		Organiska fyllnadsmaterial	0,0	0,0
		Oorganiska fyllnadsmaterial	0,1	0,3
		Organiska tillsatser	0,0	0,0
	Nanopartiklar		0,0	0,0

* Ämnet förekommer på baksidesbeläggningen.

