

LEISTUNGSERKLÄRUNG		
N° 0103/001		Ausg. 1
Produktschlüssel	Geschweißtes Rohr in S235JRH Stahl, nach EN10219:2006	
Identifizierung	Wie auf dem Etikett mit Barcode und / oder auf der Losnummer und der Prüfbescheinigung angegeben.	
Verwendungszweck	Hohlprofil für eine bauliche Nutzung mit einer runden, quadratischen oder rechteckigen form, kaltgewalzt und geschweißt, ohne nachfolgende Wärmebehandlung	
Hersteller (rechtlicher Sitz)	Marcegaglia S.p.A. Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia	
Produktionswerk	Gazoldo D.I. Via Bresciani, 16 - 46040 Gazoldo Degli Ippoliti (MN) - Italia	
System zur Bewertung und Überprüfung der Lesitungsbeständigkeit des Bauprodukts	2+	
Notifizierte Stelle und Kennnummer	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474	
Hat die Konformitätsbescheinigung ausgestellt, dass sich auf die folgenden Elemente bezieht:		
<ul style="list-style-type: none"> • Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle. • Überwachung, Bewertung und ständige Prüfung der werkseigenen Produktionskontrolle 		
Erklärte Leistung		
Wesentliche Merkmale	Leistungen	Harmonisierte Norm
Maßtoleranzen	Gemäß Tabelle 2	EN10219-2:2006
Bruchdehnung	Gemäß Tabelle 1	EN10219-1:2006
Zugfestigkeit		
Streckgrenze		
Kerbschlagversuch		
Kohlenstoffäquivalent (CEV)		
Dauerhaftigkeit	N.P.D.	
Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der obengenannte Hersteller verantwortlich.		
im Namen der Firma Marcegaglia S.p.A.		
<i>Roberto Ing. Ferrari</i> Werksleiter Casalmaggiore		<i>Casalmaggiore 21/07/2014</i>
Diese Leistungserklärung wird als gültig angesehen, wenn das Kennzeichnende Etikett des Produkts und die Warenbegleitpapiere oder das Prüfzeugnis das nach der Sendung ausgestellt wird, beigefügt sind.		

Tabelle 1 – Mechanische Eigenschaften								
Stahltyp		Streckgrenze min.	Zugfestigkeit		Bruchdehnung.min% ^(c)	Mindestwert Kerbschlagzähigkeit		
Güte	Güten Nummer	R _{eH} in MPa	R _m in MPa		Lo=5.65√So	KV in J ^(d)		
		Nominal Wanddicke in mm					temp. test	Kerbschla. Joule
		≤ 16	< 3	≥ 3 ≤ 40	≤ 40			
S235JRH ^(a)	1.0039	235	360÷510	360÷510	24 ^(b)	20°	27	
a. Die Kerbschlagarbeit wird nur geprüft wenn die Option 1.3 im Auftrag spezifiziert worden ist . b. Ausnahmen: <input type="checkbox"/> Für Wanddicken >3mm und Abmessungen D/T < 15 (Rund) und (B+H)/2T < 12,5 (Quadratisch und Rechteckig) ist der Mindestwert der Bruchdehnung um 2 Punkte reduziert. <input type="checkbox"/> Für Wanddicken ≤ 3,0mm ist der Mindestwert der Bruchdehnung 17% c. Für Wanddicken < 3,0mm ist die Bruchdehnung für eine Messlänge von 80mm oder 50mm anzugeben. d. Die Kerbschlagversuche, wenn anwendbar oder erforderlich, werden nach der Norm EN10219-1 durchgeführt. Es sind keine Kerbschlagversuche für Nominal Wanddicken von < 6,0 mm vorgesehen.								

Tabelle 2 - Maßtoleranzen		
Außenmaße (D, B e H) ⁽⁴⁾	Rundrohre	Formrohre
		± 1% mit mindest. ± 0,5 mm und ein max. von ±10 mm
Wanddicke (T)	für D ≤ 406,4 mm: T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5mm	T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm
	für D > 406,4 mm ± 10% mit max. ± 2mm	-
Unrundheit (O)	2% für Rohre mit D/T ≤ 100 ⁽¹⁾ mit Verwendung der Formel: $O(\%) = \frac{D_{max} - D_{min}}{D} * 100$	-
Konkavität/Konvexität (x ₁ , x ₂) ⁽²⁾	-	Max. 0,8% mit mindest. 0,5mm mit Verwendung der Formel: $\frac{x_1}{B} * 100\%$; $\frac{x_1}{H} * 100\%$; ect.
Rechtwinkligkeit der Seiten (θ)	-	90° mit ± 1°
Kantenradius (C ₁ , C ₂ o R)	-	T ≤ 6mm ⇒ 1,6T ÷ 2,4T
		6 < T ≤ 10mm ⇒ 2,0T ÷ 3,0T
		T > 10mm ⇒ 2,4T ÷ 3,6T
Torsion (V)	-	2mm + 0,5 mm/Länge in Meter
Geradheit (e)	0,20 % der gesamten Länge und 3 mm pro Meter Länge.	0,15 % der gesamten Länge und 3 mm pro Meter Länge.
Masse (M)	± 6 % für jede gelieferte Länge	
Längentoleranz ⁽³⁾	Genauere Längen	< 6000mm ⇒ 0; + 5 mm
		≥ 6000mm und ≤ 10000mm ⇒ 0; + 15 mm
	Ungefähre Längen	> 10000mm ⇒ 0; + 5 mm + 1mm/m
		T > 14,2 mm ⇒ 0; + 50 mm
		4,8 mm max
1. Wenn das Verhältnis von D / T > 100 ist, unterliegt die Rundheitstoleranz der Vereinbarung. 2. Die Toleranz der Konvexität und Konkavität ist unabhängig von den Toleranzen der Außenabmessungen. 3. Der Hersteller kann zum Zeitpunkt des Angebots oder der Bestellung die Art der benötigten Längen und deren Bandbreite bestimmen. 4. Die Messungen müssen mindestens 100 mm vom Rohrstangenende durchgeführt werden.		