

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE		
N° 0103/002		Rev. 1
Codice identificazione prodotto	Tubo saldato in acciaio S275J0H secondo EN10219:2006.	
Identificazione	Secondo quanto indicato sul cartellino identificativo con barcode e/o numero di partita e sul certificato di collaudo.	
Utilizzo previsto del prodotto da costruzione	Profilato cavo ad uso strutturale avente sezione circolare, quadrata o rettangolare formato a freddo e saldato, senza successivo trattamento termico.	
Produttore (sede legale)	<b>Marcegaglia S.p.A.</b> Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia	
Stabilimento di produzione	<b>Casalmaggiore</b> s.s.420 Sabbionetana – 26041 Casalmaggiore (CR) - Italia	
Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione	2+	
Organismo notificato e numero accreditamento	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia <b>0474</b>	
Ha rilasciato il certificato di conformità del controllo della produzione di fabbrica fondandosi sui seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo di produzione di fabbrica.</li> <li>• sorveglianza, valutazione e verifiche continue del controllo di produzione di fabbrica.</li> </ul>		
PRESTAZIONE DICHIARATA		
Caratteristiche essenziali	Prestazioni	Norma Armonizzata
Tolleranze dimensionali	Conforme alla Tabella 2	EN10219-2:2006
Allungamento	Conforme alla Tabella 1	EN10219-1:2006
Resistenza a trazione		
Carico unitario di snervamento		
Resilienza		
Saldabilità (CEV)		
Durabilità	N.P.D.	
La prestazione del prodotto sopra identificato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate. La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del produttore sopra identificato.		
Firmato in nome e per conto della Marcegaglia S.p.A.		
<i>Roberto Ing. Ferrari</i> Direttore dello Stabilimento di Casalmaggiore		Casalmaggiore 21/07/2014
La presente dichiarazione di prestazione è da ritenersi valida se accompagnata dal cartellino identificativo del prodotto e dal documento di accompagnamento della merce oppure dal certificato di collaudo rilasciato in seguito alla spedizione.		

**Tabella 1 – Caratteristiche meccaniche**

Tipo acciaio		Carico unitario minimo di snervamento R <sub>eH</sub>	Carico di rottura a trazione R <sub>m</sub>		Allungamento minimo A <sup>(c)</sup>	Valore minimo di Resilienza	
Designazione alfanumerica dell'acciaio	Designazione numerica dell'acciaio	[MPa]	[MPa]		[%]	KV in J <sup>(d)</sup>	
		Spessore specificato in mm					temperatura di prova
		≤ 16	< 3	≥ 3 ≤ 40	≤ 40		
<b>S275J0H<sup>(a)</sup></b>	<b>1.0149</b>	275	430-580	410-560	20 <sup>(b)</sup>	0°	27
a. La resilienza viene verificata solo se l'opzione 1.3 è stata specificata nell'ordine. b. Per dimensioni di sezioni D/T < 15 (tondi) e (B+H)/2T < 12,5 (quadri e rettangoli) il valore minimo di allungamento è ridotto di 2 punti. c. Per spessori < 3,0 mm il valore di allungamento può essere riportato con tratto utile di 80 mm oppure di 50 mm d. Le prove di resilienza, quando applicabili o richieste, sono eseguite secondo le modalità previste dalla EN10219-1. Non sono previste prove di resilienza per gli spessori nominali < 6,0 mm.							

**Tabella 2 – Tolleranze dimensionali**

Dimensioni esterne (D, B e H) <sup>(4)</sup>	Tubi circolari		Tubi sagomati	
		± 1% con un minimo di ± 0,5 mm ed un massimo di ± 10 mm		H, B < 100 mm ⇒ ± 1% con un minimo di ± 0,5 mm 100 mm ≤ H, B ≤ 200 mm ⇒ ± 0,8% H, B > 200 mm ⇒ ± 0,6%
Spessori (T)	per D ≤ 406,4 mm: T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5mm		T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm	
	per D > 406,4 mm ± 10% con un massimo di ± 2mm		-	
Ovalizzazione (O)	2% per i tubi aventi rapporto D/T ≤ 100 <sup>(1)</sup> utilizzando la formula: $O(\%) = \frac{D_{max} - D_{min}}{D} * 100$		-	
Concavità/Convessità (x <sub>1</sub> , x <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	-		Max. 0,8% con un minimo di 0,5mm utilizzando la formula: $\frac{x_1}{B} * 100\%$ ; $\frac{x_2}{H} * 100\%$ ; ecc.	
Fuori Squadro (θ)	-		90° con ± 1°	
Raggi spigoli (C <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> o R)	-		T ≤ 6 mm ⇒ 1,6T ÷ 2,4T 6 < T ≤ 10 ⇒ 2,0T ÷ 3,0T 10 < T ⇒ 2,4T ÷ 3,6T	
Torsione (V)	-		2mm + 0,5 mm/lunghezza in metri	
Rettilinearità (e)	0,20 % della lunghezza totale e 3 mm per ogni metro della lunghezza.		0,15 % della lunghezza totale e 3mm ogni metro della lunghezza	
Massa (M)	± 6 % per ogni singola lunghezza consegnata			
Tolleranza lunghezza <sup>(3)</sup>	Lunghezze esatte	< 6000mm	⇒ 0; + 5 mm	
		≥ 6000mm e ≤ 10000mm	⇒ 0; + 15 mm	
Lunghezze approssimate	> 10000mm	⇒ 0; + 5 mm + 1mm/m		
	> 4000mm	⇒ 0; + 50 mm		
1. Quando il rapporto tra D/T è > 100 la tolleranza di ovalizzazione deve essere oggetto di accordo. 2. La tolleranza di convessità e di concavità è indipendente dalle tolleranze delle dimensioni esterne. 3. Il produttore può definire al momento dell'offerta o dell'ordine il tipo di lunghezze richieste ed il range delle lunghezze o le lunghezze 4. Le misure delle dimensioni vanno eseguite ad almeno 100mm dall'estremità delle barre di tubo.				