

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

N° 0103/002

Rev. 0

| 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) | Marcegaglia S.p.A. Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia | |
| Stabilimento di produzione | Casalmaggiore 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 0474 | |
| Ha rilasciato il certificato di conformità del controllo della produzione di fabbrica fondandosi sui seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> • ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo di produzione di fabbrica. • sorveglianza, valutazione e verifiche continue del controllo di produzione di fabbrica. | | |
| 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) | 0,40% max | |
| Durabilità | N.P.D. | |
| Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto produttore. | | |
| in nome e per conto della Marcegaglia S.p.A. | | |
| Roberto Ing. Ferrari <i>Direttore dello Stabilimento di Casalmaggiore</i> | | <i>Casalmaggiore 01/07/2013</i> |
| 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_{eH} | Carico di rottura a trazione R_m | | Allungamento minimo $A^{(c)}$ | Valore minimo di Resilienza | |
| Designazione alfanumerica dell'acciaio | Designazione numerica dell'acciaio | [MPa] | [MPa] | | [%] | KV in J ^(d) | |
| | | Spessore specificato in mm | | | | | temperatura di prova |
| | | ≤ 16 | < 3 | ≥ 3 ≤ 40 | ≤ 40 | | |
| S275J0H ^(a) | 1.0149 | 275 | 430+580 | 410+560 | 20 ^(b) | 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) ⁽⁴⁾ | Tubi circolari | Tubi sagomati |
| | | ± 1% con un minimo di ± 0,5 mm ed un massimo di ± 10 mm |
| Spessori (T) | per D ≤ 406,4 mm: T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5mm per D > 406,4 mm ± 10% con un massimo di ± 2mm | T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm |
| Ovalizzazione (O) | 2% per i tubi aventi rapporto $D/T \leq 100^{(1)}$ utilizzando la formula: $O(\%) = \frac{D_{max} - D_{min}}{D} * 100$ | |
| Concavità/Convessità (x_1, x_2) ⁽²⁾ | - | Max. 0,8% con un minimo di 0,5mm utilizzando la formula: $\frac{x_1}{B} * 100\%$; $\frac{x_1}{H} * 100\%$; ecc. |
| Fuori Squadro (θ) | - | 90° con ± 1° |
| Raggi spigoli (C_1, C_2 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 ⁽³⁾ | Lunghezze esatte | < 6000mm ⇒ 0; + 5 mm ≥ 6000mm e ≤ 10000mm ⇒ 0; + 15 mm > 10000mm ⇒ 0; + 5 mm + 1mm/m |
| | Lunghezze approssimate | > 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. | | |