

DECLARACION DE PRESTACION

N° 0103/003

Rev. 1

Código identificación producto	Tubos soldados en acero S275J2H según EN10219:2006.
Identificación	Según lo indicado en la etiqueta identificadora con código de barras y/o número de partida en el certificado de pruebas.
Utilización prevista del producto para construcción	Perfil hueco para uso estructural con sección circular, cuadrada o rectangular conformado en frío y soldado, sin sucesivo tratamiento térmico.
Fabricante (domicilio social)	Marcegaglia S.p.A. Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Planta de fabricación	Casalmaggiore s.s.420 Sabbionetana – 26041 Casalmaggiore (CR) - Italia
Sistema de evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones del producto de construcción	2+
Empresa certificadora y número de acreditación	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474

Ha expedido el certificado de conformidad de control de producción en fábrica sobre la base de los siguientes elementos:

- Inspección inicial de la planta y del control de producción en fábrica.
- Seguimiento, evaluación y pruebas de control continuo de la producción de la fábrica.

PRESTACION DECLARADA

Características esenciales	Prestaciones	Norma armonizada
Tolerancias dimensionales	Conforme a la Tabla 2	EN10219-2:2006
Alargamiento	Conforme a la Tabla 1	EN10219-1:2006
Resistencia de tracción		
Límite elástico		
Resiliencia		
Soldabilidad (CEV)	0,40% max	
Durabilidad	N.P.D.	

Las prestaciones del producto identificado anteriormente son conformes con el conjunto de prestaciones declaradas. La presente declaración de prestaciones se emite, de conformidad con el Reglamento (UE) n.º 305/2011, bajo la sola responsabilidad del fabricante arriba identificado.

Firmado por y en nombre de Marcegaglia S.p.A por:

Roberto Ing. Ferrari
 Director de planta de Casalmaggiore

Casalmaggiore 21/07/2014

Esta declaración de prestaciones se considerará válida si va acompañada de la etiqueta de identificación del producto y del documento que acompaña a la mercancía o el certificado de inspección emitido después del envío.

Tabla 1 – características mecánicas

Tabla 1 – características mecánicas							
Tipo de acero		Limite elástico min.	Resistencia		Alargamiento min% ^(b)	Valor min de Resiliencia	
Calidad	Numero calidad	[MPa]	[MPa]		[%]	KV in J ^(c)	
		Espesor específico en mm				temperatura de prueba	Resiliencia mínima
		≤ 16	< 3	≥ 3 ≤ 40	≤ 40		
S275J2H	1.0138	275	430÷580	410÷560	20 ^(a)	-20°	27
<div>a. Para dimensiones de sección D/T < 15 (redondos) y (B+H)/2T < 12,5 (cuadros y rectángulos) el valor mínimo de alargamiento es reducido de 2 puntos.</div> <div>b. para espesores < 3,0 mm el valor de alargamiento puede ser evaluado con un tramo útil de 80mm o de 50mm.</div> <div>c. Las pruebas de resiliencia, cuando aplicables o requeridas, son efectuadas según las modalidades previstas de la EN10219-1. No son previstas pruebas de resiliencia para espesores nominales < 6,0mm.</div>							

Tabla 2 - tolerancias dimensionales

Tabla 2 - tolerancias dimensionales			
Dimensiones externas (D, B e H) ⁽⁴⁾	Tubos redondos		Tubos con forma
	± 1% con un mínimo de ± 0,5 mm y un máximo de ±10 mm		H, B < 100 mm ⇒ ± 1% con un mínimo de ± 0,5 mm
			100 mm ≤ H, B ≤ 200 mm ⇒ ± 0,8%
espesores (T)	para D ≤ 406,4 mm: T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T >5 mm ⇒ ± 0,5mm		T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm
	para D > 406,4 mm ± 10% con máximo ± 2 mm		-
	2% para tubos con relación D/T ≤ 100 ⁽¹⁾ utilizando la fórmula: $O(\%) = \frac{D_{\max} - D_{\min}}{D} * 100$		-
Concavidad/Convexidad (x ₁ , x ₂) ⁽²⁾	-	-	Max. 0,8% con un mínimo de 0,5mm utilizando la formula: $\frac{x_1}{B} * 100\%; \frac{x_1}{H} * 100\%$; ecc.
descuadre(θ)	-	-	90° con ± 1°
Radios angulos (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/largo en metros
Rectitud (e)	0,20 % del largo total y 3 mm para cada metro del largo		0,15 % del largo total y 3mm cada metro de largo
Masa (M)	± 6 % para cada uno de los largos entregados		
Tolerancia largo ⁽³⁾	Largos exactos	< 6000mm	⇒ 0; + 5 mm
		≥ 6000mm y ≤ 10000mm	⇒ 0; + 15 mm
		> 10000mm	⇒ 0; + 5 mm + 1mm/m
	Largos aproximados	> 4000mm	⇒ 0; + 50 mm
1. Cuando la relación de D/T es de > 100 la tolerancia de ovalizacion debe ser bajo acuerdo			
2. La tolerancia de convexidad y de concavidad es independiente da las tolerancias de las dimensiones externas.			
3. El fabricante puede definir en cada momento de la oferta o del pedido el tipo de largos requeridos y el rango de los largos			
4. Las mediciones de las dimensiones se tienen que efectuar a mínimo 100 mm desde la extremidad de las barras de tubo			