MARCEGAGLIA
Headquarters
quality department

# DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

## DOP N° 0121/003

| | |
|---|---|
| Codice identificazione Prodotto | Tubo saldato in acciaio S275J2H secondo EN10219 |
| Identificazione | Secondo quanto indicato sul cartellino identificativo con barcode e/o Numero 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 |
| Sede legale | **Marcegaglia S.p.A**<br>Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo Degli Ippoliti (MN) Italia |
| Stabilimento di produzione | **Dusino S. Michele**<br>Corso Industria 42 – 14010 Dusino S. Michele (AT) Italia |
| Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione del Prodotto da Costruzione | **2+** |
| Organismo Notificato e numero accreditamento | RINA Service spa – Via Corsica, 12 – 16128 Genova (GE) Italia<br>**0474** |

Ha rilasciato il certificato di conformità del controllo della produzione di fabbrica fondandosi sui seguenti elementi:

- 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.

Firmato in nome e per conto della Marcegaglia spa
*Silvio Sola*
*Direttore dello Stabilimento di Dusino S. Michele*

Dusino S. Michele 01/07/2013

La presente DOP è da ritenersi valida se accompagnata da Cartellino del Prodotto, oppure del Documento di accompagnamento merce oppure dal Certificato del Prodotto.

| Tabella 1 – Caratteristiche Meccaniche | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tipo acciaio | | Snervamento min. Reh | Resistenza Rm | | Allungamento.min%[c] | Valore min di Resilienza | |
| Qualità | Numero Qualità | MPa | MPa/ | | Lo=5.65√So | KV in J[d] | |
| | | Spessore nominale in mm | | | | temp. di prova | resil. Joule |
| | | ≤ 16 | < 3 | ≥ 3 ≤ 40 | ≤ 40 | | |
| S275J2H[a] | 1.0138 | 275 | 430÷580 | 410÷560 | 20[b] | -20° | 27 |

a. La Resilienza viene verificata solo se l'opzione 1.3 è stata specificata nell'ordine.
b. Vedere le due deroghe sotto riportate:
   - Per spessori >3mm e 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.
   - Per spessori ≤ 3,0mm il minimo valore di Allungamento è 17%
c. Per spessori < 3,0mm il valore di Allungamento può essere riportato con tratto utile di 80mm oppure di 50mm
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 < 6,0mm.

| Tabella 2 – Tolleranze Dimensionali | | | |
|---|---|---|---|
| **Tolleranze dimensionali** | | | |
| | Tubi circolari | | Tubi sagomati |
| Dimensioni esterne (D, B e H)[4] | ± 1%<br>con un minimo di ± 0,5mm e max ±10mm | | H, B < 100 ⇒ ± 1% con min ± 0,5mm |
| | | | 100 ≤ H, B ≤ 200 ⇒ ± 0,8% |
| | | | H, B > 200 ⇒ ± 0,6% |
| Spessori (T) | D ≤ 406,4<br>T ≤ 5mm ⇒ ± 10%<br>T >5mm ⇒ ± 0,5mm | | T ≤ 5mm ⇒ ± 10%<br>T >5mm ⇒ ± 0,5mm |
| | D > 406,4<br>⇒ ± 10% con max ± 2mm | | |
| Ovalizzazione (O) | 2% per i tubi rapporto D/T ≤ 100[1] con la formula:<br>$O(\%) = \frac{D\max - D\min}{D} * 100$ | | |
| Concavità/Convessità ($x_1$, $x_2$)[2] | - | | Max 0,8% con 0,5mm minimo con la formula<br>$\frac{x1}{B} * 100\%; \frac{x1}{H} * 100\%$ ; ecc. |
| Fuori Squadro (θ) | - | | 90° con ± 1° |
| Raggi spigoli ($C_1$, $C_2$ o R) | - | | T ≤ 6mm ⇒ 1,6T ÷ 2,4T |
| | | | 6 < T ≤ 10 ⇒ 2,0T ÷ 3,0T |
| | | | 10 > T ⇒ 2,4T ÷ 3,6T |
| Avvitamento (V) | - | | 2mm + 0,5mm/mlin |
| Rettilineità (e) | 0,20 % della lunghezza totale e 3mm 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 + 5mm |
| | | ≥ 6000mm e ≤ 10000mm | ⇒ -0 + 15mm |
| | | > 10000mm | ⇒ -0 + 5mm + 1mm/m |
| | Lunghezze approssimate | > 4000mm | ⇒ –0 + 50mm |

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.