

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

N° 0101/001

Rev. 1

Codice identificazione Prodotto	Tube saldato in acciaio S235JRH 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.
Produttore (sede legale)	Marcegaglia S.p.A. Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Stabilimento di produzione	Gazoldo D.I. Via Bresciani, 16 - 46040 Gazoldo Degli Ippoliti (MN) - 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:

- 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)	0.35% 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.

Arnaldo Ing. Barini

Direttore dello Stabilimento di Gazoldo Degli Ippoliti

Gazoldo D.I. 01/07/2013

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		Snervamento min.	Resistenza		Allungamento.min% ^(c)	Valore min di Resilienza		
Qualità	Numero Qualità	R _{eH} in MPa	R _m in MPa		Lo=5.65√So	KV in J ^(d)		
		Spessore nominale in mm					temp. di prova	resil. Joule
		≤ 16	< 3	≥ 3 ≤ 40	≤ 40	24 ^(b)		
S235JRH ^(a)	1.0039	235	360+510	360+510	24 ^(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: <input type="checkbox"/> 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. <input type="checkbox"/> 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		
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 max ± 2mm	T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm
Ovalizzazione (O)	2% per i tubi aventi rapporto D/T ≤ 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 ≤ 6mm ⇒ 1,6T + 2,4T 6 < T ≤ 10mm ⇒ 2,0T + 3,0T T > 10mm ⇒ 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
	T > 14,2 mm	4,8 mm max
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.		