

Leistungserklärung		
N° 0101/053		Rev. 0
Produktschlüssel	Edelstahl Flachprodukt X2CrNiMo17-12-2 1.4404 kaltgewalzt, gemäß EN10088-4.	
Identifizierung	Wie auf der Etiketle mit Barcode und/oder auf der Losnummer und der Prüfbescheinigung angegeben.	
Verwendungszweck	Edelstahl Flachprodukt für Bauindustrie	
Hersteller (rechtlicher Sitz)	Marcegaglia S.p.A. Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia	
Produktionswerk	Gazoldo Degli Ippoliti Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia	
System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts	2+	
Notifizierte Stelle und Kennnummer	RINA Services S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474	
Hat die Konformitätsbescheinigung ausgestellt, dass sich auf die folgenden Elemente bezieht:		
<ul style="list-style-type: none"> • Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle. • Überwachung, Bewertung und ständige Prüfung der werkseigenen Produktionskontrolle 		
Erklärte Leistung		
Wesentliche Merkmale	Leistungen	Harmonisierte Norm
Maßtoleranzen	Entsprechende der Tabelle 2	EN9445-2:2009
Bruchdehnung	Entsprechende der Tabelle 1	EN10088-4
Zugfestigkeit		
Streckgrenze 0,2%		
Kerbschlagversuch		
Schweißbarkeit (chemische Analyse)		
Dauerhaftigkeit (chemische Analyse)	Entsprechende der Tabelle 1	
Bruchfestigkeit (siehe Kerbschlagversuch)		
Kaltformigkeit (siehe Bruchdehnung)		
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller.		
Im Namen der Firma Marcegaglia S.p.A.		
Arnaldo Ing. Barini Werksleiter Gazoldo D.I.		
		<i>Gazoldo D.I. 01/07/2013</i>
Diese Leistungserklärung wird als gültig angesehen, wenn das Kennzeichnende Etikett des Produkts und die Warenbegleitpapiere oder das Prüfzeugnis, das nach der Sendung ausgestellt wird, beigefügt sind.		

Tabelle 1 – Mechanische Eigenschaften von kaltgewalzten austenitischen Stählen

Produkttyp		Aisi	Produkt Typ	St. mm max	Streckgrenze		Zug festigkeit	Bruchdehnung		Kerbschlag versuch ISO-V		IK-Test ^(f) Lieferzustand
Güte	Werks stoff Nr.				R _{p0,2}	R _{p1,0} ^(b)	R _m	A ₈₀ ^(d)	A ^(e)	KV		
					MPa ^(g) min	MPa ^(g)	< 3mm T %	≥ 3mm T %	> 10mm T. J min Long.	J min Trasv.		
X2CrNiMo17—12-2	1.4404	316L	C	8	240	270	530+680	40	40	-	-	Yes

a) Produkttyp, C = Kaltgewalzt, H = Warmgewalzt
 b) Indikativweiser Wert
 c) Für durchlaufende warmgewalzte Produkten, muss der Mindestwert R_{p0,2} von 20MPa erhöht werden und der Maximalwert R_{p1,0} von 10MPa.
 d) Die Werte gelten für Musterstücke von 80mm Länge und 20mm Breite, aber auch Musterstücke mit Länge 50 und Breite 12,5 mm können verwendet werden.
 e) Die Werte gelten für Musterstücke von 5,65√S₀.
 f) Nach Überprüfung muss es gemäß EN ISO 3651-2 durchgeführt werden.
 g) 1 MPa = 1N/mm²

Tabelle 2 – Maßtoleranzen EN9445-2

Dickentoleranzen für Breitbänder / Methode Maß A										
Stärke		Standard Toleranzen Für Breite ≤ 2100mm			Sondertoleranzen (S) für Nennbreite W					
					W ≤ 1000		1000 < W ≤ 1300		1300 < W ≤ 2100	
≥ 0,60 < 0,80		± 0,050			± 0,035		± 0,040		-	
≥ 0,80 < 1,00		± 0,060			± 0,040		± 0,045		± 0,050	
≥ 1,00 < 1,20		± 0,070			± 0,045		± 0,045		± 0,050	
≥ 1,20 < 1,50		± 0,080			± 0,050		± 0,055		± 0,060	
≥ 1,50 < 2,00		± 0,090			± 0,055		± 0,060		± 0,070	
≥ 2,00 < 2,50		± 0,100			-		-		-	
≥ 2,50 < 3,00		± 0,120			-		-		-	
≥ 3,00 < 4,00		± 0,140			-		-		-	

Diese Toleranzen sind gültig für die Nachmessung mit Methode A / Punkt 17.2 der Norm, das heißt: es wird in jedem Punkt innerhalb vom 200mm vom Rand gemessen, wenn die Kanten besäumt sind, oder innerhalb von 30mm vom Rand wenn Rohkanten.

Breitentoleranzen für Breitbänder										
Nennbreite		Toleranz in mm								
≤ w < 1000		-0 +25								
1000 ≤ w ≤ 2100		-0 +30								

Dickentoleranzen für Coils oder Bleche, die vom Breitband gespalten sind										
Nennstärke t		Normale Breitentoleranzen w			Feinbreitentoleranzen w					
		w ≤ 1000	1000 < w ≤ 1300	13 000 < w ≤ 2100	w ≤ 1000	1000 < w ≤ 1300	13 000 < w ≤ 2100			
0.8 ≤ t < 1.00		±0.055	±0.060	±0.070	±0.040	±0.050	±0.050			
1.00 ≤ t < 1.20		±0.070	±0.070	±0.080	±0.050	±0.055	±0.060			
1.20 ≤ t < 1.50		±0.080	±0.080	±0.100	±0.055	±0.060	±0.060			
1.50 ≤ t < 2.00		±0.080	±0.090	±0.110	±0.065	±0.070	±0.080			
2.00 ≤ t < 2.50		±0.090	±0.110	±0.130	-	-	-			
2.50 ≤ t < 3.00		±0.110	±0.130	±0.150	-	-	-			
3.00 ≤ t < 4.00		0.140	±0.150	±0.160	-	-	-			

Breitentoleranzen für Coils oder Bleche, die vom Breitband gespalten sind										
Nennstärke t		Normale Breitentoleranzen w				Feinbreitentoleranzen w				
		w ≤ 125	125 < w ≤ 250	250 < w ≤ 600	600 < w ≤ 1000	1000 < w ≤ 2100	w ≤ 125	125 < w ≤ 250	250 < w ≤ 600	
1.00 ≤ t < 1.50		-0 +0.5	-0 +0.50	-0 +0.7	-0 +1.5	-0 +2.0	-0 +0.3	-0 +0.3	-0 +0.6	
1.50 ≤ t < 2.50		-0 +0.7	-0 +0.70	-0 +1.0	-0 +1.5	-0 +2.0	-0 +0.4	-0 +0.5	-0 +0.7	
2.50 ≤ t < 3.50		-0 +1.0	-0 +1.00	-0 +1.2	-0 +2.0	-0 +2.5	-0 +0.6	-0 +0.7	-0 +0.9	
3.50 ≤ t < 4.50		-0 +1.2	-0 +1.2	-0 +1.5	-0 +3.0	-0 +3.0	-0 +0.8	-0 +0.9	-0 +1.0	

Tabelle 2 – Maßtoleranzen EN9445-2						
Längertoleranzen für Bleche von Breitbändern produziert						
Nennlänge L			Normale Toleranz in mm		Feintoleranz in mm	
L ≤ 2000			-0 +5		-0 +3	
2000 < L			-0 +0.0025 L		-0 +0.0015 L	
Toleranzen der Säbelförmigkeit für Produkte, die von Breitbändern produziert wurden.						
Nennbreite w				Toleranzen in mm		
				1000	2000	
10	≤	w	<	40	2.5	10
40	≤	w	<	125	2	8
125	≤	w	<	600	1.5	6
600	≤	w	<	2100	1	4
Toleranzen für die nicht Rechtwinkligkeit von Blechen, die vom Breitbändern produziert sind.						
Länge L				Maximale Differenz der Längsdiagonale (mm)		
		L	≤	3000	6	
3000	<	L	≤	6000	10	
		L	>	6000	15	
Planheittoleranzen für Flachprodukte						
Höhe der Welle h / Länge der Welle L ≤ 0,03 (für jede Stärke)						
Toleranzen der Teleskopierbarkeit für Coilsprodukte für jede Seite						
Besäumte Kanten				35mm		
Unbesäumte Kanten				70mm		