

Leistungserklärung		
N° 0101/071		Rev. 0
Produktschlüssel	Edelstahl Flachprodukt X5CrNi18-10 1.4301 warmgewalzt, 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	Tabelle 2 entsprechend	EN9444-2:2009
Bruchdehnung	Tabelle 1 entsprechend	EN10088-4
Zugfestigkeit		
Streckgrenze 0,2%		
Kerbschlagversuch		
Schweißbarkeit (chemische Analyse)	Die Norm entsprechend	
Dauerhaftigkeit (chemische Analyse)	Tabelle 1 entsprechend	
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 warmgewalzten austenitischen Stähle

Produkttyp			Produkt Typ	St. mm	Streckgrenze		Zug festigkeit R_m MPa ^(g)	Bruchdehnung		Kerbschlag versuch ISO-V		IK-Test ^(f) Lieferzustand
Güte	Werks stoff Nr.	Aisi			$R_{p0,2}$	$R_{p1,0}$ ^(b)		A_{80} ^(d)	$A^{(e)}$	KV		
			max	min		< 3mm T %	≥ 3mm T %	> 10mm T. J J min min Längs. Quer.				
			(a)	MPa ^(g) Querrichtung ^(c)								
X5CrNi18-10	1.4301	304	H	13.5	210	250	520÷720	45	45	100	60	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 $5,65\sqrt{S_0}$.
 f) Nach Überprüfung muss es gemäß EN ISO 3651-2 durchgeführt werden
 g) 1 MPa = 1N/mm²

Tabelle 2 – Maßtoleranzen EN9444-2 (warm)

 Dickentoleranzen für Breitbänder in Coils und Bleche ^{(a)(b)}

Stärke (mm)		Nennbreitentoleranz (mm)	
		W ≤ 1400	1400 < W ≤ 2500
t ≤ 2,0		± 0,22	± 0,27
≥ 2,0 < 2,5		± 0,23	± 0,30
≥ 2,5 < 3,0		± 0,26	± 0,31
≥ 3,0 < 4,0		± 0,29	± 0,34
≥ 4,0 < 5,0		± 0,31	± 0,36
≥ 5,0 < 6,0		± 0,34	± 0,38
≥ 6,0 < 8,0		± 0,38	± 0,40

a) Für Breitbänder ist die angegebene Toleranz nicht für Anfang/Ende Coil gültig, deren gesamten Länge mit der Formula $l_{(m)}=90/\text{nennstärke}_{(mm)}$ bis einer maximalen Länge von 20m für das Coil kalkuliert ist..
 b) Besäumte Kanten oder geschnittene Extremitäten können Gratzen haben.

Breitentoleranzen für Breitbänder und Bleche		
Alle Breite	Toleranzen in mm	
	Unbesäumte Walzkanten ^(a)	Besäumte Kanten ^(b)
	-0 +20	-0 +5
a) Für Breitbänder ist die angegebene Toleranz nicht für Anfang/Ende Coil gültig, deren gesamten Länge mit der Formula $l_{(m)}=90/\text{nennstärke}_{(mm)}$ bis einer maximalen Länge von 20m für das Coil kalkuliert ist.. b) Toleranzen für besäumte Kanten gilt für Produkten mit spezifizierter Stärke ≤10mm ; für Nenndicke ≥10mm muss die obere Toleranz beim Auftrag vereinbart werden.		

Längentoleranze für Bleche	
Nennlänge L	Normale Toleranz in mm
L ≤ 2000	-0 +10
2000 ≤ L < 20'000	-0 +0.005 L
L ≥ 20'000	Nach Abkommen

Toleranzen nach Säbelförmigkeit		
Produkt Typ	Toleranzen für Massfeld 5000(mm)	
	Unbesäumte Walzkanten (mm)	Besäumte Kanten (mm)
Coils in Breitbänder	20	15
Bleche mit besäumte Kanten	Für Länge < 5000mm 0.5% der Länge	
Bleche mit unbesäumte Kanten	Für Länge ≥ 5000mm 20mm für jeden Teil von 5000 der Länge	
Bleche mit besäumte Kanten	Für Länge ≥ 5000mm 15mm für jeden Teil von 5000 der Länge	

Tabelle 2 – Masstoleranzen EN9444-2 Warm						
Toleranzen für die nicht Rechtwinkligkeit von Blechen, die vom Breitbändern produziert sind						
Nennbreite	Fehler der nicht Rechwinkligkeit					
	1% der Breite					
Planheittoleranz für Bleche						
Nennstärke	Nennbreite				Planheittoleranz	
t ≤ 13	600	≤	w	≤	1200	23
	600	<	w	≤	1200	23
			w	≥	1500	38
Toleranzen der Telskopierbarkeit für Coilsprodukte für jede Seite (mm)						
Besäumte Kanten					35	
Unbesäumte Walzkanten					70	