

 MARCEGAGLIA PLATES	DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE 0160/008		
	DOC. 1247	Ed. 0	Rev. 03

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

N° 0160/008 **Rev. 03**

Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. Qualità S355J0 secondo EN10025-2
Identificazione	Secondo quanto indicato sul cartellino identificativo con barcode e/o Numero Partita e sul certificato di collaudo.
Utilizzo previsto del Prodotto da Costruzione	Conforme alla UNI EN 10025 – 1: 2005 prodotto laminato a caldo per impieghi strutturali da usare in edilizia e ingegneria civile
Produttore (sede legale)	Marcegaglia Plates Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Stabilimento di produzione	San Giorgio di Nogaro Via Fermi, n°33 - 33058 San Giorgio Nogaro (UD) - 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 EN 10029: 2011	EN 10025-2: 2005
Allungamento	Conforme alla Tabella 1	
Resistenza a trazione		
Carico unitario di snervamento		
Resilienza	Conforme alla Tabella 3	
Analisi chimica		
Durabilità	N.P.D.	

La prestazione del prodotto sopra indicato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate. La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del produttore sopra identificato.

in nome e per conto della Marcegaglia Plates

Marco Ing. Ferrone
Direttore dello Stabilimento di San Giorgio di Nogaro

San Giorgio di Nogaro 03/11/2015

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

qualità	carico unitario minimo di snervamento $ReH^{a)}$ Mpa					Resistenza a trazione $Rm^{a)}$ Mpa		
	spessore nominale mm							
	≤ 16	$> 16 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 80$	$> 80 \leq 100$	$> 100 \leq 120$	$\geq 3 \leq 100$	$> 100 \leq 120$
S355J0	355	345	335	325	315	295	da 470 a 630	da 450 a 600

a) Per lamiere, nastri e larghi piatti di larghezze ≥ 600 mm, si applica la trasversale (t) alla direzione di laminazione. Per tutti gli altri prodotti, si applicano i valori per la direzione parallela (l) alla direzione di laminazione.

TABELLA 1 – CARATTERISTICHE MECCANICHE (CONTINUA)

qualità	posizione provini ^{a)}	Caratteristiche meccaniche a temperatura ambiente delle qualità di acciai con valori di resilienza				Resilienza KV longitudinale per prodotti piani	
		Allungamento percentuale minimo dopo rottura ^{a)} % $L0=5,65\sqrt{S0}$				temperatura °C	energia minima (J)
		spessore nominale mm					
		$\geq 3 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 100$	$> 100 \leq 120$	≤ 120	
S355J0	l	22	21	20	18	0	27
	t	20	19	18	18		

a) Per lamiere, nastri e larghi piatti di larghezze ≥ 600 mm, si applica la trasversale (t) alla direzione di laminazione. Per tutti gli altri prodotti, si applicano i valori per la direzione parallela (l) alla direzione di laminazione.

TABELLA 3 – ANALISI CHIMICA

Qualità	Composizione chimica all'analisi di colata per prodotti piani dei tipi e delle qualità di acciai con valori di resilienza								valore massimo di CEV			
	C in % max per spessori nominali prodotto in mm			Si % max	Mn % max	P % max	S % max	N % max	Cu % max	spessori nominali di prodotto in mm		
	≤ 16	$> 16 \leq 40$	> 40							≤ 30	$> 30 \leq 40$	$> 40 \leq 120$
S355J0	0,20 ^{a)}	0,20 ^{b)}	0,22	0,55	1,60	0,030	0,030	0,012	0,55	0,45	0,47	0,47

a) Per tipi adatti alla formatura a rulli a freddo: C=0,22% max

b) Per spessore nominale > 30 mm: C=0,22% max.

Per tutto quanto non indicato nelle tabelle o per le eccezioni vale quanto affermato nelle norme di riferimento.