

**DECLARACIÓN DE DESEMPEÑO****N° 0160/010**

Código identificativo	producto laminado en caliente para las estructuras acero al carbono calidad S355K2 bajo EN10025-2
Identificación	La tarjeta lleva código a barras con descripción, y/o ID de paquete y sobre certificado de fabrica
Aplicación: Construcción	En conformidad con norma UNI EN 10025 – 1: 2005 producto laminado en caliente para edificios y/o ingeniería civil.
Fábrica	Marcegaglia Plates Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Molino/Planta	San Giorgio di Nogaro Via Fermi, n°33 - 33058 San Giorgio Nogaro (UD) - Italia
Sistema para evaluar y verificar la constancia del rendimiento del producto de construcción	2+
Organismo notificado y número de acreditación	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474

Ha emitido el certificado de conformidad del control de producción en fábrica, basado en los siguientes elementos:

- Inspección inicial de la planta de producción y control de producción en fábrica.
- Supervisión, evaluación y controles continuos del control de producción en fábrica

RENDIMIENTO DECLARADO

Características esenciales	Rendimiento armonizado	Estándar Armonizado
Tolerancias dimensionales	Bajo EN 10029: 2011	EN 10025-2: 2005
Elongación	Cumple con la Tabla 1 EN 10025-2: 2005	
Resistencia a trazione		
Carico unitario di snervamento		
Resilienza	Cumple con la Tabla 3	
Análisis químico		
Durabilidad	N.P.D.	

El rendimiento del producto mencionado anteriormente cumple con el conjunto de rendimiento declarado. Esta Declaración de responsabilidad se emite de conformidad con el Reglamento (UE) No. 305/2011, bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante identificado anteriormente.

En nombre de Marcegaglia Plates

Marco Ing. Ferrone
Director de fábrica di San Giorgio di Nogaro

San Giorgio di Nogaro 30/10/2017

Esta declaración de rendimiento se considera válida si va acompañada de la etiqueta de identificación del producto y el documento adjunto a la mercancía, o por un certificado de los ensayos después del envío.

**TABLA 1 - CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS**

Calidad del acero	Carga de resistencia mínima $Re^{a)}$ Mpa						Resistencia a la tracción $Rm^{a)}$ Mpa	
	espesor nominal mm							
	≤ 16	$> 16 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 80$	$> 80 \leq 100$	$> 100 \leq 150$	$\geq 3 \leq 100$	$> 100 \leq 150$
S355K2	355	345	335	325	315	295	da 470 a 630	da 450 a 600

(a) Para hojas, flejes y placas con ancho ≥ 600 mm, la transversal (t) se aplicará a la dirección de laminación. Para todos los demás productos, los valores para la dirección paralela (l) se aplican a la dirección de laminación.

TABLA 1 - CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS (CONTINUACIÓN)

Calidad del acero	Posicionamiento de pruebas ^{a)}	Propiedades mecánicas a temperatura ambiente de la calidad de los aceros con valores de resiliencia				Resistencia KV longitudinal para productos planos	
		Porcentaje de estiramiento mínimo después de rotura ^{a)} % $L_0=5,65V_{S0}$				temperatura °C	energía mínima (J)
		espesor nominal mm					
		$\geq 3 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 100$	$> 100 \leq 150$	≤ 150	
S355K2	l	22	21	20	18	-20	40 ^{b)}
	t	20	19	18	18		

(a) Para hojas, flejes y placas con ancho ≥ 600 mm, la transversal (t) se aplicará a la dirección de laminación.
(b) Para todos los demás productos, los valores para la dirección paralela (l) se aplican a la dirección de laminación.

TABLA 3 - ANÁLISIS QUÍMICO

Calidad del acero	Composición química del análisis de colada para productos planos grados de aceros con valores de resiliencia								valor máximo de CEV			
	C % max para espesores nominales producidos en mm			Si % max	Mn % max	P % max	S % max	N % max	Cu % max	espesor nominal del producto en mm		
	≤ 16	$> 16 \leq 40$	> 40							≤ 30	$> 30 \leq 40$	$> 40 \leq 150$
S355K2	0.20	0.20	0.22	0.55	1.60	0.025	0.025	-	0,55	0.45	0.47	0.47

Para todo lo que no se indica en las tablas o para excepciones, se queda válido según lo establecido en los estándares de referencia.