

DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE 0160/010

DOC. 1249 Ed. 0 Rev. 03 Pag.1 di 2

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE							
N°	0160/010 Rev. 03						
Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. Qualità S355K2 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			
Allungamento				
Resistenza a trazione	Conforme alla Tabella 1			
Carico unitario di snervamento		EN 10025-2: 2005		
Resilienza		EN 10025-2. 2005		
Analisi chimica	Conforme alla Tabella 3			
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.



DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE 0160/010

DOC. 1249 Ed. 0 Rev. 03 Pag. 2 di 2

TABELLA 1 – CARATTERISTICHE MECCANICHE											
	carico unitario minimo di snervamento Reh a) Mpa Resistenza a trazione Rm a) Mpa										
		spessore nominale mm									
qualità	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100		≥ 3 ≤ 150				
S355K2	355	345	335	325	315		da 470 a 630				
•											
prodo	prodotti, si applicano i valori per la direzione parallela (I) alla direzione di laminazione.										

	TABELLA 1	- CAR	ATTERIS	STICHE N	MECCANIC	CHE (CONTIL	NUA)		
		Caratteristiche meccaniche a temperatura ambiente delle qualità di acciai con valori di resilienza				Resilienza KV longitudinale per prodotti piani			
		Allun	ro	ercentuale mir ettura ^{a)} % I=5,65VS0	nimo dopo	temperatura °C energia minima (J)			
					spessore non	ninale mm			
qualità	posizione provini ^{a)}	≥ 3 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 150		≤ 150			
	1	22	21	20					
S355K2						-20	40 ^{b)}		
	t	20	19	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.

b) Il presente valore corrisponde a 27J a -30°C

TABELLA 3 – ANALISI CHIMICA												
	Composizione chimica all'analisi di colata per prodotti piani dei tipi e delle qualità di acciai con valori di resilienza									valore massimo di CEV		
		max per sp nali prodot mm		Si % max	Mn % max	P % max	S % max	N % max	Cu % max	spesso	ori nominali di pr	odotto in mm
Qualità	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40							≤ 30	> 30 ≤ 40	> 40 ≤ 150
S355K2	0,20 a)	0,20 b)	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55	0,45	0,47	0,47

a) Per tipi adatti alla formatura a rulli a freddo: C=0,22% max; S355K2C+N fino a 30 mm max di spessore nominale

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

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