 MARCEGAGLIA PLATES		DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE 0160/013	
DOC. 1256	Ed. 0	Rev. 03	Pag.1 di 2

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

N° 0160/013 **Rev. 03**

Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. Qualità S355N secondo EN10025-3
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 10025-3: 2005
Allungamento	Conforme alla Tabella 1	
Resistenza a trazione		
Carico unitario di snervamento		
Resilienza		
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.


 MARCEGAGLIA PLATES	DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE		
	0160/013		
DOC. 1256	Ed. 0	Rev. 03	Pag.2 di 2

TABELLA 1 – CARATTERISTICHE MECCANICHE								
	<i>carico unitario minimo di snervamento Reh^{a)} Mpa</i>						<i>Resistenza a trazione Rm^{a)} Mpa</i>	
	spessore nominale mm							
qualità	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≤ 100	> 100 ≤ 150
S355N	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)								
	<i>Caratteristiche meccaniche a temperatura ambiente delle qualità di acciai con valori di resilienza</i>						<i>Resilienza KV longitudinale per prodotti piani^{b)}</i>	
	Allungamento percentuale minimo dopo rottura ^{a)} % L0=5,65vS0						temperatura °C	energia minima (J)
	spessore nominale mm							
qualità	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 150	≤ 150		
S355N	22	22	22	21	21	-20	40	
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 27 J a -30°C.								

TABELLA 3 – ANALISI CHIMICA																	
	<i>Composizione chimica all'analisi di colata per prodotti piani dei tipi e delle qualità di acciai con valori di resilienza</i>														<i>valore massimo di CEV^{c)}</i>		
	C % max	Si % max	Mn %	P % max	S % max ^{a)}	Nb % max	V % max	Al tot % max ^{b)}	Ti % max	Cr % max	Ni % max	Mo % max	Cu % max	N % max	spessori nominali di prodotto in mm		
Qualità															≤ 63	> 63 ≤ 100	> 100 ≤ 150
S355N	0,20	0,50	0,90 - 1,65	0,030	0,025	0,05	0,12	0,02	0,05	0,30	0,50	0,10	0,55	0,015	0,43	0,45	0,45
a) Per applicazioni ferroviarie, un tenore massimo di S dello 0,010% può essere concordato all'atto dell'ordine																	
b) Se il tenore di elementi che fissano l'azoto è sufficiente, non si applica il tenore minimo di Al totale																	
c) L'aumento opzionale di elementi in grado di influenzare il CEV è determinato dalla norma.																	

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