

**DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE****N° 0160/018****Rev. 03**

Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. <b>Qualità S355J2W secondo EN10025-5</b>
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)	<b>Marcegaglia Plates</b> Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Stabilimento di produzione	<b>San Giorgio di Nogaro</b> Via Fermi, n°33 - 33058 San Giorgio Nogaro (UD) - Italia
Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione	<b>2+</b>
Organismo notificato e numero accreditamento	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia <b>0474</b>

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**

<b>Caratteristiche essenziali</b>	<b>Prestazioni</b>	<b>Norma Armonizzata</b>	
Tolleranze dimensionali	Conforme alla EN 10029: 2011	EN 10025-5: 2005	
Allungamento	Conforme alla Tabella 1		EN 10025-5: 2005
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.

**TABELLA 1 – CARATTERISTICHE MECCANICHE**

qualità	<i>carico unitario minimo di snervamento Reh<sup>a)</sup> Mpa</i>					<i>Resistenza a trazione Rm<sup>a)</sup> Mpa</i>		
	spessore nominale mm							
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 120	≥ 3 ≤ 100	> 100 ≤ 120
<b>S355J2W</b>	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 <sup>a)</sup>	<i>Caratteristiche meccaniche a temperatura ambiente delle qualità di acciai con valori di resilienza</i>				<i>Resilienza KV longitudinale per prodotti piani</i>	
		Allungamento percentuale minimo dopo rottura <sup>a)</sup> % L0=5,65√S0				temperatura °C	energia minima (J)
		spessore nominale mm					
		≥ 3 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 100	> 100 ≤ 120	≤ 120	
<b>S355J2W</b>	l	22	21	20	18	-20	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**

*Composizione chimica all'analisi di colata per l'acciaio con resistenza migliorata alla corrosione atmosferica<sup>d)</sup>*

Qualità	C % max	Si % max	Mn %	P % max	S % max	N % max	Aggiunta di elementi che fissano l'azoto <sup>c)</sup>	Cr %	Cu %
<b>S355J2W</b>	0,16	0,50	0,50 - 1,50	0,030	0,030	-	si	0,40 - 0,80	0,25 - 0,55

a) È consentito eccedere i valori specificati purché per ogni aumento dello 0,001% N il tenore massimo di P sia ridotto dello 0,005%; il tenore di N dell'analisi di colata, tuttavia, non deve essere maggiore di 0,012%.

b) Il valore massimo relativo all'azoto non trova applicazione se la composizione chimica comporta un tenore minimo totale di Al dello 0,020% oppure se sono presenti altri elementi che fissano l'azoto in quantità sufficienti. Gli elementi che fissano l'azoto devono essere indicati nel documento di controllo.

c) Gli acciai devono contenere almeno uno dei seguenti elementi: Al totale ≥ 0,020%, Nb: 0,015% - 0,060%, V: 0,02% - 0,12%, Ti: 0,02 - 0,10%. Se questi elementi sono utilizzati in combinazione, almeno uno di loro deve essere presente con il tenore minimo indicato.

d) Gli acciai possono presentare un tenore massimo di Ni pari allo 0,65%, di Mo pari allo 0,30% e di Zr pari allo 0,15%.

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