

 <b>MARCEGAGLIA PLATES</b>		<b>DOP - DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE</b> <b>0160/019</b>	
DOC. 1252	Ed. 0	Rev. 03	Pag.1 di 2

<b>DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE</b>		
<b>N° 0160/019</b>		<b>Rev. 03</b>
Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. <b>Qualità S355K2W 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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo di produzione di fabbrica.</li> <li>• Sorveglianza, valutazione e verifiche continue del controllo di produzione di fabbrica</li> </ul>		
<b>PRESTAZIONE DICHIARATA</b>		
<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	
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		
<b>Marco Ing. Ferrone</b> <i>Direttore dello Stabilimento di San Giorgio di Nogaro</i>		
		<i>San Giorgio di Nogaro 03/11/2015</i>
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>S355K2W</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>S355K2W</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>S355K2W</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.