

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

NR C3007

Rev. 0

Kod identyfikacyjny produktu	Kształtownik zamknięty ze szwem S235JRH zgodnie z EN10219-1, wykonany ze stali konstrukcyjnej	
Identyfikacja	Zgodnie z danymi na etykiecie identyfikacyjnej z kodem kreskowym/numerem partii i numerem partii na świadectwie odbioru.	
Przeznaczenie i zakres zastosowania wyrobu budowlanego	Kształtownik zamknięty ze szwem wykonany na zimno o przekroju okrągłym, kwadratowym, prostokątnym, przeznaczony do celów konstrukcyjnych.	
Producent (siedziba główna)	Marcegaglia Poland Sp.zo.o. Ul. Kaliska 72, 46-320 Praszka	
Zakład produkcyjny	Ligota Dolna Ul. Przemysłowa 1, 46-320 Kluczbork	
System oceny i ciągłego nadzoru właściwości użytkowych wyrobu budowlanego	2+	
Nazwa i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474	
Certyfikat zgodności zakładowej kontroli produkcji został wystawiony na podstawie: <ul style="list-style-type: none"> • wstępnej kontroli zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji. • nadzór, ocena i stałe audyty zakładowej kontroli produkcji. 		
DEKLAROWANE WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE		
Charakterystyki główne	Właściwości użytkowe	Norma zharmonizowana
Tolerancje wymiarowe	Zgodnie z tabelą 2	EN10219-2:2006
Wydłużenie	Zgodnie z tabelą 1	EN10219-1:2006
Wytrzymałość na rozciąganie		
Granica plastyczności		
Udarność		
Spawalność (CEV)		
Trwałość	N.P.D.	
Niniejszą deklarację właściwości użytkowych wystawia się na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.		
Podpisano w imieniu Marcegaglia Poland Sp.zo.o:  Filippo Nicoli Dyrektor Zakładu		
		Ligota Dolna, 01.07.2013
Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych jest ważna wraz z etykietą identyfikacyjną produktu oraz z dokumentem przewozowym, dołączonym do towaru, bądź z certyfikatem odbioru wystawionym podczas wysyłki.		

Tabela 1 — Właściwości mechaniczne							
Gatunek stali		Minimalna granica plastyczności R _{eH}	Wytrzymałość na rozciąganie R _m		Minimalne wydłużenie A% ^(c)	Minimalna energia łamania	
Oznaczenie stali	Numer stali	[MPa]	[MPa]		Lo=5.65√So	KV in J ^(d)	
		Nominalna grubość w mm					Temperatura badania
≤ 16	< 3	≥ 3 ≤ 40	≤ 40				
S235JRH ^(a)	1.0039	235	360+510	360+510	24 ^(b)	20°	27
<p>a. Udarność jest sprawdzana tylko wtedy, gdy opcja 1.3 jest określona podczas zamówienia.</p> <p>b. Patrz wyjątki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Dla grubości >3,0 mm i dla wymiarów D/T < 15 (okrągłych) i (B+H)/2T < 12,5 (kwadratowych, prostokątnych) minimalne wydłużenie jest pomniejszone o 2. <input type="checkbox"/> Dla grubości ≤3,0 mm minimalna wartość wydłużenia wynosi 17% <p>c. Dla grubości <3,0 mm wydłużenie procentowe może być podane dla długości pomiarowej 80 mm lub 50 mm</p> <p>d. Próby udarności, jeśli są stosowane bądź wymagane, są wykonywane zgodnie z normą EN10219-1. Nie przewidziano prób udarności dla grubości nominalnych <6,0 mm</p>							

Parametr	Kształowniki zamknięte okrągłe	Kształowniki zamknięte kwadratowe i prostokątne
Wymiary zewnętrzne (D, B i H) ⁽⁴⁾	± 1% przy wartości minimalnej ± 0,5 mm i wartości maksymalnej ±10mm	H, B < 100 mm ⇒ ± 1% przy wartości min ± 0,5 mm 100 mm ≤ H, B ≤ 200 mm ⇒ ± 0,8% H, B > 200 mm ⇒ ± 0,6%
Grubości (T)	dla D ≤ 406,4 mm: T ≤ 5 mm ⇒ ±10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5mm dla D > 406,4 mm ± 10% przy wartości max ± 2mm	T ≤ 5 mm ⇒ ± 10% T > 5 mm ⇒ ± 0,5 mm
Odchyłka okrągłości (O)	2% dla kształtowników zamkniętych, gdzie stosunek średnicy do grubości nie przekracza 100 ⁽¹⁾ , przy czym odchyłkę okrągłości oblicza się ze wzoru: $O(\%) = \frac{D_{max} - D_{min}}{D} * 100$	
Wklęsłość / Wypukłość (x ₁ , x ₂) ⁽²⁾		Max. 0,8% z minimum 0,5mm, przy zastosowaniu wzoru: $\frac{x_1}{B} * 100\%$; $\frac{x_2}{H} * 100\%$; etc.
Prostopadłość boku (θ)		90° ± 1°
Promień naroża (C ₁ , C ₂ lub R)		T ≤ 6 mm ⇒ 1,6T + 2,4T 6 < T ≤ 10 ⇒ 2,0T + 3,0T 10 < T ⇒ 2,4T + 3,6T
Skręcenie (V)		2mm + 0,5 mm/m długość
Prostoliniowość (e)	0,20 % długości całkowitej i 3mm na każdy metr długości	0,15 % długości całkowitej i 3mm na każdy metr długości
Masa (M)	± 6 % dla pojedynczego kształtownika	
Odchyłka długości (T) ⁽³⁾	Długości dokładne	< 6000mm ⇒ 0; + 5 mm
		6000mm ≤ L ≤ 10000mm ⇒ 0; + 15mm
	Długości przybliżone	> 10000mm ⇒ 0; + 5 mm + 1mm/m
		> 4000mm ⇒ 0; + 50 mm
<p>^{1.} Kiedy stosunek D/T > 100, wówczas odchyłkę okrągłości należy uzgodnić.</p> <p>^{2.} Tolerancja wklęsłości i wypukłości jest niezależna od tolerancji wymiarów zewnętrznych.</p> <p>^{3.} Na etapie zapytania ofertowego i zamówienia producent powinien ustalić określony rodzaj długości oraz zakres długości lub długości.</p> <p>^{4.} Pomiarów wymiarów zostaną wykonane w odległości co najmniej 100 mm od końca kształtownika.</p>		