

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

NR C3011

Rev. 0

| | |
|---|---|
| Kod identyfikacyjny produktu | Kształtownik zamknięty ze szwem S355J2H 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.oz.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:

- 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.oz.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% ^(b) | Minimalna energia łamania | | |
| Oznaczenie stali | Numer stali | [MPa] | [MPa] | | Lo=5.65√So | KV in J ^(d) | | |
| | | Nominalna grubość w mm | | | | | Temperatura badania | Udarność energia |
| | | ≤ 16 | < 3 | ≥ 3 ≤ 40 | ≤ 40 | | | |
| S355J2H | 1.0576 | 355 | 510+680 | 470+630 | 20 ^(a) | -20° | 27 | |

a. Dla wymiarów D/T < 15 (okrągłych) i (B+H)/2T < 12,5 (kwadratowych, prostokątnych) minimalne wydłużenie jest pomniejszone o 2.
 b. Dla grubości < 3,0 mm wydłużenie procentowe może być podane dla długości pomiarowej 80 mm lub 50 mm
 c. Próby udarności, jeśli są stosowane bądź wymagane, są wykonywane zgodnie z normą EN10219-1. Nie przewidziano prób udarności dla grubości nominalnych < 6,0 mm

| Parametr | Kształtowniki zamknięte okrągłe | Kształtowniki 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: $\frac{x_1}{B} * 100\%; \frac{x_1}{H} * 100\%; \text{ etc.}$ |
| Prostopadłość boku (θ) | | 90° ± 1° |
| Promień naroża (C1, C2 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 |

^{1.} Kiedy stosunek D/T > 100, wówczas odchyłkę okrągłości należy uzgodnić.

^{2.} Tolerancja wklęsłości i wypukłości jest niezależna od tolerancji wymiarów zewnętrznych.

^{3.} Na etapie zapytania ofertowego i zamówienia producent powinien ustalić określony rodzaj długości oraz zakres długości lub długości.

^{4.} Pomiarów wymiarów zostaną wykonane w odległości co najmniej 100 mm od końca kształtownika.