

**DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE****N° 0160/009**

Codice identificazione Prodotto	Prodotto laminato a caldo in acciaio per impiego strutturale. <b>Qualità S355J2 secondo EN10025-2</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 10025-2: 2019
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 01/06/2020

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**

	<i>carico unitario minimo di snervamento <math>ReH^{a)}</math> Mpa</i>						<i>Resistenza a trazione <math>Rm^{a)}</math> Mpa</i>	
	spessore nominale mm							
qualità	$\leq 16$	$> 16 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 80$	$> 80 \leq 100$	$> 100 \leq 150$	$\geq 3 \leq 100$	$> 100 \leq 150$
<b>S355J2</b>	355	345	335	325	315	295	da 470 a 630	da 450 a 600

a) Per lamiere, nastri e larghi piatti di larghezze  $\geq 600$  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</i>	
		Allungamento percentuale minimo dopo rottura <sup>a)</sup> % L0=5,65 $\sqrt{S0}$				temperatura °C	energia minima (J)
		spessore nominale mm					
qualità	posizione provini <sup>a)</sup>	$\geq 3 \leq 40$	$> 40 \leq 63$	$> 63 \leq 100$	$> 100 \leq 150$	$\leq 150$	
<b>S355J2</b>	l	22	21	20	18	-20	27
	t	20	19	18	18		

a) Per lamiere, nastri e larghi piatti di larghezze  $\geq 600$  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**

	<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</i>			
	C in % max per spessori nominali prodotto in mm			Si % max	Mn % max	P % max	S % max	N % max	Cu % max	spessori nominali di prodotto in mm		
Qualità	$\leq 16$	$> 16 \leq 40$	$> 40$							$\leq 30$	$> 30 \leq 40$	$> 40 \leq 150$
<b>S355J2</b>	0,20 <sup>a)</sup>	0,20 <sup>b)</sup>	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55	0,45	0,47	0,47

a) Per tipi adatti alla formatura a rulli a freddo: C=0,22% max; S355J2C+N fino a 30 mm max di spessore nominale  
b) Per spessore nominale  $> 30$  mm: C=0,22% max.

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