

DECLARATION DE PERFORMANCE**N° 0160/010**

Code d'identification Produit	Produit laminé à chaud en acier pour utilisation structural. Qualité S355K2 selon EN10025-2
Identification	Se reporter à l'étiquette d'identification avec le code barre et/ou le numéro de série sur le certificat de contrôle
Utilisation prévue du Produit Construction	Conforme aux UNI EN 10025 – 1:2005 produit laminé à chaud pour emplois structuraux à utiliser en bâtiment et ingénierie civile.
Producteur (siège légal)	Marcegaglia Plates Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN) – Italia
Etablissement de production	San Giorgio di Nogaro Via Fermi, n°33 - 33058 San Giorgio Nogaro (UD) - Italia
Système d'évaluation et de vérification de la constance des performances du produit de construction	2+
Nom et numéro d'identification de l'organisme de certification notifié	RINA Service S.p.A. – Via Corsica, 12 – 16128 Genova - Italia 0474

A délivré le certificat de conformité du contrôle de la production d'usine en se basant sur les éléments suivants :

- Inspection initiale de l'établissement de production et du contrôle de la production en usine.
- Surveillance, évaluation et vérification continue du contrôle de production en usine

PERFORMANCES DECLAREES

Caractéristiques essentielles	Prestations	Norme Harmonisée
Tolérances dimensionnelles	Conforme au EN 10029: 2011	EN 10025-2: 2019
Allongement	Conforme au Tableau 1	
Résistance à la traction		
Limite d'élasticité		
Résilience		
Analyse Chimique	Conforme au Tableau 3	
Durabilité	N.P.D.	

La performance du produit mentionné ci-dessus est conforme à toutes les déclarations de performance. Cette déclaration de responsabilité est délivrée conformément au règlement (UE) n. 305/2011, sous la seule responsabilité du fabricant identifié ci-dessus.

Signé au nom et pour le compte de Marcegaglia Plates

Marco Ing. Ferrone

Directeur de l'Etablissement de San Giorgio di Nogaro

San Giorgio di Nogaro 01/06/2020

La présente déclaration des performances est considéré valable si accompagnée de l'étiquette d'identification du produit et document d'accompagnement des marchandises ou du certificat de contrôle délivré après l'expédition.

TABLEAU 1 – CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Qualité	<i>Limite d'élasticité minimale Reh^{a)} Mpa</i>						<i>Résistance à la traction Rm^{a)} Mpa</i>	
	Épaisseur Nominal mm							
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 80	> 80 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≥ 3 ≤ 100	> 100 ≤ 150
S355K2	355	345	335	325	315	295	da 470 a 630	da 450 a 600
a) Pour tôles, bandes et larges plats de largeurs ≥600 mm, le sens transversal (t) à la direction du laminage est applicable. Pour tous les autres produits, les valeurs s'appliquant dans le sens parallèle (l) à la direction du laminage.								

TABLEAU 1 – CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES (CONTINUE)

Qualité	Orientation des éprouvettes ^{a)}	<i>Caractéristiques mécaniques à la température ambiante des nuances et qualités d'acier avec valeurs d'énergie de rupture en flexion par choc</i>				<i>Énergie de rupture KV en flexion par choc, en long, sur produits plats</i>	
		Allongement pourcentage minimum après rupture ^{a)} % L0=5,65VSO				Température °C	Énergie minimale (J)
		Épaisseur nominale en mm					
		≥ 3 ≤ 40	> 40 ≤ 63	> 63 ≤ 100	> 100 ≤ 150	≤ 150	
S355K2	l	22	21	20	18	-20	40 ^{b)}
	t	20	19	18	18		
a) Pour tôles, bandes et larges plats de largeurs ≥600 mm, le sens transversal (t) à la direction du laminage est applicable à la direction du laminage. Pour tous les autres produits, les valeurs s'appliquant dans le sens parallèle (l) à la direction du laminage.							
b) Les caractéristiques de résilience des produits de qualité JR sont vérifiées seulement lorsque n'a pas été précisé dans la commande.							

TABLEAU 3 – ANALYSE CHIMIQUE

Qualité	<i>Composition chimique à l'analyse de coulée des nuances et qualités pour les produits plats avec valeurs de rupture en flexion par choc.</i>								<i>CEV Maximal basé sur l'analyse de coulée</i>			
	C en % max. pour une épaisseur nominal produit, en mm			Si % max	Mn % max	P % max	S % max	N % max	Cu % max	épaisseurs nominal de produit en mm		
	≤ 16	> 16 ≤ 40	> 40							≤ 30	> 30 ≤ 40	> 40 ≤ 150
S355K2	0,20	0,20	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55	0,45	0,47	0,47
-												

Pour tout ce que n'indiqué pas dans les tableaux ou pour les exceptions, ils s'appliquent les normes de référence.