

LEISTUNGSERKLÄRUNG
N°1.0577

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: **1.0577**
2. Typen: **S355J2**
3. Bestimmungsgemäße Verwendung des Bauprodukts gemäß **EN 10025-1:2004**
WARMGEWALZTE STAHLPRODUKTE FÜR STRUKTURELLE ZWECKE ZUR VERWENDUNG IN METALLKONSTRUKTIONEN ODER IN METALLVERBUNDWERKSSTOFFEN UND BETONKONSTRUKTIONEN
4. Name und Anschrift des Herstellers:

MARCEGAGLIA PALINI E BERTOLI S.P.A.
Sitz und Verwaltungssitz - **Via Bresciani, 16 – 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN)**
bei der Gründung von
Via E. Fermi, 28 – 33058 San Giorgio di Nogaro (UD)

6. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts gemäß:
2+
7. Benannte Stelle:

RINA Services S.p.A.
N° 0474

Das Übereinstimmungszertifikat der werkseigenen Produktionskontrolle hat anhand folgender Elemente ausgestellt:

- i. Anfängliche Werksprüfung und werkseigene Produktionskontrolle;
 - ii. Überwacht, bewertet und genehmigt die werkseigene Produktionskontrolle.
8. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, für das eine Europäische Technische Bewertung ausgestellt worden ist: **N.A.**
 9. Erklärte Leistung:

Wesentliche Merkmale	Punkte in Bezug auf die Anforderungen dieser oder anderer europäischer Normen	Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Toleranz bezüglich Abmessungen und Formtoleranzen	7.7.1	EN10029:2010	EN 10025-2:2019
Bruchdehnung	7.3.1	TABELLE ENTSPRECHEN 1	
Zugfestigkeit	7.3.1		
Streckgrenze	7.3.1		
Kerbschlagarbeit	7.3.1+7.3.2		
Chemische Analyse	7.2.1	TABELLE ENTSPRECHEN 2	
Schweißbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.1	NPD	
Haltbarkeit (chemische Zusammensetzung)	7.2+7.4.3	NPD	

10. Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 9. Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.

In Namen und im Auftrag der Firma MARCEGAGLIA PALINI E BERTOLI S.P.A.
San Giorgio di Nogaro, 10 März 2021

MARCEGAGLIA
Palini e Bertoli S.p.A.
Via E. Fermi, 28
33058 S. Giorgio di Nogaro, Ud - Italy
P.I. 03217150994


➤ TABELLE 1- EIGENSCHAFTEN NACH EN 10025-2:2019

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR - prospekt 6														
In Übereinstimmung mit		MINDESTENHEIT STRECKGRENZE REH IN N/MM ²										ZUGFESTIGKEIT RM IN N/MM ²		
		Nenn Dicke mm										Nenn Dicke mm		
EN 10027-1	EN10027-2	≤16	>16 ≤40	>40 ≤63	>63 ≤80	>80 ≤100	>100 ≤150	>150 ≤200	>200 ≤250	>250 ≤400	≥3 ≤100	>100 ≤150	>150 ≤250	>250 ≤400
S355J2	1.0577	355	345	335	325	315	295	285	275	265	470÷630	450÷600	450÷600	450÷600

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR – prospekt 6									
In Übereinstimmung mit		Position der Proben	MINIMALE PROZENTUALE DEHNUNG NACH BRUCH A%						
			$L_0=5,65 \cdot \sqrt{S_0}$						
EN 10027-1	EN10027-2		≥3≤40	>40≤63	>63≤100	>100≤150	>150≤250	>250≤400	
S355J2	1.0577	l	22	21	20	18	17	17	
		t	20	19	18	18	17	17	

Mechanische Eigenschaften – KV ₂ Längselastizität für flasche und lange Produkte – prospekt 8					
In Übereinstimmung mit		TEMPERATUR	Energia minima (J) – Nenn Dicke mm		
EN 10027-1	EN10027-2	°C	≤ 150	>150≤250	>250≤400
S355J2	1.0577	-20	27	27	27

➤ TABELLE 2 – EIGENSCHAFTEN NACH EN 10025-2:2019

Chemische Zusammensetzung zur Gussanalyse - prospekt 1												
In Übereinstimmung mit		Desoxidations methode	Kohlenstoff in % max für Produktnennstärken in mm			Si	Mn	P	S	N	Cu	mehr
			≤16	>16≤30	>30	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
S355J2	1.0577	FF	0,20	0,20	0,22	0,55	1,60	0,025	0,025	-	0,55	-

Maximalwert des CEV basierend auf der Casting-Analyse - prospekt 5							
In Übereinstimmung mit		Desoxidations methode	Maximalwert CEV in % für nominale Produktdicken in mm				
EN 10027-1	EN10027-2		≤30	>30≤40	>40≤150	>150≤250	>250≤400
S355J2	1.0577	FF	0,45	0,47	0,47	0,49	0,49