

**LEISTUNGSERKLÄRUNG**  
**N°1.8787**

1. Eindeutiger Kenncode des Produkttyps: **1.8787**
2. Typen: **S355J4W**
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	<b>EN 10025-5:2019</b>
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 10025-5:2019**

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR - prospekt 4									
In Übereinstimmung mit		MINDESTENHEIT STRECKGRENZE REH IN N/MM <sup>2</sup>						ZUGFESTIGKEIT RM IN N/MM <sup>2</sup>	
		Nenn Dicke mm						Nenn Dicke mm	
EN 10027-1	EN10027-2	≤16	>16 ≤40	>40 ≤63	>63 ≤80	>80 ≤100	>100 ≤150	≥3 ≤100	>100 ≤150
S355J4W	1.8787	355	345	335	325	315	295	470÷630	450÷600

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR – prospekt 4						
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
S355J4W	1.8787	l	22	21	20	18
		t	20	19	18	18

Mechanische Eigenschaften – KV <sub>2</sub> Längselastizität für flasche und lange Produkte – prospekt 5			
In Übereinstimmung mit		TEMPERATUR	Energia minima (J) – Nenn Dicke mm
EN 10027-1	EN10027-2	°C	≤ 150
S355J4W	1.8787	-40	27

➤ **TABELLE 2 – EIGENSCHAFTEN NACH EN 10025-5:2019**

Chemische Zusammensetzung zur Gussanalyse - prospekt 2											
In Übereinstimmung mit		Desoxidations methode	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	mehr
EN 10027-1	EN10027-2		max.	max.		max.	max.	max.			max
S355J4W	1.8787	FF	0,16	0,50	0,50 – 1,50	0,030	0,030	-	0,40 – 0,80	0,25 – 0,55	-

Maximalwert des CEV basierend auf der Casting-Analyse - 7.2.3					
In Übereinstimmung mit		Desoxidations methode	Maximalwert CEV in % für nominale Produktdicken in mm		
EN 10027-1	EN10027-2		≤30	>30≤40	>40≤150
S355J4W	1.8787	FF	0,52	0,52	0,52