

LEISTUNGSERKLÄRUNG
No. DoP/EN10219/19

1. Bezeichnung und Identifikationskode:

Kaltgefertigte Stahlrohre und Hohlprofile.
CFSHS – EN 10219

2. Typ, Charge, oder Seriennummer

| Form der Querschnitte | Abmessungen | Stahlgüte |
|------------------------|---|--|
| Rund – CHS (RE) | Von Durchmesser 20 bis 508 mm Stärke von 1,5 bis 12,5 mm | S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H |
| Quadratisch – RHS (CU) | Von 15x15 bis 300x300 mm Wandstärke von 1,5 bis 12,5 mm | S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H |
| Rechteckig– RHS (RC) | Von 20x10 bis 400x200 mm Wandstärke von 1,5 bis 12,5 mm | S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H |

3. Vorgesehene Anwendung:

In Metallstrukturen oder gemischte Metall-Betonstrukturen.

4. Name und Adresse des Herstellers

ALESSIO TUBI S.P.A.
SS.20 Km 4
10040 La Loggia (TO)
Tel: 0039 011 9659111
Fax: 0039 011 9628875

5. Name und Adresse des Bevollmächtigten

Nicht anwendbar

6. Beurteilungssystem und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit

System 2+

7. Benannte Prüfstelle

Das italienische Institut für die Qualitätssicherung (IGQ) No. 1608 hat das Produktionskontrollsystem im Werk auf der Basis einer Anfangsinspektion im Werk und des Produktionskontrollsystems, der ständigen Beaufsichtigung, der Bewertung und Zulassung der Produktionskontrolle im Werk gemäss dem Beurteilungssystem 2+ und die Produktionskontrolle im Werk (FPC) N° 1608 CPD 062 am 16/04/2008 zertifiziert.

8. Prüfstelle der technischen Beurteilung

Nicht anwendbar

9. Angegebene Leistungen:

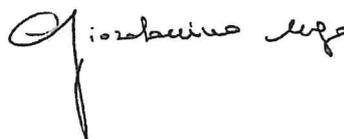
| Wesentliche Eigenschaften | Leistungen | | | | Harmonisierte technische Spezifikationen |
|--|---|--|--------------------------------|--------------|--|
| Masstoleranzen | Gemäss 10219-2:2006, Paragraph 6 | | | | EN 10219-1:2006 |
| Dehnung | Stahlgüte | Mindestdehnung (A) | | | |
| | S235JRH | 24% (a) | | | |
| | S275J0H | 20% (b) | | | |
| | S275J2H | | | | |
| | S355J0H | | | | |
| | S355J2H | | | | |
| (a) Für Abmessungen > 3mm und D/T < 15 (Rundrohre) und (B+H)/2T < 12,5 (quadratische und rechteckige Querschnitte), reduziert sich die Mindestdehnung um 2. Für Stärken ≤ 3mm, ist der Mindestwert der Dehnung 17%. (b) Für D/T < 15 (Rundrohre) und (B+H)/2T < 12,5 (quadratische und rechteckige Querschnitte), reduziert sich die Mindestdehnung um 2. | | | | | |
| Streckgrenze und Zugfestigkeit (Einheitswert) | Stahlgüte | Mindeststreckgrenze (R _{eH}) | Zugfestigkeit(R _m) | | |
| | | Stärke ≤ 16mm | Stärke < 3mm | Stärke ≥ 3mm | |
| | S235JRH | 235 MPa | 360-510 MPa | 360-510 MPa | |
| | S275J0H | 275 MPa | 430-580 MPa | 410-560 MPa | |
| | S275J2H | | | | |
| | S355J0H | 355 MPa | 510-680 MPa | 470-630 MPa | |
| S355J2H | | | | | |
| Kerbschlagswiderstand | Stahlgüte | Mindestwert des Kerbschlagswiderstands KV J | | | |
| | | Prüftemperatur | | | |
| | | -20°C | 0°C | 20°C | |
| | S235JRH (a) | - | - | 27 J | |
| | S275J0H (a) | - | 27 J | - | |
| | S275J2H | 27 J | - | - | |
| | S355J0H (a) | - | 27 J | - | |
| | S355J2H | 27 J | - | - | |
| Die Kerbschlagsversuche sind bei nominalen Stärken < 6mm nicht erforderlich (a) Die Kerbschlagswerte sind zu überprüfen nur wenn die Option 1.3. genannt wird | | | | | |
| Schweisbarkeit | Gemäss Paragraph 6.6, 6.8.1, und Tabelle A.2. | | | | |
| Haltbarkeit | Gemäss Paragraph 6.8.2. | | | | |

10. Die Leistungen des in den Punkten 1 und 2 beschriebenen Produkts entsprechen den in dem Punkt 9 erklärten Leistungen.
Diese Erklärung wird unter der exklusiven Verantwortung des im Punkt 4 angegebenen Herstellers erstellt.

Unterschrieben im Namen des Herstellers.

Name und Funktion

Ugo Giordanino (Verantwortlicher der Qualitätsabteilung)



La Loggia (To) 01/07/2013