

Elenco delle precedenti designazioni nazionali corrispondenti

(estratto da UNI EN 10025:1995)

designazione Secondo EN 10027-1 ed EN 10027-2 ECISS IC 10	Precedenti designazioni equivalenti										
	Secondo EN 10025 :1990	Germania	Francia	Regno Unito	Spagna	Italia	Belgio	Svezia	Portogallo	Austria	Norvegia
S185	Fe 310-0	St 33	A 33		A 310-0	Fe 320	A 320	13 00-00	Fe 310-0	St 320	
S235JR	Fe 360 B	St 37-2	E 24-2			Fe 360 B	AE 235-B	13 11-00	Fe 360-B		NS 12 120
S235JRG1	Fe 360 BFN	UST 37-2		AE 235 B-FU						UST 360 B	NS 12 122
S235JRG2	Fe 360 BFN	Rt 37-2	40	AE 235 B-FN			13 12-00			RSt 360 B	NS 12 123
S235JO	Fe 360 C	St 37-3 U	E 24-3	40 C	AE 235 C	Fe 360 C	AE 235-C		Fe 360-C	St 360 C	NS 12 124
										St 360 CE	
S235J2G3	Fe 360 D1	St 37-3 N	E 24-4	40 D	AE 235 D	Fe 360 D	AE 235-D		Fe 360-D	St 360 D	NS 12 124
S235J2G4	Fe 360 D2										
S275JR	Fe 430 B	St 44-2	E 28-2	43 B	AE 275 B	Fe 430 B	AE 255-B	14 12-00	Fe 430-B	St 430 B	NS 12 142
S275JO	Fe 430 C	St 44-3U	E 28-3	43 C	AE 275 C	Fe 430 C	AE 255-C		Fe 430-C	St 430 C	NS 12 143
										St 430 CE	
S275J2G3	Fe 430 D1	St 44-3 N	E 28-4	43 D	AE 275 D	Fe 430 D	AE 255-D	14 14-00	Fe 430-D	St 430 D	NS 12 143
S275J2G4	Fe 430 D2							14 14-01			
S355JR	Fe 510 B		E 36-2	50 B	AE 355 B	Fe 510 B	AE 355-B		Fe 510-B		
S355JO	Fe 510 C	St 52-3 U	E 36-3	50 C	AE 355 C	Fe 510 C	AE 355-C		Fe 510-C	St 510 C	NS 12 153
S355J2G3	Fe 510 D1	St 52-3 N		50 D	AE 355 D	Fe 510 D	AE 355-D		Fe 510-D	St 510 D	NS 12 153
S355J2G4	Fe 510 D2										
S355K2G3	Fe 510 DD1		E 36-4	50 DD			AE 355-DD		Fe 510-DD		
S355K2G4	Fe 510 DD2										
E295	Fe 490-2	St 50-2	A 50-2		A 490	Fe 490	A 490-2	15 50-00 15 50-01	Fe 490-2	St 490	
E335	Fe 590-2	St 60-2	A 60-2		A 590	Fe 590	A 590-2	16 50-00 16 50-01	Fe 590-2	St 590	
E360	Fe 690-2	St 70-2	A 70-2		A 690	Fe 690	A 690-2	16 55-00 16 55-01	Fe 690-2	St 690	

Elenco delle precedenti designazioni nazionali corrispondenti

(estratto da UNI EN 10149-2:1997)

Designazione del tipo di acciaio		Precedenti designazioni equivalenti							
alfanumerica	numerica	EU 149-2 1980	Germania SEW 092		Francia		Regno unito	Svezia	Italia
		Fe E 275-TM	QStE 260 TM	1.0970		E 275 D	40F30		Fe E 275-TM
S315MC	1.0972		QStE 300 TM	1.0972	E 315 D	E 335 D	43F35		
S355MC	1.0976	Fe E 355-TM	QStE 360 TM	1.0976	E 355 D	(E 390 D)	46F40	26 42-00	Fe E 355-TM
S420MC	1.0980	Fe E 420-TM	QStE 420 TM	1.0980	E 420 D	E 445 D	(50F45)	26 52-00	Fe E 420-TM
S460MC	1.0982		QStE 460 TM	1.0982					
		Fe E 490-TM			E 490 D	E 490 D			Fe E 490-TM
S500MC	1.0984		QStE 500 TM	1.0984				26 62-00	
S550MC	1.0986	(Fe E 560-TM)	QStE 550 TM	1.0986	(E 560 D)		60F55		(Fe E 560-TM)
S600MC	1.8969		QStE 600 TM	1.0988					
					E 620 D		68F62		
S650MC	1.8976		QStE 650 TM	1.0989					
S700MC	1.8974		QStE 690 TM	1.0966	(E 690 D)		75F70		

(estratto da UNI EN 10111:2000)

Designazione		precedenti corrispondenti designazioni					
Secondo la EN 10027-1 E CR 10260	Secondo la EN 10027-2	Secondo l'EU 111.77	Germania DIN 1614	Francia NF A 36-301	Regno Unito BS 1449	Spagna UNE 36.086	Italia UNI 5867
DD11	1.0332	FeP11	StW22	1C	HR3	AP11	FeP11
DD12	1.0398	FeP12	RRStW23				
DD13	1.0335	FeP13	StW24	3C	HR1	AP13	FeP13
DD14	1.0389			3CT			

<b>Composizione chimica all'analisi sul prodotto</b>									
designazione		tipo di diossidazione	sottogruppo	c max sp. <= 40 mm	Si max.	Mn max.	P max	S max	N max
Secondo EN10027.1 CR 10260	Secondo EN10027.2								
S235JRH	1.0039	FF	QS	0,17	-	1,40	0,045	0,045	0,009
S275JOH	1.0149	FF	QS	0,20	-	1,50	0,040	0,040	0,009
S275J2H	1.0138	FF	QS	0,20	-	1,50	0,035	0,035	-
S355JOH	1.0547	FF	QS	0,22	0,55	1,60	0,040	0,040	0,009
S355J2H	1.0576	FF	QS	0,22	0,55	1,60	0,035	0,035	-

<b>Caratteristiche meccaniche per prodotti in acciaio da costruzione</b>							
designazione		Carico di snervamento minimo N/mm <sup>2</sup> <=16	Resistenza a trazione		allungamento	Resilienza	
Secondo EN10027.1 CR 10260	Secondo EN10027.2		N/mm <sup>2</sup> sp.nom.in mm <3	N/mm <sup>2</sup> sp.nom.in mm =3<=40		°C	J
S235JRH	1.0039	235	360÷510	340÷470	24	20	27
S275JOH	1.0149	275	430÷580	410÷560	20	0	27
S275J2H	1.0138					-20	27
S355JOH	1.0547	355	510÷680	490÷630	20	0	27
S355J2H	1.0576					-20	27

## CERTIFICATI DI COLLAUDO REDATTI SULLA BASE DI PROVE ESEGUITE DALL'AZIENDA E SPECIFICATE NELLA UNI EN 10204

### 2:00 DOCUMENTI DI CONTROLLO REDATTI SULLA BASE DI CONTROLLI E PROVE ESEGUITI DA PERSONALE AUTORIZZATO DAL PRODUTTORE E CHE PUO' FAR PARTE DEI SERVIZI DI PRODUZIONE

#### 2.1. Attestato di conformità all'ordinazione "2.1"

Documento in cui il produttore attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione, senza indicare alcun risultato di prova.

L'attestato di conformità all'ordinazione "2.1" e un documento redatto sulla base di controlli non specifici.

#### 2.2. Attestato di controllo "2.2"

Documento in cui il produttore attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione e in cui fornisce risultati di prova sulla base di controlli non specifici.

#### 2.3. Attestato di controllo specifico "2.3"

Documento in cui il produttore attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione e in cui fornisce risultati di prova sulla base di controlli specifici.

L'attestato di controllo specifico "2.3" viene utilizzato esclusivamente dai produttori che non dispongono di un servizio di controllo autorizzato gerarchicamente indipendente dai servizi di produzione.

Se il produttore dispone di un servizio di controllo autorizzato gerarchicamente indipendente dai servizi di produzione, egli deve fornire un certificato 3.1.B al posto di un certificato 2.3.

### 3:00 DOCUMENTI DI CONTROLLO REDATTI SULLA BASE DI CONTROLLI E PROVE ESEGUITI O COORDINATI DA PERSONALE AUTORIZZATO GERARCHICAMENTE INDIPENDENTE DAI SERVIZI DI PRODUZIONE E BASATI SU CONTROLLI SPECIFICI

#### 3.1. Certificato di collaudo

Documento rilasciato sulla base di controlli e prove eseguiti in conformità con le prescrizioni tecniche dell'ordinazione o con i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti. Le prove devono essere effettuate sui prodotti forniti o sui prodotti dell'unità di collaudo di cui la fornitura costituisce una parte.

L'unità di collaudo è fissata dalla norma di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti, o viene specificata all'ordinazione.

Secondo il caso si distinguono i certificati di collaudo seguenti:

##### **Certificato di collaudo "3.1.A"**

Viene rilasciato e convalidato da un ispettore designato dai regolamenti ufficiali in conformità con gli stessi e con le regole tecniche corrispondenti.

##### **Certificato di collaudo "3.1.B"**

Viene rilasciato dal servizio indipendente dai servizi di produzione e convalidato da un rappresentante autorizzato del personale gerarchicamente indipendente dai servizi di produzione.

##### **Certificato di collaudo "3.1.C"**

Viene rilasciato e convalidato da un rappresentante qualificato dell'acquirente, in conformità con quanto prescritto nell'ordinazione.

#### 3.2. Verbale di collaudo

Quando il certificato di collaudo è convalidato, sulla base di accordi particolari, sia dal rappresentante autorizzato del produttore che dal rappresentante autorizzato dell'acquirente, esso assume il nome di verbale di collaudo "3.2".