A01 Stabilimento produttore:
Acciaierie d'Italia S.p.A.

Acciaierie d'Italia

SEDE LEGALE: Viale Certosa, 239 - 20151 Milano ITALIA

STABILIMENTO DI GENOVA-CORNIGLIANO

A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT

RAPPORTO DI PROVA
TEST REPORT
EN 10204 TIPO 2.2

A03 N. DOCUMENTO / DOCUMENT N.: 2021/121856/001

Z02 DATA - DATE: **04/10/2021**

CONFORME
COMPLIES
EN 10168

A05 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT

CONTROLLO QUALITA' INTERNO

A06 COMMITTENTE - CUSTOMER

M.C. MONARBARIO S.R.L.
VIA A. GUGLIELMINETTI 14
10136 TORINO ITALIA A06.1

00000 A06.3

A07 ORDINAZIONE COMMITTENTE / CUSTOMER ORDER	DATA - DATE	A09 ARTICOLO CLIENTE / CUSTOMER ARTICLE	A08 N. CONFERMA / ORDER WORK	N. LOTTO / ARTICLE N.	B09 SPESSORE - THICKNESS MM	B09 SPESSORE - THICKNESS INCH	B10 LARGHEZZA - WIDTH MM	B10 LARGHEZZA - WIDTH INCH	B11 LUNGHEZZA - LENGTH MM	B11 LUNGHEZZA - LENGTH INCH	B06 MARCATURA / MARKING
064-21 RC142	**30/06/2021**		**11412325**	**0002**	**1,500**		**1000,0**				

B01 PRODOTTO - PRODUCT: **NASTRI LARGHI ZINCATI A CALDO**

B02 QUALITA' - STEEL GRADE: **DX51D+Z EN 10346:2015**

B03 ESIGENZE SUPPLEMENTARI - SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS: **Z 140 STELL.M TIPO A EC**

B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS: **PASSIVAZIONE ESENTE DA CROMO ESAVALENTE**
HEXAVALENT CHROMIUM FREE PASSIVATION

B07 IDENTIFICAZIONE PRODOTTO / IDENTIFICATION PRODUCT	B12 MASSA TEORICA THEORET MASS KG.	B16 IDENTIFIC. COLATA CAST N.	C00	COMPOSIZIONE CHIMICA - CHEMICAL COMPOSITION: C70 PROCESSO ELABORAZIONE ACCIAIO-STEEL MAKING PROCESS:LD -Y- BOF C94:COLATA CONTINUA - CONTINUOUS CASTING												C01	C02	PROVE MECCANICHE E TECNOLOGICHE - MECHANICAL AND TECHNICAL TESTS: PROVA DI TRAZIONE - TENSILE TEST						C30	C63	C64	C65	RIVESTIMENTO - COATING						
				C71 %C	C72 %Si	C73 %Mn	C74 %P	C75 %S	C76 %Al	C77 %Nb	C78 %V	C79 %Ti	C80 %Ni	C81 %Cr	C82 %Cu			C11 Re YELD MPa	C12 Rm TENSILE MPa	C13 A-EL Lo-80 %	C18 r 90°	C19 n 90°	C14 Re/Rm	C32 MEDIA MEAN X̃	PERDITE MAGNET. W/KG	RUGOSITA' Ra Top/Bot µ	N. PICCHI PICCO N. S1 Inch or Cm	D02 %Fe	D03 FOSFATAZIONE G/m²	D04 PASSIVAZIONE G/m²	PESO O SPESSORE RIVESTIMENTO COATING WEIGHT OR THICKNESS MINIMO I D05	MINIMO II D05	MEDIO I D05	MEDIO II D05
																		314	384	29,1		0,160									72	73	74	74
0081255048	11427	121657		0,044	0,010	0,222	0,019	0,023	0,054			0,001																					
B08 **TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.**					**1**																												
B14 **TOTALE MASSA TOTAL MASS**			**KG.**		**11427**																												

Z06:

C00 SAGGIO - SAMPLE IDENTIFICATION *
ID.ANALISI CONTROLLO - CHECK ANALYSIS **

D01 CONTROLLO MARCATURA, ASPETTO SUPERFICIALE E DIMENSIONI: SODDISFACENTE
INSPECTION MARKING, SURFACE APPEARANCE AND DIMENSIONS: NO REMARK

C30 PROVA DI DUREZZA - TIPO PROVA
HARDNESS TEST - TYPE TEST

Z01 NOI CERTIFICHIAMO CHE IL PRODOTTO FORNITO E' CONFORME AI REQUISITI DELL'ORDINAZIONE
WE CERTIFY THAT MATERIAL SUPPLIED COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS AGREED ON ORDER

D05 ZINCATI A CALDO - HOT DIP GALVANIZED : GR/MQ
ELETTROZINCATI - ELECTRO GALVANIZED : MICRON

C50 PROVA DI PIEGAMENTO - BEND TEST
SODDISFACENTE-NO REMARK

C01 POSIZIONE DI PRELIEVO / SAMPLE LOCATION
1 TESTA - TOP
2 PIEDE - BOTTOM
3 CENTRO - CENTRE

C02 SENSO DI PRELIEVO / TESTING DIRECTION
L LONGITUDINALE / LONGITUDINAL
T TRASVERSALE / TRANSVERSE

Z05 CERTIFICAZIONI DEL SISTEMA DI GESTIONE - MS CERTIFICATIONS

Sistema di gestione certificato secondo:
ISO 9001 – ISO 14001 – BS OHSAS 18001

Z02 VALIDAZIONE / VALIDATION

Z03 TIMBRO ENTE ISP. / INSP. AGENCY'S STAMP

NOME / NAME: A. BUFFO
DIREZIONE QUALITÀ / QUALITY MANAGEMENT

Nave - Ship:

DDT: 0000000526497

GTRLAX10

AICT00F2