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

Acciaierie d'Italia

SEDE LEGALE: Viale Certosa, 239 - 20151 Milano ITALIA

STAB. DI TARANTO VIA APPIA SS7 Km648

A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT

RAPPORTO DI PROVA
TEST REPORT
EN 10204 TIPO 2.2

A03 N. DOCUMENTO / DOCUMENT N.: 2022/018615/001

Z02 DATA - DATE: **22/05/2022**

CONFORME
COMPLIES
EN 10168

A05 REDATTORE DOCUMENTO - ORIGINATOR DOCUMENT

CONTROLLO QUALITÀ INTERNO

A06 COMMITTENTE - CUSTOMER

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

M.C. MONARBARIO S.R.L.
VIA A. GUGLIELMINETTI 14
10136 TORINO TO 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 INCH	B10 LARGHEZZA - WIDTH MM	B10 INCH	B11 LUNGHEZZA - LENGTH MM	B11 INCH	B06 MARCATURA / MARKING
007-22 RC142	**18/01/2022**		**16414127**	**0001**	**3,000**		**1000,0**				

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

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

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

B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS: **PASSIVAZIONE ESENTE DA CROMO ESAVALENTE**

B07 IDENTIFICAZIONE PRODOTTO / IDENTIFICATION PRODUCT	B12 MASSA TEORICA THEORET MASS KG.	B16 IDENTIFIC. COLATA / CAST N.	C00	C71 %C	C72 %Si	C73 %Mn	C74 %P	C75 %S	C76 %Al	C77 %Nb	C78 %V	C79 %Ti	C80 %Ni	C81 %Cr	C82 %Cu	C01	C02	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	C63 W/KG	C64 Ra Top/Bot µ	C65 S1 Inch or Cm	D02 %Fe	D03 FOSFATAZIONE G/m²	D04 PASSIVAZIONE G/m²	MINIMO I D05	MINIMO II D05	MEDIO I D05	MEDIO II D05
																		320	389	25,6											60	60	70	70
82617010	08730	132249		0,047	0,011	0,219	0,016	0,024	0,045			0,000																						
B08 **TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.**					1																													
B14 **TOTALE MASSA TOTAL MASS**			**KG.**		8730																													

COMPOSIZIONE CHIMICA - CHEMICAL COMPOSITION: C70 PROCESSO ELABORAZIONE ACCIAIO-STEEL MAKING PROCESS: LD -Y- BOF C94: COLATA CONTINUA - CONTINUOUS CASTING

PROVE MECCANICHE E TECNOLOGICHE - MECHANICAL AND TECHNICAL TESTS: PROVA DI TRAZIONE - TENSILE TEST; C30 PERDITE MAGNET.; RUGOSITA'; N. PICCHI PICCO N.

RIVESTIMENTO - COATING: PESO O SPESSORE RIVESTIMENTO COATING WEIGHT OR THICKNESS

Z06:

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

D01 CONTROLLO MARCATURA, ASPETTO SUPERFICIALE E DIMENSIONI: INSPECTION MARKING, SURFACE APPEARANCE AND DIMENSIONS: SODDISFACENTE
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

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 – IATF 16949 – ISO/TS 29001 – ISO 14001 – ISO 45001

Z02 VALIDAZIONE / VALIDATION

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

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

Nave - Ship: SPE / e 030221

AICT00F2 R1CT00G2