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

Acciaierie d'Italia

SEDE LEGALE: Viale Certosa, 239 - 20151 Milano ITALIA

CENTRO SERVIZI DI LEGNARO (PD)

A02 TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT

RAPPORTO DI PROVA
TEST REPORT
EN 10204 TIPO 2.2

A03 N. DOCUMENTO / DOCUMENT N.: 2021/001583/001

Z02 DATA - DATE: **11/06/2021**

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

M.C. MONARBARIO S.R.L.
VIA A. GUGLIELMINETTI 14
10136 TORINO ITALIA 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
048_21 RL142	**10/05/2021**		**89113864**	**0001**	**2,000**		**1500,0**		**3000,0**		

B01 PRODOTTO - PRODUCT	B02 QUALITA' - STEEL GRADE	B03 ESIGENZE SUPPLEMENTARI - SUPPLEMENTARY REQUIREMENTS	B04 STATO DI FORNITURA - DELIVERY CONDITIONS
LAMIERE DERIVATE ZINCATI A CALDO	**DX51D+Z EN 10346:2015**	**Z 140**	**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 C71 %C	C72 %Si	C73 %Mn	C74 %P	C75 %S	C76 %Al	C77 %Nb	C78 %V	C79 %Ti	C80 %Ni	C81 %Cr	C82 %Cu	PROVE MECCANICHE E TECNOLOGICHE - MECHANICAL AND TECHNICAL TESTS C01	C02	PROVA DI TRAZIONE - TENSILE TEST C11 Re YELD MPa	C12 Rm TENSILE MPa	C13 A-EL Lo-80 %	C18 r 90°	C19 n 90°	C14 Re/Rm	C30	C32 MEDIA MEAN X̃	C63 PERDITE MAGNET. W/KG	C64 RUGOSITA' Ra Top/Bot µ	C65 N. PICCHI PICCO N. S1 Inch or Cm	RIVESTIMENTO - COATING 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
																			323	412	22,8		0,120									73	74	75	75
0089308018	09095	990778		0,036	0,013	0,220	0,021	0,014	0,078			0,000																							
B08 **TOTALE PEZZI TOTAL PIECES N.**					**1**																														
B14 **TOTALE MASSA TOTAL MASS KG.**					**9095**																														

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 – BS OHSAS 18001

Z02 VALIDAZIONE / VALIDATION

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

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

Nave - Ship:
DDT: 0000000000976

AICT00F2