



Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici - Servizio Tecnico Centrale

ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE

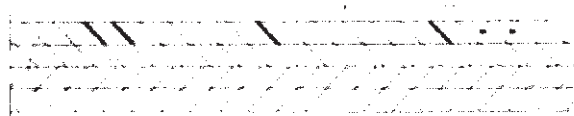
033/18-CA

In conformità al D.M. 17.01.2018 "Norme tecniche per le costruzioni", si attesta che il prodotto da costruzione:

ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO LAMINATO A CALDO

*B450C, saldabile, in rotoli strecciati e ribobinati laminati a caldo
nei diam. 6-16 mm*

Marchio di laminazione



ovvero, con diversa disposizione delle nervature



prodotto da:

FERALPI SIDERURGICA S.p.a
Via Pasini, 11 - 25017 LONATO (BS)

nello stabilimento di:

LONATO (BS), Via Pasini, 11

è stato sottoposto da parte del Produttore alle prove di qualificazione del prodotto effettuate a cura del Laboratorio Ufficiale Politecnico di Milano - Dipartimento di Ingegneria Strutturale e il Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici ha effettuato l'ispezione iniziale dello stabilimento e del controllo di produzione in fabbrica.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti la procedura di qualificazione definita nella norma

D.M. 17.01.2018: "Norme tecniche per le costruzioni"

sono state applicate.

Il presente attestato, che rinnova il n. 039/13-CA, ha validità dal 04.12.2018 al 03.12.2023 o sino a che le condizioni di produzione in fabbrica o il controllo di produzione in fabbrica non subiscano modifiche significative.

Roma, 11.12.2018

IL DIRIGENTE DELLA DIV. I DEL
SERVIZIO TECNICO CENTRALE

Dott. Ing. Emanuele Renzi

Firmato digitalmente da

EMANUELE RENZI

O = Ministero Infrastrutture e Trasporti
T = Dirigente



Azienda con sistema di gestione certificato
da IIG secondo ISO 9001 - ISO 14001 - OHSAS 18001

Lonato del Garda 28/05/2020
INSPECTION CERTIFICATE TYPE 3.1 - MILL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI CONTROLLO TIPO 3.1 - UNI EN 10204:2005
IWR02375/2020 del 28-05-2020

FERALPI SIDERURGICA S.p.A.
Stabilimento e sede amministrativa
Italia - 22010 Molino Po (BS)
Via Cernaia, 11
Tel. +39 030 9996.11
www.feralpi-group.com

Spett.le SIDERURGICA COMMERCIALE FERRER
10131 TORINO TO

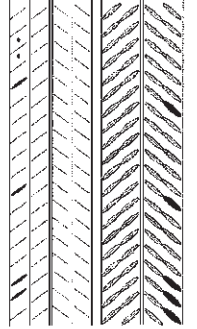
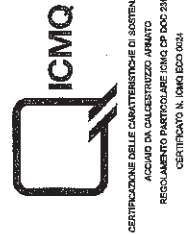
Rif. DDT 0101177188 del 28-05-2020
Rif. Ord. 0110041069
Quality **B450C/WR**
Materiale **ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE ALLEGATO**

Note

Heat n. Colata	COMPOSIZIONE CHIMICA % IN PESO / CHEMICAL COMPOSITION IN % OF WEIGHT														PROVE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES												
	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	Sh	As	Al	V	N	Ceq	d Size mm	Massa Weight Kg/m	Area Sottile Area mm ²	Toll. % %	Rp02 Yield Point MPa	Rm Tensile Strength MPa	Rm/Rp02	Agt Elongation %	Rp02/Re.nom	f _R	Prove di Piega Bend and Rebend Test	
C012000853	0,21	0,78	0,21	0,027	0,040	0,48	0,17	0,13	0,02	0,020	0,010	0,0001	0,003	0,011	0,42	8,00	0,404	51,5	2,34	512	611	1,19	10,2	1,14	0,062	OK	
C012001086	0,20	0,78	0,20	0,018	0,038	0,47	0,16	0,17	0,03	0,019	0,011	0,0015	0,002	0,010	0,41	10,00	0,611	77,9	-1,01	497	579	1,17	10,1	1,11	0,069	OK	
C012001026	0,21	0,90	0,25	0,034	0,037	0,51	0,17	0,14	0,03	0,020	0,011	0,0001	0,004	0,009	0,44	14,00	1,197	152,5	-1,12	539	621	1,15	8,3	1,20	0,073	OK	
C012001104	0,19	0,90	0,27	0,031	0,040	0,60	0,27	0,20	0,03	0,028	0,013	0,0006	0,004	0,010	0,45	16,00	1,588	202,3	0,54	544	628	1,15	9,3	1,21	0,067	OK	
<i>Min. Norma</i>																											
<i>Max. Norma</i>	0,22			0,050	0,050	0,80								0,012	0,50					450	540	1,15	7,5				

Controllo radiometrico < 0,1 Bq/g / radiometric control < 0,1 Bq/g Materiale conforme a quanto specificato nell'ordine / Material in conformity with order

Proprietà meccaniche determinate secondo NTC DM 2008 § 1.1.3.2.3 - 100°C x 1h -> aia



Quality Manager
Ing. Alessandro Milan