



Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici - Servizio Tecnico Centrale

ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE

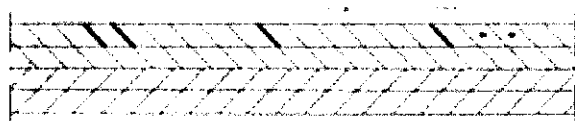
033/18-CA

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

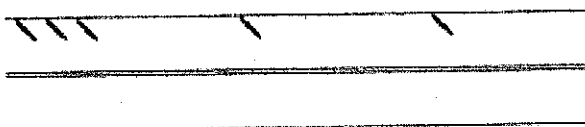
ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO LAMINATO A CALDO

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 IGO secondo ISO 9001 - ISO 14001 - OHSAS 18001

Spett.le
SIDERURGICA COMMERCIALE FERRERO SRL
10131 TORINO TO

Lonato del Garda 21/09/2020

Rif. DDT 0101196747 del 21-09-2020

INSPECTION CERTIFICATE TYPE 3.1 - MILL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI CONTROLLO TIPO 3.1 - UNI EN 10204:2005

Rif. Ord. 01110046331

Quality **B450C/WR**

Materialie **ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE ALLEGATO**

IWR05625/2020 del 21-09-2020

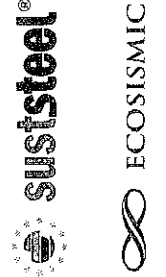
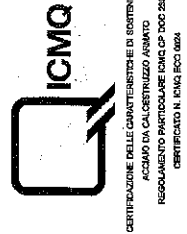
FERALPI SIDERURGICA S.p.A.
Sede legale e ufficio amministrativo
Italia - 25017 Lonato del Garda (Bs)
Via Carlo Nicola Pasini, 11
Tel. +39 030 9996.1
www.feralpi-group.com

Note

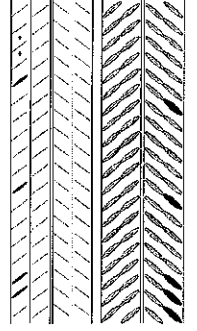
COMPOSIZIONE CHIMICA % IN PESO / CHEMICAL COMPOSITION IN % OF WEIGHT													PROVE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES														
Heat nr. Colata	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	Sn	As	Al	V	N	Ceq	d Size mm	Massa Weight Kg/m	Area Squadrata Area mm ²	Toll. %	Rp02 Yield Point MPa	Rm Tensile Strength MPa	Rm/Rp02	Agt Elongation %	Rp02/Re.nom	f _R	Prove di Piega Bend and Reband Test	
C012002453	0,19	0,83	0,20	0,023	0,034	0,48	0,17	0,19	0,03	0,020	0,010	0,0005	0,003	0,009	0,41	8,00	0,397	50,6	0,51	489	591	1,21	10,2	1,09	0,065	OK	
C012002360	0,20	0,78	0,20	0,021	0,036	0,49	0,16	0,19	0,03	0,018	0,011	0,0003	0,003	0,008	0,41	10,00	0,622	79,3	0,89	514	608	1,18	11,4	1,14	0,069	OK	
C012002423	0,20	0,79	0,19	0,021	0,035	0,49	0,15	0,15	0,02	0,019	0,011	0,0001	0,003	0,008	0,41	10,00	0,617	78,6	-0,04	503	594	1,18	9,4	1,12	0,067	OK	
C012002384	0,20	0,80	0,18	0,022	0,040	0,51	0,15	0,15	0,03	0,022	0,011	0,0001	0,003	0,009	0,42	12,00	0,894	113,8	0,62	509	595	1,17	10,2	1,13	0,080	OK	
Min. Norma																				450	540	1,15	7,5				
Max. Norma	0,22			0,050	0,050	0,80								0,012	0,50							1,35	25,0	1,25			

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 § 11.3.2.3 - 100°C x 1h -> aria



esempi
MARCATURA
Marking Examples



Quality Manager
Ing. Alessandro Milan



Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici
Servizio Tecnico Centrale

ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE

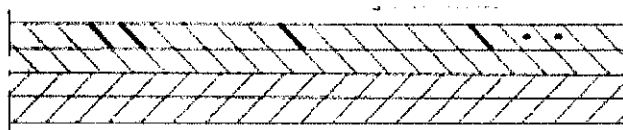
036/18-CA

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

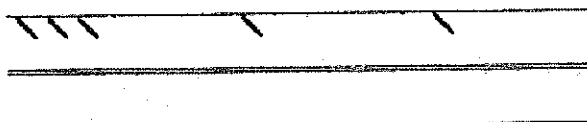
ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO LAMINATO A CALDO

Rete elettrosaldata prodotta con filo nervato di acciaio B450C, saldabile, laminato 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 certificato, rinnova il n. 013/14-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 IGO secondo ISO 9001 - ISO 14001 - OHSAS 18001

Spett.le SIDERURGICA COMMERCIALE FERRERO SRL
10131 TORINO TO

Lonato del Garda 21/09/2020

FERALPI SIDERURGICA S.p.A.
Stabilimento e sede amministrativa:
Italia - 25017 Lonato del Garda (BS)
Via Carlo Nicola Pasini, 11
Tel. +39 030 9996.1
www.feralpi.com

Rif. DDT 0101196747 del 21-09-2020
Rif. Ord. 0110046331

Quality Materiale **RETE ELETTROSALDATA B450C**
Note **ATTESTATO DI QUALIFICAZIONE ALLEGATO**

INSPECTION CERTIFICATE TYPE 3.1 - MILL TEST CERTIFICATE
CERTIFICATO DI CONTROLLO TIPO 3.1 - UNI EN 10204:2005
R1C05910/2020 del 21-09-2020

LOTTO	d nominale filo (mm)	fy MPa	ft MPa	Agt %	ft/fy	fy/fy _{norm}	fr
R012002149	8,00	518	614	9,8	1,19	1,15	0,050
R012002154	6,00	546	655	9,2	1,20	1,22	0,043

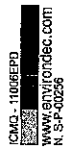
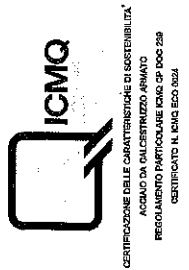
Saldabilità conforme NTC DM 2018

Distacco del nodo > = 25%

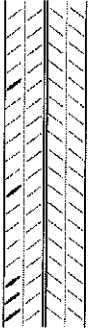
Proprietà meccaniche determinate secondo NTC DM 2018 § 11.3.2.3 - 100°C x 1h -> aria

Controllo radiometrico < 0,1 Bq/g

Materiale conforme a quanto specificato nell'ordine



esempi
MARCATURA
Marking Examples



Quality Manager
Ing. Alessandro Milan