

**LABORATOR
DE
ÎNCERCĂRI**

www.procema-cercetare.ro

office@procema-cercetare.ro

Tel 021 318 08 51 Fax 021 318 08 50

acreditat pentru
ÎNCERCARE



SR EN ISO/IEC 17025:2018
CERTIFICAT DE ACREDITARE
LI 676

RAPORT DE ÎNCERCARE

Nr : 506

Data : 02.04.2025

1. CLIENT

- 1.1 Denumirea societății: PROCEMA RWP S.A.
- 1.2 Adresa : Str. Giurgiului nr. 3-5, com. Jilava, jud.Ilfov
- 1.3 Tel: 021.451.07.17
- 1.4 Fax : 021.451.07.47
- 1.5 E-mail :

2. CONTRACT

- 2.1 Numărul și data comenzii: 618/ 02.04.2025
- 2.2 Numărul și data contractului : 170/ 20.12.2024

3. OBIECTUL DE ÎNCERCAT

- 3.1 Denumirea și identificarea obiectului supus încercării :
Otel beton obținut prin deformare la rece B500A Φ 6 mm
Cod Proba : 173.2 OB
- 3.2 Standard de produs : ST 009 :2011; AT
- 3.3 Data primirii probei în laborator: 02.04.2025
- 3.4 Data începerii încercării probelor: 02.04.2025
- 3.5 Data terminării încercării probelor: 02.04.2025
- 3.6 Data și locul de prelevare a probelor: epruvete prelevate de catre client

4. DECLARAȚIE

Rezultatele cuprinse în prezentul raport de încercare se referă numai la obiectul supus încercărilor. Încercările s-au efectuat în conformitate cu referențialele specificate.
Locul de desfășurare a activitatilor de laborator: Jilava, judetul Ilfov, str. Giurgiului, nr. 3-5.
Prezentul raport de încercare conține 2 pagini și a fost întocmit în 2 exemplare, din care 1 exemplar pentru client și 1 exemplar pentru Laboratorul de încercări PROCEMA CERCETARE.

5. AVERTISMENT

Prezentul raport de încercare nu poate fi reprodus parțial fără acordul scris al Laboratorului de încercări- PROCEMA CERCETARE.

Modificările sau completările la prezentul raport se pot face numai prin intermediul unui alt document suplimentar.
02.04.2025

6. ÎNCERCĂRI SOLICITATE DE CLIENT si REZULTATELE OBTINUTE
Incercarile s-au efectuat conform procedurii : PS-OB-10

Nr crt	Denumirea	R _{p0,2} N/mm ²	R _m N/mm ²	A _n (%)	A _{gt} (%)	R _m / R _{p0,2}	Tracțiune conform SR EN ISO 15630-1:2019		Îndoire Dezdoire	Îndoire	Caracteristici geometrice cf. SRENISO 15630-1:2019	
							SRENISO 15630-1 :2019					
							Unghi				fR	
							90°	20°	180°	metoda		
							Concluzii		Simson		kg/m:	
1	B500A Ø 6 mm Sarja/Lot:360057/506-2025 Producator: Procema RWP marcaj 1 marcaj 2 marcaj 3 MEDIA	505 507 504 505 ±8	546 550 549 548 ±8	Lo= 30 17.8 17.8 17.9 17.8 ±0.4	4.6 4.4 4.6 4.5 ±0.1	1.08 1.09 1.09 1.09	D dorn 30 24 fara fisuri fara fisuri fara fisuri		0.054 0.055 0.054 0.054 ±0.002	0.218		

Incertitudinea de masurare pentru incercarea la tractiune conform SR EN ISO 6892-1:2020 Anexa K

Limita de curgere:	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.578\%$
Rezistenta la rupere	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.420\%$
Alungirea la rupere	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 2.106\%$
Alungirea la forta maxima	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.428\%$
Aria relativa a nervurii	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 3.87\%$

7. CONDITIONARE PROBE: Epruvetele se incalzesc la 100°C timp de 60 min si apoi se racelesc in aer pana la temperatura de incercare.

8. CONDITII DE LUCRU: 23 °C

9. OBSERVATII:

- Esantionarea probelor intra in responsabilitatea clientului.
- Prezentul raport de incercare nu contine opinii si interpretari ale rezultatelor emise de Laboratorul de incercari Procema Cercetare SRL

ŞEF LABORATOR,
Ing. Mihaela TOPOLOGEANU

RESPONSABIL DE ÎNCERCARE,
Costel MARINESCU

