

**LABORATOR
DE
ÎNCERCĂRI**

www.procema-cercetare.ro

office@procema-cercetare.ro

Tel 021 318 08 51 Fax 021 318 08 50

acreditat pentru
ÎNCERCARESR EN ISO/IEC 17025:2018
CERTIFICAT DE ACREDITARE
LI 676**RAPORT DE ÎNCERCARE****Nr : 460****Data : 27.03.2025****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: 559/ 27.03.2025
- 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 8 mm
Cod Proba : 161.4 OB
- 3.2 Standard de produs : ST 009 :2011; AT
- 3.3 Data primirii probei în laborator: 27.03.2025
- 3.4 Data începerii încercării probelor: 27.03.2025
- 3.5 Data terminării încercării probelor: 27.03.2025
- 3.6 Data și locul de prelevare a probelor: epruvete prelevate de către 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 desfasurare 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.

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				fR metoda Simson	kg/m:
							Unghi					
							90°	20°	180°			
Concluzii												
1	B500A Ø 8 mm Sarja/Lot:2501224240/460-2025 Producator: Procema RWP			Lo=			D dorn					
	marcaj 1	536	589	40	19.2	5.3	1.10	40	32	Fara fisuri	0.057	0.392
	marcaj 2	531	587		19.6	5.4	1.11			Fara fisuri	0.057	
	marcaj 3	541	593		19.5	5.6	1.10			Fara fisuri	0.057	
	MEDIA	536	590		19.4	5.4	1.10				0.057	
		±8	±8	±0.4	±0.1						±0.002	

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 racesc 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

