

**LABORATOR
DE
ÎNCERCARI**

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 : 1396

Data : 02.09.2025

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: 1707 /02.09.2025
- 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 : 464.4 OB
- 3.2 Standard de produs : ST 009 :2011; AT
- 3.3 Data primirii probei în laborator: 02.09.2025
- 3.4 Data începerii încercării probelor: 02.09.2025
- 3.5 Data terminării încercării probelor: 02.09.2025
- 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 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 format electronic si aprobat prin semnătură electronică bazată pe certificat calificat.

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:G41505663/ 1396-2025 Producator: Procema RWP marcaj 1 marcaj 2 marcaj 3 MEDIA			Lo= 40			D dorn					
							40		32			
		560	590	16.9	3.9	1.05	fara	fisuri		0.056	0.391	
		565	592	16.7	3.9	1.05	fara	fisuri		0.054		
		554	585	16.8	4.2	1.06	fara	fisuri		0.054		
		560	589	16.8	4.0	1.05				0.055		
		+9	+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 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

