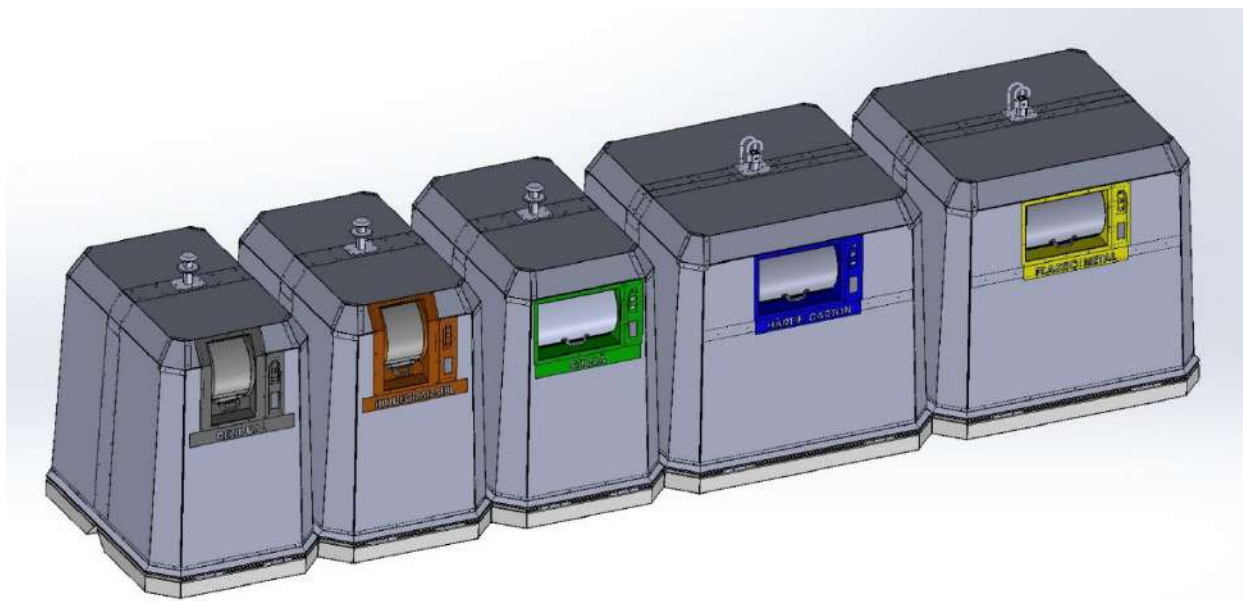


ECO-INSULĂ SUPRATERANĂ TIP 2



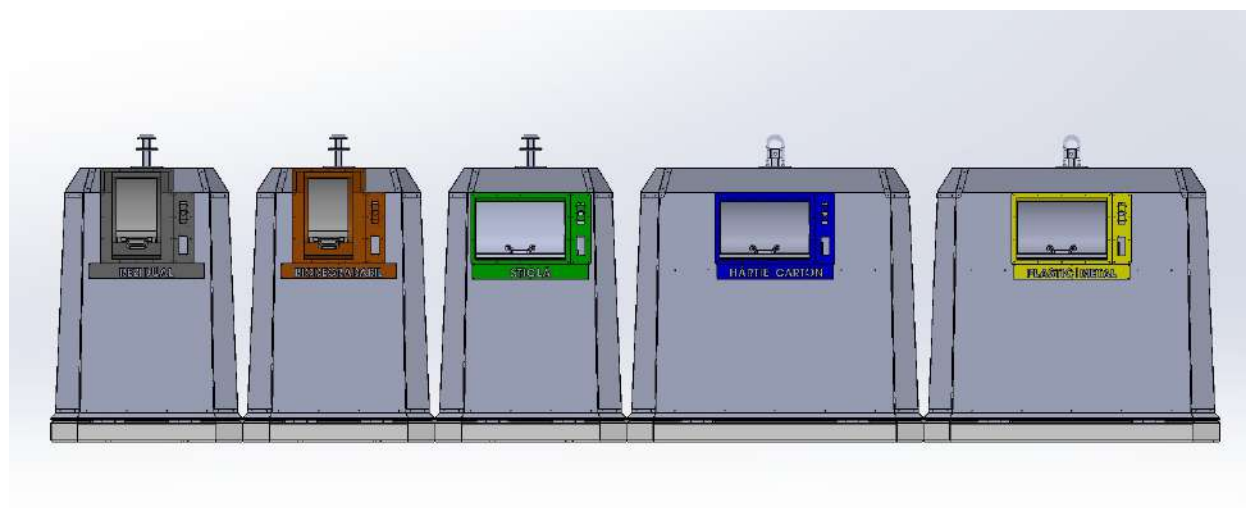
Containere metalice, staționare, PROMTINTER cu ridicare din partea de sus și golite prin partea inferioară

1. Descriere generală, set containere de 3 mc si 5 mc pentru Eco - insula TIP 2

1.1.Descrierea produsului

Containerele metalice Promtinter sunt proiectate conform standardelor EN 13071 pentru colectarea, manipularea și sortarea deșeurilor menajere, reciclabile și industriale.

Capacitate maximă de încărcare – conform standardului EN 13071.



1 Set Containere Metalice Promtinter pentru Ecoinsula TIP2					
Deșeu	Culoare identitate vizuală	Volum Container	Tip Cuva admise	Limitare Cuva	Tip prindere posibil
Rezidual	Negru	3 mc	Cuvă dublă Inox	Volum cuvă 20-40l	Two loops parallel Two loops in line Mushroom Single loop
Biodegradabil	Maro	3 mc	Cuvă Dubla Inox	Volum cuvă 20-40l	Two loops parallel Two loops in line Mushroom Single loop
Sticla	Verde	3 mc	Cuvă simplă Inox	Fantă rotundă fi 250 max	Two loops parallel Two loops in line Mushroom Single loop
Hârtie/carton	Albastru	5 mc	Cuvă simplă Inox	Fantă dreptunghiulară laturi min 200 mm - max 900 mm	Two loops parallel Two loops in line Mushroom Single loop
Plastic/Metal	Galben	5 mc	Cuvă simplă Inox	Fantă dreptunghiulară laturi min 200mm - max 400mm	Two loops parallel Two loops in line Mushroom Single loop

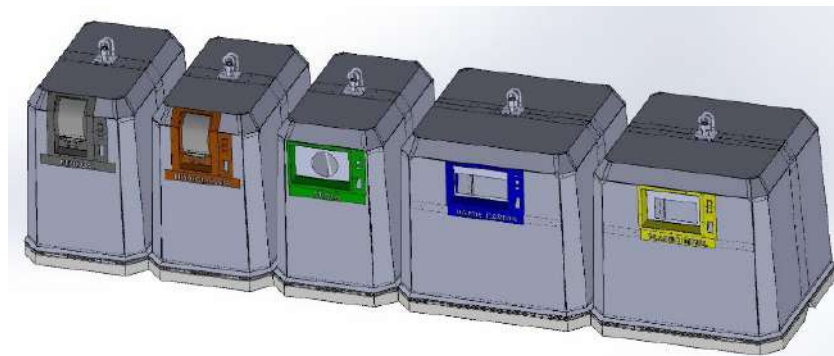
Containerele metalice pentru ecoinsulă de tip 2 sunt fabricate prin sudare și nituire. Construcția robustă a containerului este garantată de utilizarea tablei și a țevilor din oțel galvanizat de înaltă calitate. Toate containerele sunt fabricate în conformitate cu standardele **EN 13071-1 / EN 13071-3**.

Partea inferioară a containerului și mecanismul de acționare și deschidere sunt realizate din oțel galvanizat la cald, iar corpul este confecționat din tablă galvanizată și vopsită, acestea conferind containerelor o rezistență chimică și biologică ridicată.

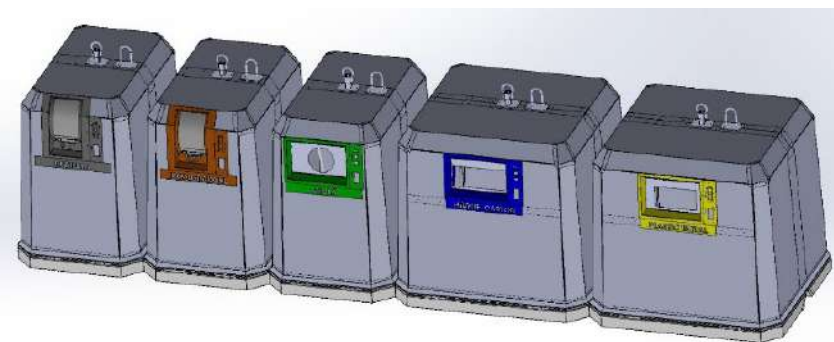
Prin proiectare, containerele sunt concepute astfel încât să satisfacă normele și testele privind acțiunile mecanice descrise în **standardul EN 13071-1**.

Cele 5 containere ale ecoinsulei de tip 2 sunt prevăzute cu rezervor pentru preluarea lichidelor provenite din deșeuri, având un volum conform cerințelor din standardele **EN 13071-1 și EN 13071-3**. Zona de scurgere/golire este etanșă, nu permite scurgeri de levigat și se deschide doar atunci când sistemul de ridicare este activat cu echipamente specializate, fiind construită în conformitate cu **standardul EN 13071**.

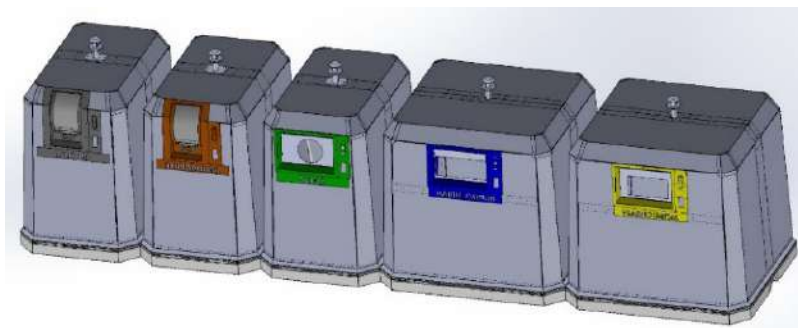
Construcția permite utilizarea tipurilor de sisteme de prindere descrise în **standardul EN 13071-3**.



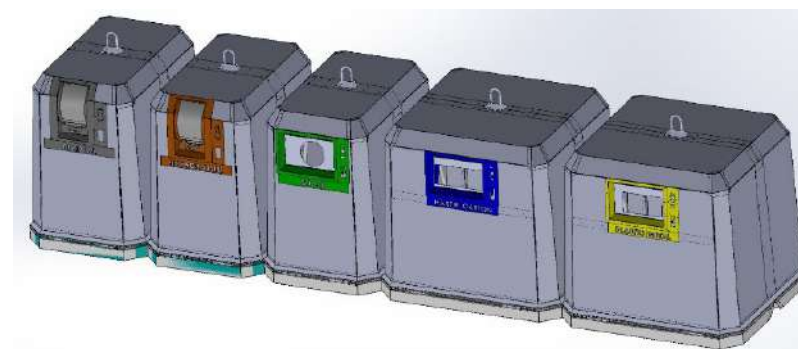
a. Two loops parallel



b. Two loops in line



c. Mushroom (ciupercă)



d. Single Hook

Toate containerele permit **aplicarea elementelor de identitate vizuală**, suprafața dedicată acestora fiind proporțională cu dimensiunea containerului. Containerul este marcat conform manualului de identitate vizuală.

Fiecare modul are o serie unică de identificare, ștanțată sau aplicată permanent, ce permite identificarea facilă a acestuia; seria va fi importată ulterior în platforma IT și asociată sistemului electronic de acces.

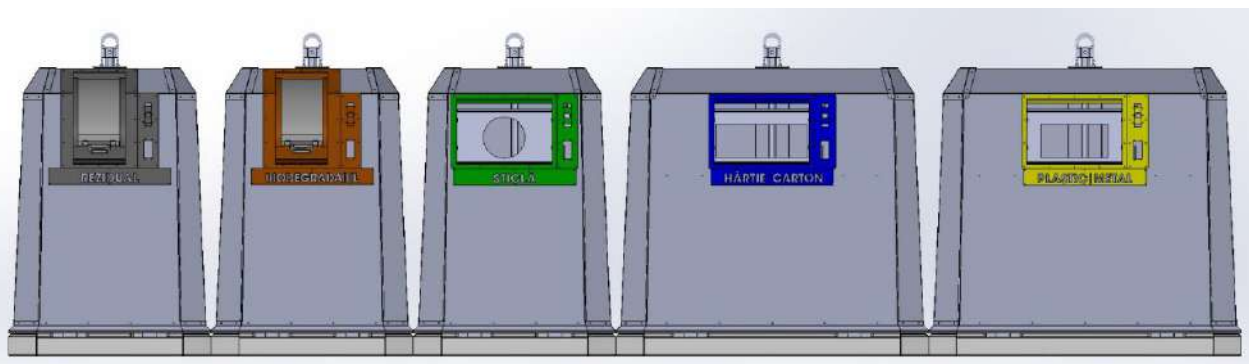
Containerele destinate deșeurilor reciclabile (**plastic/metal, hârtie/carton, sticlă**) sunt proiectate astfel încât să nu se deformeze în urma aruncării sacilor cu deșeuri, în special în cazul materialelor dure precum sticla sau metalul.

În vederea asigurării unei evoluții constante a produselor, în baza procedurilor din ISO 9001, producătorul are în vedere echipe tehnice de proiectare și execuție care să asigure actualizări/înlocuiri de componente survenite din apariția unor versiuni mai bune sau a sfârșitului de viață în cazul unor componente (carcase/ încasetări/ subansambluri/ plăci/ ornamente/ yale/ etc.) care să crească durată de viață, să asigure o calitate mai bună a produselor și o amprentă mai mică de carbon asupra mediului.

1.2. Mecanism de acces și colectare

- **Eco insulele sunt prevăzute cu un mecanism electronic de control** care permite accesul cetățenilor la cuvele de colectare.
- **Deschiderea cuvelor de colectare a deșeurilor** se realizează exclusiv prin activarea sistemului electronic de control acces, utilizând un card RFID.
- După introducerea deșeurilor în cuvă și **eliberarea mânerului de către utilizator**, aceasta se închide automat.
- **Cuvele pentru fracțiile deșeurii biodegradabile și deșeurii menajere** sunt fabricate din **oțel inoxidabil**, oferind rezistență la coroziune și uzură.
- **Cuvele duble pentru fracțiile biodegradabil și rezidual** permit aruncarea unui volum de **20–40 litri** la o singură utilizare, **fără a permite introducerea unui volum suplimentar**, inclusiv în timpul închiderii automate.
- Toate cuvele sunt echipate cu **mânere de acționare manuală**, conform standardelor de ergonomie și siguranță.
- **Cuvele pentru fracțiile reciclabile** permit accesul controlat prin fante dedicate, astfel:
 - **Hârtie/carton**: fantă dreptunghiulară, dimensiuni 200–900 mm
 - **Plastic/metal**: fantă dreptunghiulară, dimensiuni 200–400 mm
 - **Sticlă**: fantă circulară, diametru 250 mm

✦ *Imaginea următoare prezintă grafic tipurile de fante pentru fiecare fracție reciclabilă.*



1.3. Detalii Transport

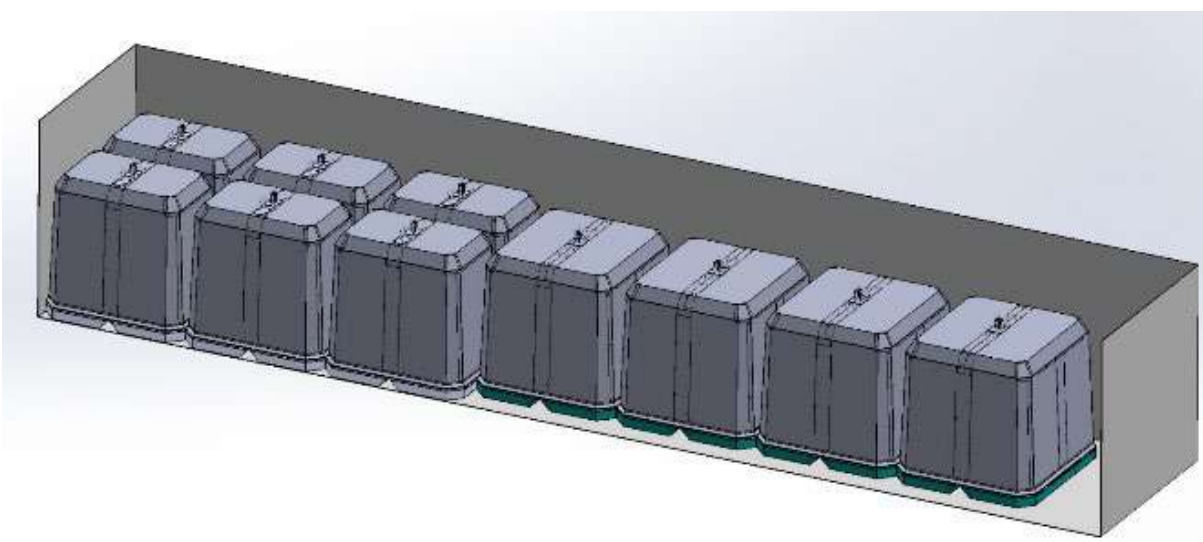
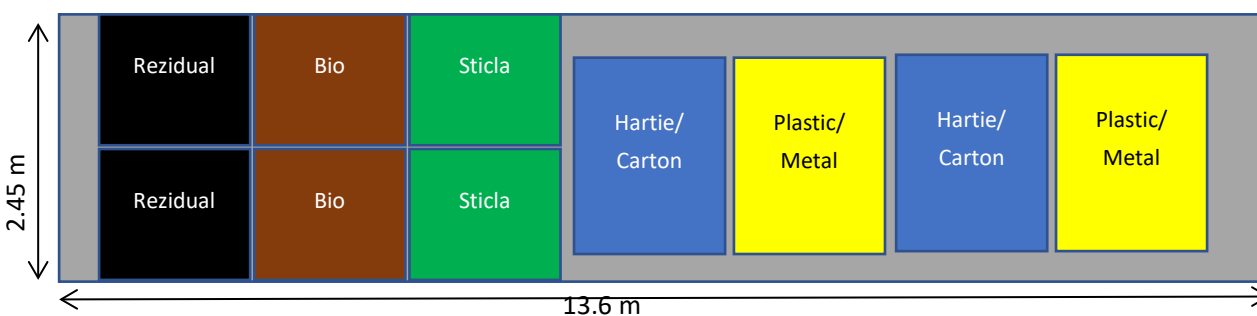
Metoda de încărcare:

Fiecare container este poziționat individual pe un palet sau pe stinghii de susținere, fără a fi stivuite în niciun fel.

Încărcare în camion:

Se pot încărca **2 seturi complete**, compuse din:

- 10 containere de **3 m³**
- 4 containere de **5 m³**



1.4. Garanție și detalii producător

Perioada de garanție: 2 ani

Durata medie de viață: 7 ani (calculată de la data recepției finale de către beneficiar)

Producător: PROMTINTER EXPERT SRL – România

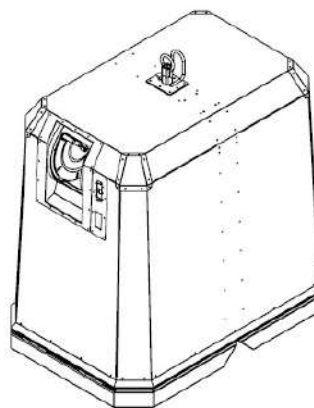
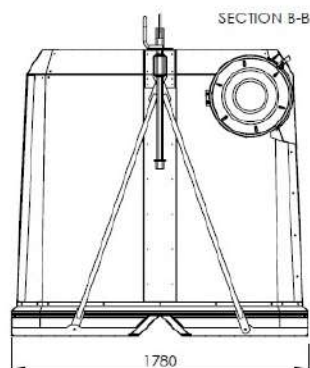
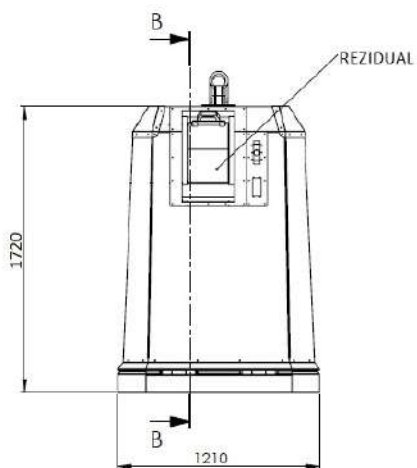
Certificări: ISO 9001, ISO 14001

2. Desene si descriere Tehnica

2.1. Container Rezidual – 3 mc cu Cuva Dubla

Containerul pentru deseul rezidual

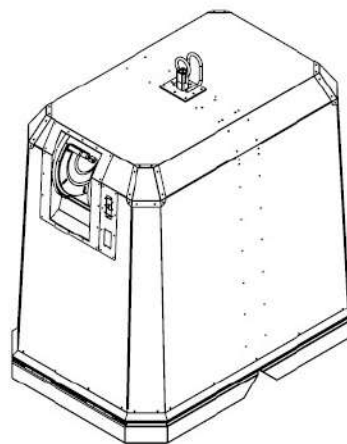
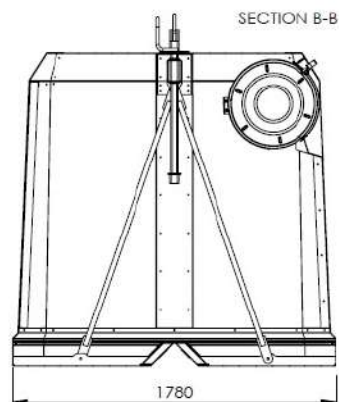
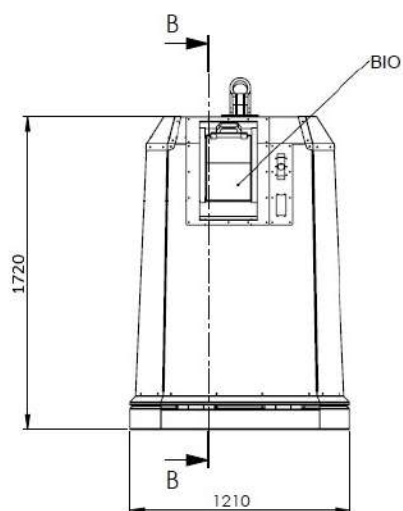
Container pentru deseul rezidual 3mc	
Dimensiuni container (Lxlxh)	1200 × 1780 × 1720 mm (fără cârlig de prindere)*
Corp Container	Tablă zincată vopsită în câmp electrostatic
Mecanism de ridicare și deschidere	Oțel S235 zincat la cald
Culoare masca	Negru
Cuvă de colectare	Cuva dublă din inox, capacitate: 20–40 litri
Tipuri de prindere	Double Hook parallel, Double Hook in line, Mushroom Single loop



2.2. Container pentru deșeuri Biodegradabile – 3mc cu Cuva dublă

Container pentru deșeul biodegradabil

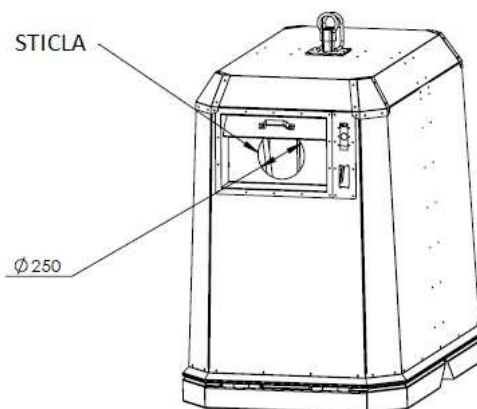
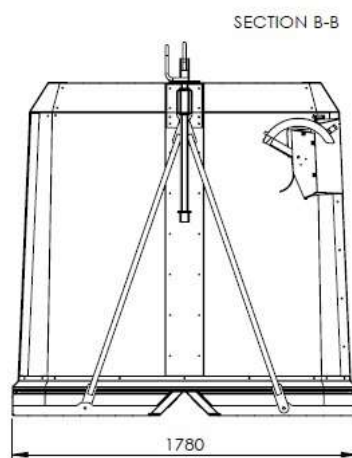
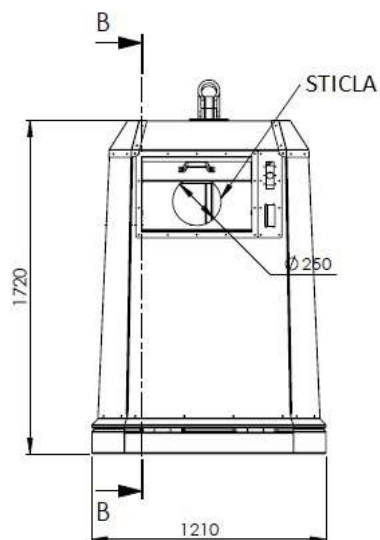
Container pentru deșeul biodegradabil 3mc	
Dimensiuni container (Lxlxh)	1200 x 1780 x 1720 mm (fara carlig de prindere)*
Corp Container	Tabla Zincata Vopsit in camp electrostatic
Mecanism de ridicare si deschidere	Otel S235 zincat la cald
Cuva admisie	Cuva dubla inox capacitate 20-40 l
Culoare masca cuva	Maro
Tip prindere	Double Hook parallel, Double Hook in line, Mushroom Single loop



2.3. Container Sticlă – 3mc cu Cuvă Simplă

Container pentru fractia de sticlă

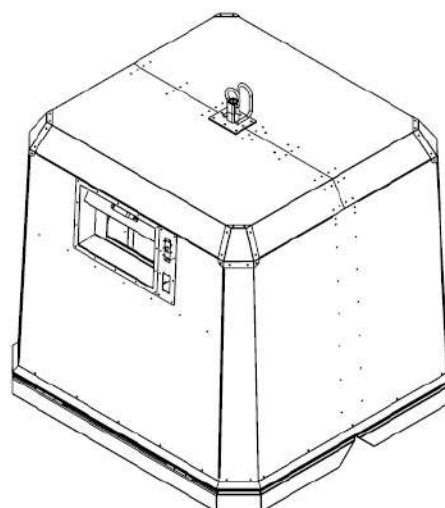
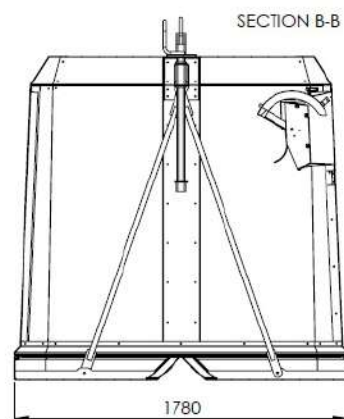
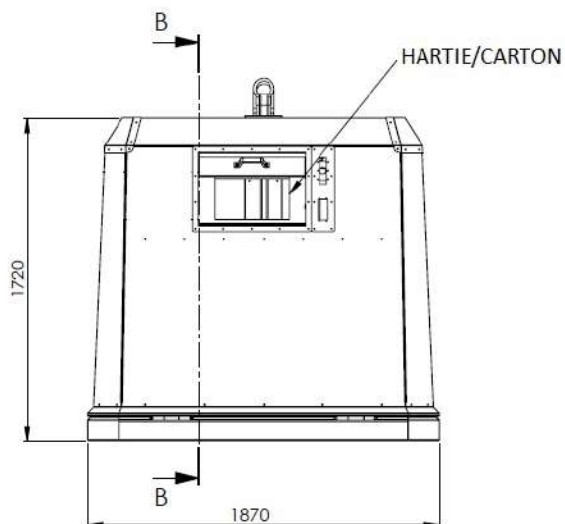
Container pentru deșeu Sticla 3mc	
Dimensiuni container (Lxlxh)	1200 x 1780 x 1720 mm (fără cârlig de prindere)*
Corp Container	Tabla Zincată Vopsită în camp electrostatic
Mecanism de ridicare si deschidere	Oțel S235 zincat la cald
Cuva de colectare	Cuvă simplă cu fantă aruncare diametru fi 250mm
Culoare masca cuva	Verde
Tip prindere posibil	Double Hook parallel, Double Hook in line, Mushroom Single loop



2.4. Container Hârtie/Carton – 5mc cu Cuva Simplă

Container pentru fracția de Hârtie/Carton

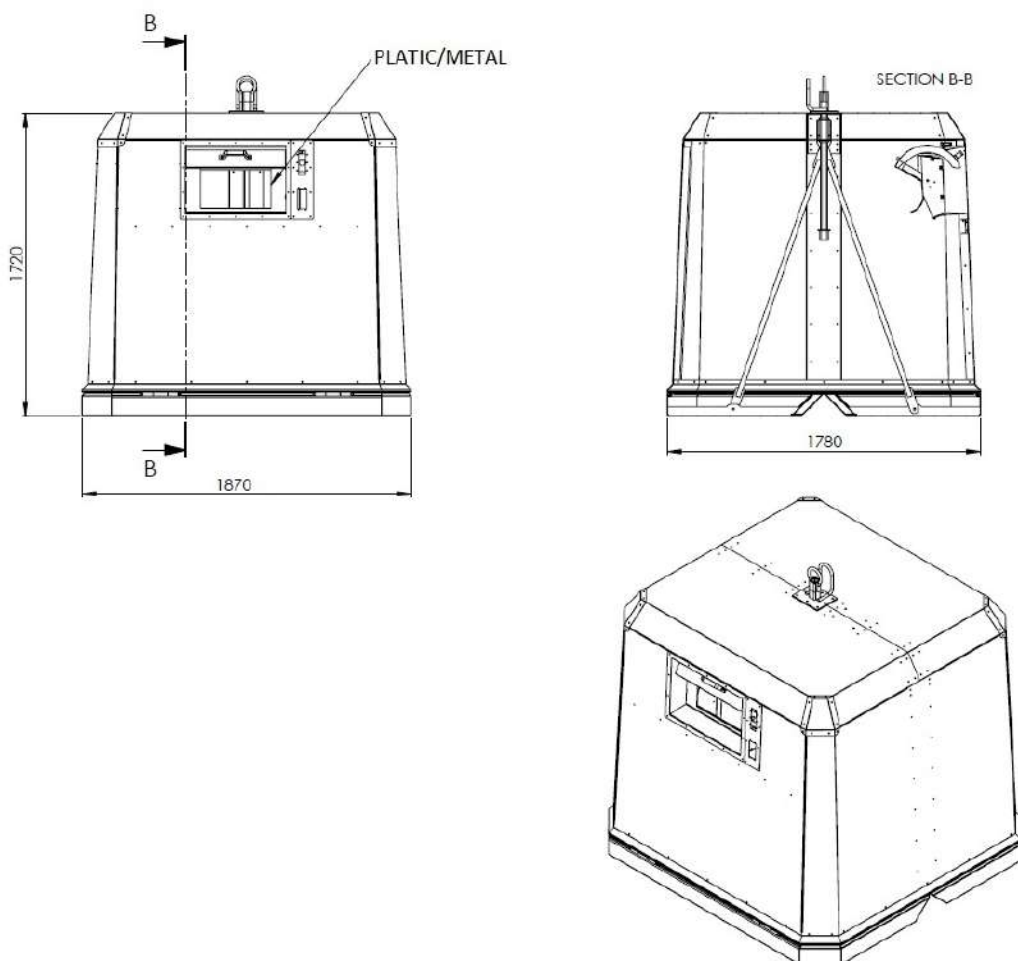
Container pentru deșeu Hartie/Carton 5mc	
Dimensiuni container (Lxlxh)	1870 x 1780 x 1720 mm (fara carlig de prindere)*
Corp Container	Tablă Zincată Vopsit în câmp electrostatic
Mecanism de ridicare și deschidere	Otel S235 zincat la cald
Cuvă de colectare	Cuvă simplă cu fanta dreptunghiulară, laturi: min 200mm - max 900mm
Culoare mască cuvă	Albastru
Tip prindere	Double Hook parallel, Double Hook in line, Mushroom Single loop



2.5. Container Plastic/Metal – 5mc cu Cuvă Simplă

Container pentru fracția de Plastic/Metal

Container pentru deșeu Plastic/Metal 5mc	
Dimensiuni container (Lxlxh)	1870 x 1780 x 1720 mm (fără cârlig de prindere)*
Corp Container	Tablă Zincată Vopsită în câmp electrostatic
Mecanism de ridicare și deschidere	Otel S235 zincat la cald
Cuva de colectare	Cuvă simplă cu Fantă dreptunghiulară laturi: min 200mm - max 400mm
Culoare masca cuva	Galben
Tip prindere posibil	Double Hook parallel, Double Hook in line, Mushroom Single loop



* Datorita modului de realizare și a factorilor de mediu, în momentul măsurării produsele pot prezenta abateri dimensionale față de dimensiunile de proiectare de +/- 1%.

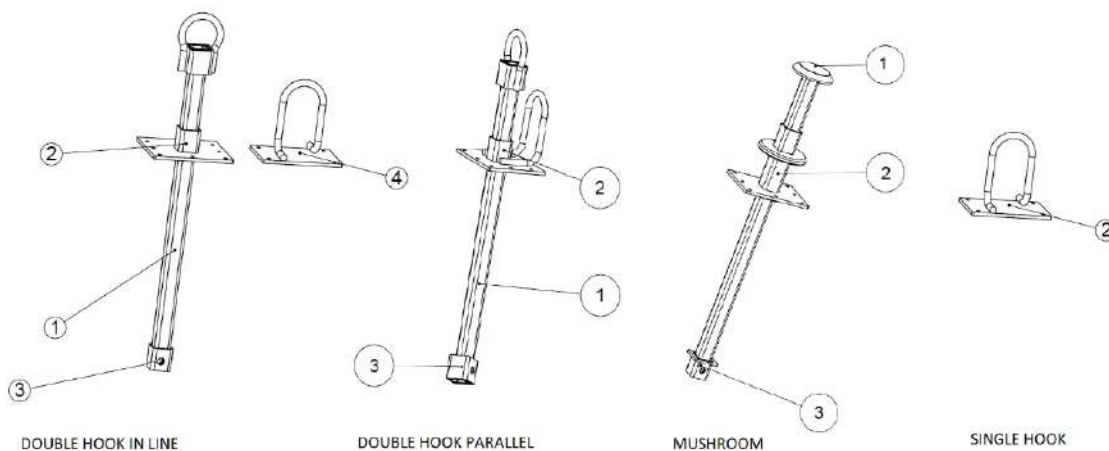
3. Informații privind asamblare/dezasamblare

Containerele metalice care constituie Ecoinsula Tip 2 sunt livrate gata montate din fabrică. Cu toate acestea, pentru a facilita eventuale intervenții sau reconfigurări, asamblarea este prezentată sub formă de componente, însoțită de descrierea pas cu pas a procesului de montaj.

Instrucțiuni de asamblare – Container metalice Ecoinsula Tip 2

Pentru asamblarea containerelor metalice, se vor respecta următorii pași:

1. Prinderea corpului principal al containerului de rama de bază, folosind nituri din inox D6.4.
2. Atașarea buclei fixe (2) pe partea superioară a corpului principal al containerului, folosind șuruburi M8x30 cu cap hexagonal. În funcție de tipul de prindere cu care este echipat containerul, se vor utiliza seturile de tije și bucle fixe corespunzătoare, așa cum sunt prezentate în imaginea următoare. În cazul montării sistemului de prindere **Double Hook in Line**, se va monta în acest pas și bucla fixă (4) aferentă sistemului.

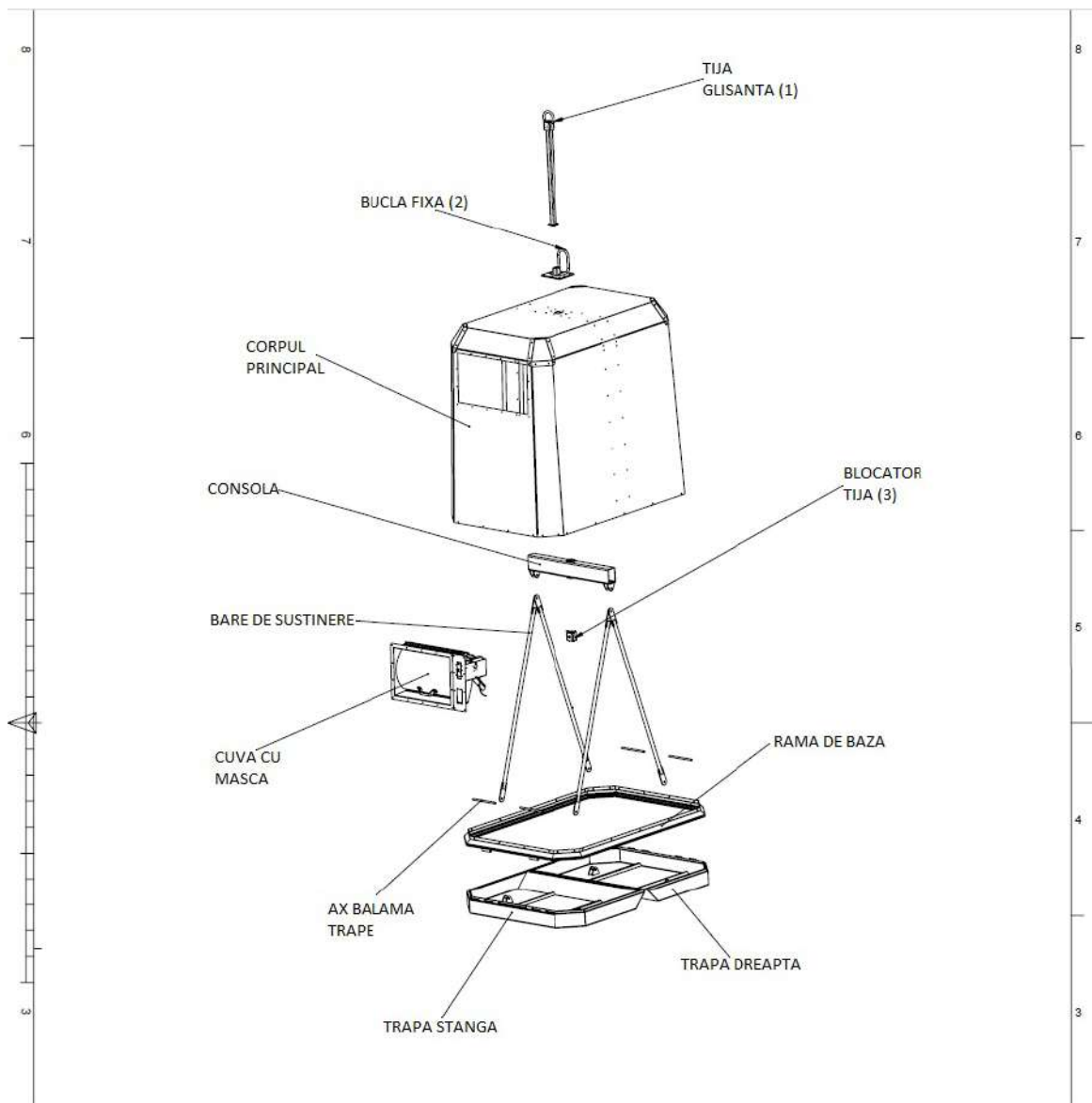


3. Introducerea consolei în interiorul containerului, urmată de introducerea tije glisante (1) prin orificiul buclei fixe și prin gaura centrală a consolei.

 **Atenție:** consola trebuie poziționată astfel încât urechile de prindere ale barelor de susținere să fie orientate în jos.

4. Introducerea blocatorului de tijă (3) pe tijă și fixarea acestuia cu șurub M16x80.

5. Prinderea **barelor de susținere** (câte 2 pe fiecare parte) de urechile consolei, folosind **șuruburi M12x60** și **piulițe autoblocante**.
6. Montarea **trapei stânga** și **trapei dreapta**, folosind **axele de balamale**, care trebuie securizate corespunzător.
7. Conectarea barelor de susținere la cele două trape, cu **șuruburi M12x60** și **piulițe autoblocante**.
8. Inserarea **cuvei cu mască** în locașul special din corpul containerului și fixarea acesteia cu **popniture D6.4**.



Pentru dezasamblare, se urmează aceiași pași, în ordine inversă.

4. CERTIFICĂRI

4.1. CERTIFICARE PRODUS - ISO 13071 -1; ISO 13071-3

Certificate of Conformity		 TÜVRheinland [®]
Certificate No.:	MN 69267736 0001	
Report No.:	HU2506PH 001	
Certificate Holder:	SC PROMTINTER EXPERT SRL Str. Iuliu Merca no. 4-6, 400365 Cluj-Napoca, Cluj Romania	
Product:	Stationary waste containers Stationary container, top lifted and bottom emptied	
Identification:	T2-3CBM; T2-5CBM See further data in Annex.	
Standard:	EN 13071-1:2019 EN 13071-3:2019	
<p>This certificate attests that the abovementioned product is in conformity with the above standard(s). The Certificate Holder is entitled to use this certificate as a basis to declare the conformity of certified product. This certificate does not imply assessment of the series-production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity. The certificate is issued based on the Product Conformity Certification Scheme of TÜV Rheinland InterCert Kft. (MS-0040109).</p>		
Date of Issue:	Certification Body  Tibor Mózes	
Budapest, 2025-05-28		
TÜV Rheinland InterCert Kft. – Product Certification Body H-1143 Budapest, Gizella út 51-57. — www.tuv.com Product certification body accredited by NAH under No. NAH-6-0035/2024/K.		
Validity of certificate can be checked on www.CERTIPEDIA.com		

4.2. ISO 9001



4.3. ISO 14001




acreditat pentru
CERTIFICARE

SR EN ISO/CEI 17021-1:2015
CERTIFICAT DE ACREDITARE
SM 004

CONFORM CU ORIGINALUL




C E R T I F I C A T

SRAC certifică organizația/ certifies the organisation

PROMTINTER EXPERT SRL

Sediul social: Str. Iuliu Merca, nr. 4-6, Cluj-Napoca, jud. Cluj
fără activități certificate/ without certified activities

Sediul administrativ: Str. Branului, nr. 53, Cluj-Napoca, jud. Cluj

Sediul de lucru: Str. Fildului, nr. 23 B, Huedin, jud. Cluj

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Producția și comercializarea de mobilier din lemn și metal
Production and trade with wooden and metallic furniture

că are implementat și menține un sistem de management de mediu conform condițiilor din standardul

which has implemented and maintains an environmental management system which fulfils the requirements of the standard

SR EN ISO 14001:2015 (ISO 14001:2015)



Valabilitatea certificatului este condiționată de efectuarea supravegheților anuale până la data de:



03-2026

03-2027

nr. certificat/ certificate registration no. 4923
 data inițială a certificării/ initial certification date 15 aprilie 2016
 data recertificării/ reissuing date 24 martie 2025
 data ultimei actualizări/ last update -
 valabil până la/ valid until 14 aprilie 2028 (cu condiția vizării anuale)
 SRAC CERT SRL, Str. Vasile Părvan Nr. 14, Sector 1, București www.srac.ro

Director General
Ing. Mihaela Cristea



gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 14:43:51

gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 13:56:58

POSCO ASSAN TST
 Certificate No./Sertifika No. : 240603-RCZTAS-0001A1-0002
 Date of Issue/Yayın tarihi : Jun., 05, 2024
 Surface Finish /Yüzey : NO.2B

Mill Test Certificate/Mill Test Sertifikasi

PO No./PO NO. : DIR001 2404
 Commodity /ürün adı : STS CR AP COIL
 Spec & Type /Spesifikasyon : EN10088-1.4301/1.4307

Order No./Sipariş No. : Z7S2038030
 Supplier /Tedarikçi Firma : DIRECT LINE INOX
 Customer /Müşteri : DIRECT LINE INOX

Size/Ebat (mm)	Product No./Ürün no.	Quantity /Miktar	Weight /Ağırlık (kg)	Heat No./Çelik yapım No.	Country of Melt & Pour	Country of HR mill	Position	Tensile Test YS _{0.2%} (MPa) TS EL (%)	Hardness /Sertlik HV	Chemical Composition/Kimyasal Kompozisyon C (%) Si (%) Mn (%) P (%) S (%) Cr (%) Ni (%) N (ppm)
3x1500x3	Z7YA4684AAA	1	4.984	S057248.4	KOR	KOR	T	307 640 52	158.0	L 0.0210 0.482 1.426 0.0286 0.0043 18.155 8.057 454
3x1500x3	Z7YA4684AAB	1	4.714	S057248.4	KOR	KOR	T	307 640 52	158.0	L 0.0210 0.482 1.426 0.0286 0.0043 18.155 8.057 454
3x1500x3	Z7YA4442A8	1	6.487	S057248.4	KOR	KOR	T	300 633 52	154.0	L 0.0196 0.376 1.421 0.0315 0.0035 18.199 8.070 335
3x1500x3	Z7YA4442A8	1	6.487	S057248.4	KOR	KOR	T	300 633 52	154.0	L 0.0196 0.376 1.421 0.0315 0.0035 18.199 8.070 335
3x1500x3	Z7YA4442A8	1	6.972	S057248.4	KOR	KOR	T	300 633 52	154.0	L 0.0186 0.370 1.421 0.0315 0.0035 18.199 8.070 335
*** Sub Total (110) *** *** Grade Total *** *** Grand Total ***										

CE EN 10088-4 305/2011/EU (19) 2354 2022/2821

POSCO ASSAN TST
 SUNGHO YANG
 Chief Technical Officer

No. hereby certify that the material herein has been in accordance with: EN 10088-2, TS EN ISO 9445-2, ASTM A240/A240M, ASTM A480/A480M, POSCO ASSAN TST is ISO 9001:2015 & ISO 14001:2015 Certified, NACE MR0175 and MR0103, ASME SA 240 / SA 240M, ASME SA 480, EN10088-4, EN10028-7 and PED 2014/68 EU - AD2000 W2-W10, ISPM 15 Certified, AS/NZS EN ISO 3651/2-AOK
 This Certificate is issued according to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015 standards.
 The product includes all requirements of TS EN 10028-7 standard.

Legal sanction can be imposed on forging, improper use of product can cause safety issues.

Surveyor To : 

POSCO ASSAN TST Alayurk District 1st Street No:4, 41310 IzmirKocaeli - TURKEY
 gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 13:56:18

Chief of material testing section
 No distribution is allowed without permission.

EMRE EVCIM

< PAGE : 2 >

gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 14:25:00

gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 14:43:51

gizem.adak, 172.21.69.126, 2024-06-05 13:56:58



INSPECTION CERTIFICATE 3.1
DIN EN 10204 3.1

Certificate No. / Zeugnis Nr. / N° du certificat: 671919/001
Page / Seite / Page: 1 (01)
Date / Datum / Date: 19.04.2024

Delivery address, Empfänger, Lieu de livraison DIRECT LINE INOX IMPEX SRL STR. CAMPIEI 126B 405100 TURDA ROMANIA		DIRECT LINE INOX IMPEX S.R.L. CALEA BACIULUI NR. 1-3 400230 CLUJ-NAPOCA ROMANIA										
Requirements, Anforderungen, Exigences EN 10088-4:2009 AD 2000 W2, W10 & EN 10028-7:2016 ASTM A240/A240M ASME SA-240/SA-240M II A ED. 2023		Our Order No. / Unser Auftrag Nr. / Notre commande n° 300703896	Your order, Ihre Bestellung, Votre commande 152578/07.02.2024									
Product, Erzeugnisform, Produkt COIL, STAINLESS STEEL		Mark of Manufacturer / Zeichen des Lieferwerkes / Signe de producteur outokumpu	Process / Er schmelzungsart / Mode de fusion AOD									
Grade, Werkstoff, Nuance 1.4307 1.4301 TYPE 304L		Tolerances / Toleranzen, Tolérances EN ISO 9445-2										
Marking, Kennzeichnung, Marquage 1.4307 2B		Inspector's stamp / Zeichen d. Sachverst. / Poicon de l'expert 										
Line / Reihe / Ligne	Item / Position / Poste	Charge-test No. / Schmelz-Probé Nr. / Coulee n°	size, Abmessungen, Dimensions									
1		1 64670 6	3,0 X 1500 MM									
		Quantity / Stückzahl / Nombre	Weight, Gewicht, Poids									
			17940 KG 2B									
		Finish / Ausführung / Fini ENASTM										
		10 0045-CPR-0567										
Charge no. / Schmelz Nr. / Coulee n°		Chemical composition, Chemische Zusammensetzung, Composition chimiques										
		C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	N %			
		64670	0,022	0,41	1,28	0,037	0,001	18,1	8,0	0,071		
Line / Reihe / Ligne	Mechanical properties, Mechanische Eigenschaften, Caractéristiques mécaniques						Tensile test, Zugversuch, Essai de traction					
	Sample ID / Proben ID / Échantillon	Rp0.2 / MPa	Rp1.0 / MPa	Rm / MPa	A5 %	A50 %		Hardness / Härte / Dureté / HBW	ISO 6892-1:2019 A224 SAMPLES PERPENDICULAR TO THE ROLLING DIRECTION			
1	01	314	345	628	64	60		174	APPROVED ACC. TO AD2000-W0 WITH VERIFICATION OF THE UNIFORMITY OVER THE STRIP LENGTH. CERTIFIED ACC. TO PED 2014/68/EU BY TUV NORD REG. NO. 0045. DOPS ACC. TO CPR AVAILABLE ON THE WEB PAGE BY STEEL NUMBER			
	02	313	344	628	61	58		174				
Identify test, Verwechslungsprüfung, Contrôle d'identification		OK		Avg. t CO2e/t 1.09		Model verified						
Surface, Oberfläche, Surface		OK		Scope 1,2,3		OK						
Test of intergran. coros, Prüfung auf Interkrist. Korros, Test de coros. interstit.		OK										
EN ISO 3651-2 A: OK												
ASTM A240/A240M												
ASME SA-240/SA-240M II A ED. 2023												
TYPE 304												
EN 10088-2:2014/1.4307, 1.4301												
HEAT TREATMENT 1060 C												
COUNTRY OF MELT TORNIO, FINLAND												
MANUFACTURED IN TORNIO, FINLAND												
								We certify that the above mentioned products comply with the terms of the order contract. Wir bestätigen, dass die Lieferung den Vereinbarungen der Bestellannahme entspricht. Nous certifions que les produits énumérés ci-dessous sont conformes aux prescriptions de la commande.				
								This test certificate is made by controlled ADP-system and is valid without signature. Dieses Zeugnis wurde von einem überprüften Datenverarbeitungssystem erstellt und ist ohne Unterschrift gültig. Ce certificat a été établi par un système informatique contrôlé et est valide sans signature.				
								Outokumpu Stainless Oy 				
								Authorized inspector / Werkstoffverständiger / Inspecteur autorisé A-E KYÖSTÄJÄ				
								FI-95490 Tornio, Finland Tel. +358 16 4521, email: certificate.tornio@outokumpu.com, www.outokumpu.com Domicile: Tornio, Finland. Business Identity Code 0822316-9				

4.4.3. TABLA ZINCATA Z140

Test report 2.2 according to EN 10204

A02

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC		Purchaser Art. No: 7B9SWA75/01 A00 Works Order No: XE524130 A06 Advice No: 25/317208 01 A10 Your order: 02/25 A07		PEREX PARTNER S.R.L. A06 Drumul CHEILE BACIULUI, Nr. 4 400568 CLUJ NAPOCA Romania			
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 60026402/000 A03				Size: 2,000 x 1250,0 x 3000,0 mm EN 10143/06 B09			
Desc. of goods: GALVANIZED SHEETS Z 140 g/m2;MA;C B01				Standard: EN 10346/15 B02			
Quality: DX51D+2 B02				Delivery Note: 60026402 A10			
Pcs: 83 B08		Net Weight: 4 938 kg B13					
Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
360364005	3603640	36036		360364006	3603640	36036	

M E C H A N I C A L T E S T R E S U L T S

		Min. / Max.	Coil No 3603640
C12 Rm(T)	(MPa)	270/500	357
C13 A80(T)	(%)	22,0/	37,7
D62 Coating Weight/Mass	(Gm2)	140/	143
C02 Direction: (T)-transversal;			


C71

C H E M I C A L C O M P O S I T I O N, %

	Min. / Max.	Heat No 36036		Min. / Max.	Heat No 36036
C	/0,18	0,05	Mn	/1,20	0,19
Si	/0,50	0,01	P	/0,12	0,01
S	/0,045	0,014	Ti	/0,30	0,00

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01		226 Last Page: 1	
The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg. Z02		F-USM/0063-04/10-03-12	
Z04	Z05	Z02	Z03
www.usske.sk		Signature Not Verified Digitally signed by Iveta Jašeková Date: 2025.01.01 08:26:09 CET Reason: Z03 nepečuje viera hodnosť pôvodu.	U. S. Steel Košice, s.r.o. 02 Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hutné atesty 044 54 Košice
Košice: 1.03.2025, 7:30:08		Z02	
Ján Godina, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: InspectionDocument@sk.uss.com, tel.: +421-55-6739404			

5.



TOSÇELİK Profil ve Sac

Adres : Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Tel : +90 262 754 90 22 PBX
 Fax : +90 262 754 90 60
 Web : www.toscelik.com.tr
 E-mail : tosca@toscelik.com.tr

TEST SERTİFİKASI
MILL TEST CERTIFICATE

CE

EN 10219 NO: 2195-CPR-1629401

DESCRIPTION OF GOODS:
 ERW STEEL HOLLOW SECTIONS

MÜŞTERİ ADI & ADRESİ
 NAME & ADDRESS OF THE CUSTOMER
 MAIRON GALATI S.A. 59.Drumul de Centura
 Sărat
 GALATI ROMÂNIA

Sertifika No/Certificate No : 100399607
 Sayfa/Page : 2/4/3/5
 Süre/Validity of Dispatch : 14.09.2024
 Sertifika Tarihi/Certificate Date : 16.09.2024
 Sertifika Normu/Certificate Norm : EN 10294-3.1
 Satış Belgesi/Order No : 10786426
 Sefir No/shipment No : 10011008327
EN 10219 DOP : TPE.DOP.003

Sıra Item	Tip Type	Ebat Size	Bar kod Barcode	Döküm Heat	PIA PPB	Lot No	Üretim Normu Product Norm	Kalite Steel Grade	YS N/mm²	TS N/mm²	E %	N.Yönü S.Direction	N.Sekli S.Type	IE J	IE Z J	IE 3 J	AV. J	TT °C	N.Yönü S.Direction	N.Genliği S.Width	HT TIME BAR	HT Sec.		
1.339	S	50X60X4.0X6000	PD00636185	4B03684	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	318	418	32.0	BODY	F											
1.340	S	50X60X4.0X6000	PD00636201	4B03684	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	318	418	32.0	BODY	F											
1.341	R	120X60X4.0X6000	PD00636204	4B03683	23	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	31.3	BODY	F											
1.342	R	120X60X4.0X6000	PD00636209	4B03683	23	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	31.3	BODY	F											
1.343	R	120X60X4.0X6000	PD00636224	4B03683	23	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	31.3	BODY	F											
1.344	R	120X60X4.0X6000	PD00636226	4B03683	23	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	31.3	BODY	F											


Kimyasal Testler / Chemical Tests

Sıra Item	Bar kod Barcode	Tip Type	C %	Si %	S %	Mn %	P %	Al %	Cr %	Mo %	Ni %	Cu %	N %	Ti %	V %	Sn %	Nb %	CEIIV %	CEPCM %	M %	Heat Treat. Type	Temp.	VDC	FT	BD	EX	Non Destruct. Testin ECT	UT	PA	B	
1.339	PD00636185	ÜP	0.0793	0.2002	0.0064	0.3397	0.0294	0.0411	0.0927	0.0490	0.1041	0.3031	0.0730	0.0020	0.0020	0.0185	0.0020	0.1665	0.1191	OK			G	G	G	G	G				
1.340	PD00636201	ÜP	0.0703	0.2002	0.0054	0.3397	0.0294	0.0411	0.0927	0.0490	0.1041	0.3031	0.0730	0.0020	0.0020	0.0185	0.0020	0.1665	0.1191	OK			G	G	G	G	G				
1.341	PD00636204	ÜP	0.0478	0.1774	0.0169	0.2563	0.0189	0.0402	0.0924	0.0490	0.1029	0.3397	0.0730	0.0020	0.0020	0.0132	0.0020	0.1362	0.0949	OK			G	G	G	G	G				
1.342	PD00636209	ÜP	0.0478	0.1774	0.0169	0.2563	0.0189	0.0402	0.0924	0.0490	0.1029	0.3397	0.0730	0.0020	0.0020	0.0132	0.0020	0.1362	0.0949	OK			G	G	G	G	G				
1.343	PD00636224	ÜP	0.0478	0.1774	0.0169	0.2563	0.0189	0.0402	0.0924	0.0490	0.1029	0.3397	0.0730	0.0020	0.0020	0.0132	0.0020	0.1362	0.0949	OK			G	G	G	G	G				
1.344	PD00636226	ÜP	0.0478	0.1774	0.0169	0.2563	0.0189	0.0402	0.0924	0.0490	0.1029	0.3397	0.0730	0.0020	0.0020	0.0132	0.0020	0.1362	0.0949	OK			G	G	G	G	G				

G : İyi/Good
 YS Akma Muk.Yield Strength(N/mm²)
 TS Çekme Muk.Tensile Strength(N/mm²)
 E : Uzama/Elongation (%)
 B: Havslı/ Bevelled
 VDC: Gürsel Kontrol/Visual&Dimensional Check
 L: Boyunlar/Congludinal
 T: Enerji/Tensworse
 ECT: Etkiyü Current Test
 HT: Hidrostatik Test/ Hydrostatic Test(Bar)
 IE: Darbe Enerjisi/Impact Energy(Joule)
 TT: Test Sıcaklığı/ Test Temp. for Impact Testing(°C)
 FT: Yassılama/ Flattening
 BD: Bükme/Bending

CE malzemesi EN 10219 kapsamında üretilen ürünler (LP, TP, ZP hariç) için geçerlidir.
 CE marking applies to these products (except TP, LP, ZP) which produced in accordance with EN 10219.
 EN 10219 CE CE EN 10219 CE
 (17.246.66/-273.0x0.00 / 15x100x0.60 - 200x200x0.60 / 15x100x0.60 - 250x150x0.60)

ONAY / APPROVED BY
 Kalite Kontrol Şefi / Quality Control Chief
 İhan EREN ESEN
 eren.esen@toscelik.com.tr



TOSÇELİK Profil ve Sac
 Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Tel : +90 262 754 90 22 PBX
 Fax : +90 262 754 90 60
 Web : www.toscelik.com.tr
 E-mail : tosca@toscelik.com.tr

THE RAW MATERIAL OF THE GOODS ARE NOT RUSSIAN OR BELARUSIAN ORIGIN AS ACCORDING TO EU REGULATION 639/2014

RECTANGULAR HOLLOW SECTION
 S: SQUARE HOLLOW SECTION

Bu Sertifika TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.S. tarafından üretilen standartlara ve sipariş kontratına uygun olduğunu taahhüt ederiz.
 These results are certified by TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.S. and comply with the requirements of the product description



TOSÇELİK Profil ve Sac

Adres : Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Tel : +90 262 754 90 22 PBX
 Fax : +90 262 754 90 60
 Web : www.toscelik.com.tr
 E-mail : tosca@toscelik.com.tr

TEST SERTİFİKASI
MILL TEST CERTIFICATE

DESCRIPTION OF GOODS:
 ERW STEEL HOLLOW SECTIONS

MÜŞTERİ ADI & ADRESİ
 NAME & ADDRESS OF THE CUSTOMER
 MAIRON GALATI S.A. 59.Drumul de Centura
 Sărat
 GALATI ROMÂNIA

Sertifika No/Certificate No : 100399607
 Sayfa/Page : 22/335
 Sük Tarihi/Date of Dispatch : 14.09.2024
 Sertifika Tarihi/Certificate Date : 16.09.2024
 Sertifika Normu/Certificate Norm : EN 10294-3.1
 Satış Belgesi/Order No : 10786426
 Sefer No/shipment No : 10011008327
EN 10219 DOP : TPE.DOP.003

Ürün Bilgileri ve Mekanik Testler/Product Information and Mechanical Tests

Sıra No	Tip	Ebat	Barkod	Döküm	PIA	Lot No	Üretim Normu	Kalite	YS	TS	E	N.Yönü	N.Yönü	IE	IE	IE	AV.	TT	N.Yönü	N.Genişliği	HT	
Item	Type	Size	Barcode	Heat	PPB	No	Product Norm	Steel Grade	N/mm²	N/mm²	%	S.Direction	S.Direction	J	J	J	°C	°C	S.Direction	S.Width	HT Time	
1.345	S	50X50X4.00X6000	PD00636293	MZ00006368	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	326	426	33.1	BODY	L	F								
1.346	S	50X50X4.00X6000	PD00636295	MZ00006368	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	326	426	33.1	BODY	L	F								
1.347	S	50X50X4.00X6000	PD00636297	MZ00006368	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	326	426	33.1	BODY	L	F								
1.348	S	50X50X4.00X6000	PD00636294	4A03081	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	315	415	32.9	BODY	L	F								
1.349	S	50X50X4.00X6000	PD00636270	4A03088	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	308	408	31.4	BODY	L	F								
1.350	S	50X50X4.00X6000	PD00636296	4A03084	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	308	408	31.4	BODY	L	F								

Kimyasal Testler / Chemical Tests

Sıra No	Barkod	Tip	C	Si	S	Mn	P	Al	Cr	Mo	Ni	Cu	N	Ti	V	Sn	Nb	CEIIV	CEPCM	M	Heat Treat.	Non Destruct. Testin	
Item	Barcode	Type	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	S.Type	Type	ECT	UT
1.345	PD00636293	ÜP	0.0639	0.1893	0.0056	0.4659	0.0249	0.0467	0.0974	0.0050	0.1016	0.3487	0.0030	0.0020	0.0020	0.0167	0.0020	0.2039	0.1419	OK		G	G
1.346	PD00636295	ÜP	0.0639	0.1930	0.0056	0.4659	0.0249	0.0467	0.0974	0.0050	0.1016	0.3487	0.0030	0.0020	0.0020	0.0167	0.0020	0.2039	0.1418	OK		G	G
1.347	PD00636297	ÜP	0.0639	0.1930	0.0056	0.4659	0.0249	0.0467	0.0974	0.0050	0.1016	0.3487	0.0030	0.0020	0.0020	0.0167	0.0020	0.2039	0.1418	OK		G	G
1.348	PD00636294	ÜP	0.0681	0.0109	0.0183	0.2672	0.0770	0.0959	0.0953	0.0968	0.1129	0.3762	0.0030	0.0092	0.0648	0.0143	0.0346	0.1670	0.1089	OK		G	G
1.349	PD00636270	ÜP	0.0424	0.0149	0.0174	0.2591	0.0105	0.0449	0.0705	0.0050	0.0416	0.2050	0.0030	0.0020	0.0020	0.0093	0.0020	0.1176	0.0759	OK		G	G
1.350	PD00636296	ÜP	0.0424	0.0149	0.0174	0.2591	0.0105	0.0440	0.0705	0.0050	0.0416	0.2050	0.0030	0.0020	0.0020	0.0093	0.0020	0.1176	0.0759	OK		G	G


G : İyi/Good
YS Akma Muk.Yield Strength(N/mm²)
TS Çekme Muk.Tensile Strength(N/mm²)
E Uzama/Elongation (%)
B: Havslı/ Bevelled
VDC: Görsel Kontrol/ Visual&Dimensional Check
L: Boyun/Conjugal
T: Enerji/Tensarise
ECT: Etkiyü Current Test
HT: Hidrostatik Test/ Hydrostatic Test(Bar)
IE: Darbe Enerjisi/Impact Energy(Joule)
TT: Test Sıcaklığı/ Test Temp. for Impact Testing(°C)
FT: Yassılama/ Flattening
BD: Bükme/Bending

Uf/Ürün/Product
WS Kaynak Dikiş/Weld Seam
FB Tüm Gövde/Full Body
M Markalama/Marking
PIA/PPB Paket İçerisi/Pieces per bundle
L Boyun/Conjugal
T: Enerji/Tensarise
ECT Etkiyü Current Test
HT: Hidrostatik Test/ Hydrostatic Test(Bar)
IE: Darbe Enerjisi/Impact Energy(Joule)
TT: Test Sıcaklığı/ Test Temp. for Impact Testing(°C)
FT: Yassılama/ Flattening
P: Bonu/Pipe

CE malzeme EN 10219 kapsamında üretilen ürünler (LP, TP, ZP hariç) için geçerlidir.
 CE marking applies to those products (except TP, LP, ZP) which produced in accordance with CE EN 10219.
 EN 10219-3.1 CE EN 10219-3.1
 (17.246.66/-273.0x.0.00 / 15x100x.60 - 200x200x.0.00 / 15x100x.60 - 250x150x.0.00)


THE RAW MATERIAL OF THE GOODS ARE NOT RUSSIAN OR BELARUSIAN ORIGIN AS ACCORDING TO EU REGULATION 639/2014
RECTANGULAR HOLLOW SECTION
S: SQUARE HOLLOW SECTION

ONAY / APPROVED BY
Kalite Kontrol Şefi / Quality Control Chief
 İhan EREN ESEN
 eren.esen@toscelik.com.tr



TOSÇELİK Profil ve Sac
 Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Çiftlik Yolu No: 254/1-4515 Dilovası/KOCAELİ
 T: 0262 754 90 22 F: 0262 754 90 60
 A.Ş. No: 27027 V.D. : 088 001 3621

Bu Sertifika TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.Ş. tarafından üretilen standartlara ve sipariş kontratına uygun olduğunu taahhüt ederiz.
 These results are certified by TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.S. and comply with the requirements of the product description


 TOSÇELİK Profil ve Sac Adres : Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ Tel : +90 262 754 90 22 PBX Fax : +90 262 754 90 60 Web : www.toscelik.com.tr E-mail : tosca@toscelik.com.tr		TEST SERTİFİKASI MILL TEST CERTIFICATE		Sertifika No/Certificate No : 100399607 Sayfa/Page : 2/20395 Süklü Tarihi/Date of Dispatch : 14.09.2024 Sertifika Tarihi/Certificate Date : 16.09.2024 Sertifika Normu/Certificate Norm : EN 10294-3.1 Satış Belgesi/Order No : 10786426 Satır No/Sheetment No : 10011008327 EN 10219 DOP : TPE.DOP.003																			
MUŞTERİ ADI & ADRESİ NAME & ADDRESS OF THE CUSTOMER MAIRON GALATI S.A. 59.Drumul de Centura Sărat GALATI ROMÂNIA		DESCRIPTION OF GOODS: ERW STEEL HOLLOW SECTIONS		EN 10219 NO: 2195-CPR-1629401																			
Sıra Item	Tip Type	Ebat Size	Barkod Barcode	Döküm Heat	PIA PPB	Lot No	Üretim Normu Product Norm	Kalite Steel Grade	YS N/mm²	TS N/mm²	E %	N.Bölgesi S.Location	N.Yönü S.Direction	N.Sekli S.Type	IE J	IE Z J	IE 3 J	AV. J	TT °C	N.Yönü S.Direction	N.Genliği S.Width	HT TIME BAR	HT SOC.
1.351	S	50X50X4.00X6000	PD00636300	4A03648	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	368	408	31.4	BODY	L	F									
1.352	S	50X50X4.00X6000	PD00636307	4A03648	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	368	408	31.4	BODY	L	F									
1.353	S	50X50X4.00X6000	PD00636311	4A03644	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	32.0	BODY	L	F									
1.354	S	50X50X4.00X6000	PD00636312	4A03644	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	313	413	32.0	BODY	L	F									
1.355	S	50X50X4.00X6000	PD00636342	3A02820	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	329	429	33.5	BODY	L	F									
1.356	S	50X50X4.00X6000	PD00636376	3A02820	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	329	429	33.5	BODY	L	F									

Kimyasal Testler / Chemical Tests																													
Sıra Item	Barkod Barcode	Tip Type	C %	Si %	S %	Mn %	P %	Al %	Cr %	Mo %	Ni %	Cu %	N %	Ti %	V %	Sh %	Nb %	CEIIV %	CEPCM %	M %	Heat Treat. Type	Temp.	VDC	FT	BD	EX	Non Destruct. Testin		
1.351	PD00636300	ÜP	0.0424	0.0149	0.0174	0.2691	0.0105	0.0440	0.0709	0.0950	0.0416	0.2050	0.0030	0.0020	0.0020	0.0953	0.0020	0.1176	0.0759	OK			G	G	G	G	ECT	UT	PA
1.352	PD00636307	ÜP	0.0424	0.0149	0.0174	0.2691	0.0105	0.0440	0.0709	0.0950	0.0416	0.2050	0.0030	0.0020	0.0020	0.0953	0.0020	0.1176	0.0759	OK			G	G	G	G			
1.353	PD00636311	ÜP	0.0574	0.0375	0.0181	0.2773	0.0126	0.0604	0.0663	0.0960	0.1146	0.2743	0.0030	0.0020	0.0020	0.0215	0.0020	0.1428	0.0986	OK			G	G	G	G			
1.354	PD00636312	ÜP	0.0574	0.0375	0.0181	0.2773	0.0126	0.0604	0.0663	0.0960	0.1146	0.2743	0.0030	0.0020	0.0020	0.0215	0.0020	0.1428	0.0986	OK			G	G	G	G			
1.355	PD00636342	ÜP	0.0672	0.1979	0.0068	0.4695	0.0194	0.0907	0.0969	0.0123	0.1310	0.3154	0.0030	0.0020	0.0020	0.0153	0.0032	0.2203	0.1457	OK			G	G	G	G			
1.356	PD00636376	ÜP	0.0672	0.1979	0.0068	0.4695	0.0194	0.0907	0.0969	0.0123	0.1310	0.3154	0.0030	0.0020	0.0020	0.0153	0.0032	0.2203	0.1457	OK			G	G	G	G			

G : İyi/Good		Yüksek Kontrol/Visual&Dimensional Check	
YS Akma Muk.Yield Strength(N/mm²)	ÜP/Ürün/Product	WS Kaynak Dikiş/Weld Seam	L: Boyun/Conjugal
TS Çekme Muk.Tensile Strength(N/mm²)	FB/Tüm Gövde/Full Body	M:Markalama/Marking	T:Enine/Transverse
E : Uzama/Elongation (%)	PIA/PPB-Paket İçerisi/Pieces per bundle	P:Yüzey/Current Test	ECT Etkiyi Current Test
B: Havslı/ Bevelled	L: Boyun/Conjugal	UT: Ultrasonic Test	PA: Phased Array
EX: Genişleme/ Expanding	T: Enine/Transverse	F: Düz/Flat	P: Bonu/Pipe
HT: Hidrostatik Test/ Hydrostatic Test(Bar)	P: Bonu/Pipe		
IE: Darbe Enerjisi/Impact Energy(Joule)			
TT: Test Sıcaklığı/ Test Temp. for Impact Testing(°C)			
HT TIME: Saniye/ Second			
BD: Bükme/Bending			

THE RAW MATERIAL OF THE GOODS ARE NOT RUSSIAN OR BELARUSIAN ORIGIN AS ACCORDING TO EU REGULATION 639/2014	
RECTANGULAR HOLLOW SECTION	S: SQUARE HOLLOW SECTION

ONAY / APPROVED BY	
Kalite Kontrol Şefi / Quality Control Chief	İlhan EREN ESEN
eren.esen@toscelik.com.tr	



TOSÇELİK Profil ve Sac
 Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Tel : +90 262 754 90 22 PBX
 Fax : +90 262 754 90 60
 Web : www.toscelik.com.tr
 E-mail : tosca@toscelik.com.tr



TOSÇELİK Profil ve Sac

Adres : Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Tel : +90 262 754 90 22 PBX
 Fax : +90 262 754 90 60
 Web : www.toscelik.com.tr
 E-mail : tosca@toscelik.com.tr

TEST SERTİFİKASI
MILL TEST CERTIFICATE

DESCRIPTION OF GOODS:
 ERW STEEL HOLLOW SECTIONS

MÜŞTERİ ADI & ADRESİ
 NAME & ADDRESS OF THE CUSTOMER
 MAIRON GALATI S.A. 59.Drumul de Centura
 Sărat
 GALATI ROMÂNIA

Sertifika No/Certificate No : 100399607
 Sayfa/Page : Z2/7395
 Süklü Tarihi/Date of Dispatch : 16.09.2024
 Sertifika Tarihi/Certificate Date : 16.09.2024
 Sertifika Normu/Certificate Norm : EN 10294-3.1
 Satış Belgesi/Order No : 10786426
 Sefer No/shipment No : 10011008327
EN 10219 DOP : TPE.DOP.003

Sıra İtem	Tip	Ebat Size	Barkod Barcode	Döküm Heat	PIA PPB	Lot No	Uretim Normu Product Norm	Kalite Steel Grade	YS N/mm²	TS N/mm²	E %	N.Bölgesi S.Location	N.Yönü S.Direction	N.Sekli S.Type	IE			N.Yönü S.Direction	N.Genliği S.Width	HT TIME	
															1 J	2 J	3 J				HT BAR
1.357	S	60X60X4.00X6000	PD00626378	4403734	54	LOT1	EN 10219	S235JRH	325	425	33.7	BODY	L	F							
1.358	S	60X60X4.00X6000	PD00626350	4404033	100	LOT1	EN 10219	S235JRH	319	413	32.1	BODY	L	F							
1.359	S	60X60X4.00X6000	PD00626553	4404033	35	LOT1	EN 10219	S235JRH	319	413	32.1	BODY	L	F							
1.360	S	60X60X2.00X6000	PD00620480	2421300196	56	LOT1	EN 10219	S235JRH	307	406	31.9	BODY	L	F							
1.361	S	60X60X2.00X6000	PD00620481	2421300196	59	LOT1	EN 10219	S235JRH	307	406	31.9	BODY	L	F							
1.362	S	60X60X2.00X6000	PD00620482	2421300196	55	LOT1	EN 10219	S235JRH	307	406	31.9	BODY	L	F							

Kimyasal Testler / Chemical Tests


Sıra İtem	Barkod Barcode	Tip	C %	Si %	S %	Mn %	P %	Al %	Cr %	Mo %	Ni %	Cu %	N %	Ti %	V %	Sn %	Nb %	CEIIV %	CEPCM %	M	Heat Treat. Type	Temp.	VDC	FT	BD	EX	Non Destruct. Testin		
1.367	PD00626378	ÜP	0.1095	0.0123	0.0067	0.3726	0.0252	0.0369	0.0965	0.0079	0.0090	0.3370	0.0030	0.0020	0.0020	0.0183	0.0020	0.2200	0.1621	OK			G	G	G	G	ECT	UT	PA
1.368	PD00626350	ÜP	0.0937	0.0189	0.0067	0.2755	0.0133	0.0553	0.0900	0.0152	0.1156	0.4228	0.0030	0.0020	0.0020	0.0160	0.0020	0.1656	0.1150	OK			G	G	G	G			
1.369	PD00626553	ÜP	0.0937	0.0189	0.0067	0.2745	0.0133	0.0553	0.0900	0.0162	0.1156	0.4228	0.0030	0.0020	0.0020	0.0160	0.0020	0.1666	0.1180	OK			G	G	G	G			
1.369	PD00620480	ÜP	0.0953	0.0111	0.0119	0.6051	0.0104	0.0568	0.0979	0.0060	0.0050	0.0093	0.0030	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.1700	0.1027	OK			G	G	G	G			
1.361	PD00620481	ÜP	0.0953	0.0111	0.0119	0.6051	0.0104	0.0568	0.0979	0.0060	0.0050	0.0093	0.0030	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.1700	0.1027	OK			G	G	G	G			
1.362	PD00620482	ÜP	0.0953	0.0111	0.0119	0.6051	0.0104	0.0568	0.0979	0.0060	0.0050	0.0093	0.0030	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.1700	0.1027	OK			G	G	G	G			

CE markasına EN 10219 kapsamında üretilen ürünler (LP, TP, ZP hariç) için geçerlidir.
 CE marking applies to those products (except TP, LP, ZP) which produced in accordance with EN 10219.
 EN 10219-3.1 CE Markı.
 (17.246.66/-273.0x.0.00 / 15x100x.60 - 200x200x.0.00 / 15x100x.60 - 250x150x.0.00)

THE RAW MATERIAL OF THE GOODS ARE NOT RUSSIAN OR BELARUSIAN ORIGIN AS ACCORDING TO EU REGULATION 639/2014

RRECTANGULAR HOLLOW SECTION
 S: SQUARE HOLLOW SECTION

ONAY / APPROVED BY
 Kalite Kontrol Şefi / Quality Control Chief
 İhan EREN ESEN
 eren.esen@toscelik.com.tr



TOSÇELİK Profil ve Sac
 Organize San. Bölgesi 5. Keim Dilovası/KOCAELİ
 Çiftlik Yolu No: 10786426
 T: 0262 754 90 22 F: 0262 754 90 60
 A.Ş. No: 274927 V.D. : 068-001 3621

Bu Sertifika TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.S. tarafından üretilen standartlara ve sipariş kontratına uygun olduğunu teyit ederiz.
 These results are certified by TOSÇELİK PROFİL SAC VE END. A.S. and compli with the requirements of the product description

A01

MAIRON TUBES S.R.L.

Sediul Social: Galați , Drumul de Centura Nr.59
 J17/2843/1994 , RO 6497929 , Capital Social 12 000 000 ron
 Pct de Lucru Gaesti Str. 13 Decembrie nr. 208,
 Dâmbovița, Romania



Z.04

2174

A02

TEST REPORT
RAPORT DE INSPECTIE 2.2
 According to EN 10204 / 2004

A03

No. / Nr.: 20598 Date/Data: 02.05.2024

<p>A06 CUSTOMER / CUMPĂRĂTOR: MAIRON GALATI S.A. Str. Drumul de Centura Nr. 59 GALATI</p>	<p>B01 PRODUCT / PRODUS: Cold formed welded structural hollow sections Profile cave deformate la rece pentru construcții / Țevi Sudate NORM / NORMĂ : EN 10219 - 1 : 2006 B02 STEEL GRADE / CALITATE OTEL : S235JRH</p>
<p>A07 Customer Order / Comanda client : - 7503.1-S; - 7566.4-S; - 7502.7-S; 7567.7-S; 7567.8-S.</p>	

Mechanical Properties – Proprietăți mecanice

No. Nr.	Lot No./ Heat No. Nr. Lot/Sarja Nr.	Dimensions (mm.) Dimensiuni (mm.)	Length (mm.) Lungime (mm.)	Pieces no. Bucati nr.	Length (total) (m) Lungime (totala) (m)	Yield Strength Limita de curgere ReH/Rp0.2 % (M Pa)	Tensile Strength Razlanta la rupere Rm (M Pa)	Bongation Alungire A5/A80 (%)	Impact Value Energie de rupere KV (J) - 20° C
1	927220	60,3 x 5	12 000	197	2 364	270	369	33	-
2	927220	60,3 x 5	6 000	5	30	270	369	33	-
3	937601	100 x 50 x 3	6 000	350	2 100	275	379	33	-
4	943610	60 x 60 x 4	6 000	1 176	7 056	316	381	29	-
5	943611	60 x 60 x 4	12 000	260	3 120	335	428	32	-
6	943611	60 x 60 x 4	6 000	2	12	335	428	32	-

Mechanical tests according to SR EN 6892-1 and SR EN ISO 148-1 / Incercări mecanice conform cu EN 6892-1 și SR EN ISO 148-1

Visual and dimension : OK / Verificare vizuală și dimensională : OK

D02 Non destructive testing according to EN10246-3: OK / Control nedistructiv conform EN10246-3: OK

Chemical Composition % - Compoziția Chimică

Lot no./ HEAT No. SARJA Nr.	B07 C71 – C92												C93
	C	Si	Mn	P	S	Al	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti	
927220	0,0700	0,0100	0,1900	0,0110	0,0180	0,0370	0,0300	0,0200	0,0010	0,0500	0,0010	0,0010	0,11
937601	0,0500	0,0100	0,3100	0,0130	0,0120	0,0320	0,0500	0,0300	0,0050	0,0800	0,0020	0,0010	0,12
943610	0,1200	0,0100	0,4400	0,0160	0,0120	0,0380	0,0400	0,0300	0,0040	0,0900	0,0020	0,0010	0,21
943611	0,1100	0,0100	0,4800	0,0140	0,0140	0,0450	0,0500	0,0200	0,0040	0,0700	0,0020	0,0010	0,21

ZA.3 Dangerous substance X : Less than 0,2ppm / Emisie substante periculoase X : sub 0,2ppm.

Z01 We hereby certify that the products described above complies with the terms of order / contract

Certificăm că produsele descrise mai sus corespund cu datele din comandă / contract.

A05 DEPARTAMENT CALITATE

Eng. Elena LUTU





CENTER: Rihim cad. No:44 Kaakığı, İSTANBUL / TÜRKİYE
T: +90 216 418 10 00
GEÇİZE FACILITY: Barış mah. Kosuyolu cad. No: 12 Gebze, KOCAELİ / TÜRKİYE
T: +90 262 633 10 00
Web Address: www.yucelboru.com.tr

**MILL'S TEST CERTIFICATE
(ACC. TO EN 10204 / 3.1)
Yücel Boru ve Profil Endüstrisi A.Ş.**



Customer	MAIRON GALATI SA	Order/PO	2310710	Date	22.09.2023
Sending	MV FOCHA	Report	01709555	Page	90/97

MECHANICAL PROPERTIES / CHEMICAL ANALYSIS

Size x Thickness (mm)	Length (m)	Bundle Ref.No.	PCS	Meter (m)	Weight (Kg)	Product	Quality	Tensile Strength(N/mm2)	Yield Strength(N/mm2)	Elong(T/El)IR (%)	IMPACT ENERGY (Joule)			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Al	Ti	Nb	N	B	Ceq	NDT Type	Heat Number	Dimension Control/Standard	
											1	2	3																				AVG
120x60x4	6	7723045110	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045109	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045108	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045107	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045106	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045105	15	90,0	975	RHS	S235LRH	407	325	37	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,012	0,005	0,018	0,047	0,006	0,001	0,030	0,028	0,001	0,001	0,005	0,000	0,103	OK	HR	23342985	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045121	15	90,0	974	RHS	S235LRH	430	373	39	-	-	-	0,050	0,030	0,270	0,009	0,006	0,015	0,036	0,006	0,001	0,029	0,027	0,001	0,001	0,007	0,000	0,105	OK	HR	23103240	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045120	15	90,0	974	RHS	S235LRH	430	373	39	-	-	-	0,050	0,030	0,270	0,009	0,006	0,015	0,036	0,006	0,001	0,029	0,027	0,001	0,001	0,007	0,000	0,105	OK	HR	23103240	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045119	15	90,0	976	RHS	S235LRH	430	373	39	-	-	-	0,050	0,030	0,270	0,009	0,006	0,015	0,036	0,006	0,001	0,029	0,027	0,001	0,001	0,007	0,000	0,105	OK	HR	23103240	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045118	15	90,0	974	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045117	15	90,0	974	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045116	15	90,0	975	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045115	15	90,0	975	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045114	15	90,0	975	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045113	15	90,0	975	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045112	15	90,0	975	RHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	0,050	0,020	0,270	0,021	0,008	0,016	0,047	0,006	0,001	0,027	0,027	0,001	0,001	0,006	0,000	0,107	OK	HR	23343007	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045110	15	90,0	978	RHS	S235LRH	432	380	30	-	-	-	0,050	0,020	0,290	0,011	0,007	0,013	0,036	0,006	0,001	0,018	0,023	0,001	0,001	0,006	0,000	0,108	OK	HR	23342989	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045103	15	90,0	975	RHS	S235LRH	432	380	30	-	-	-	0,050	0,020	0,290	0,011	0,007	0,013	0,036	0,006	0,001	0,018	0,023	0,001	0,001	0,006	0,000	0,108	OK	HR	23342989	EN 10219-1:2006
120x60x4	6	7723045102	15	90,0	975	RHS	S235LRH	432	380	30	-	-	-	0,050	0,020	0,290	0,011	0,007	0,013	0,036	0,006	0,001	0,018	0,023	0,001	0,001	0,006	0,000	0,108	OK	HR	23342989	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044978	15	90,0	1.174	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044977	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044976	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044975	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044974	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044973	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	428	330	33	-	-	-	0,070	0,010	0,220	0,017	0,010	0,100	0,080	0,017	0,002	0,360	0,028	0,001	0,002	0,008	0,000	0,157	OK	HR	PA05465	EN 10219-1:2006

<p>WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN HAS BEEN MADE AND TESTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE SPECIFICATION AND THE RESULTS OF ALL TEST ARE ACCEPTANCE. This certificate is prepared in electronic data system and having validity without signature in accordance with item 5 of EN 10204 standart. Material are suitable for G1 or G2 type galvanizing: G1: Si= max %0,03 and %S1±2,5 %P= max 0,090 / G2: Si= min %0,14 max %0,25 %P= max 0,035 / Dop.No: YB-01</p>		<p>Laboratory Technician Haydar Kara</p>	<p>Quality Chief Aykut Ovacıklıoğlu</p>
--	--	---	--

OP4.F16 / 19.10.2020



CENTER: Rihim cad. No:44 Kağıthane, İSTANBUL / TÜRKİYE
 T: +90 216 418 10 00
 GEBEZE FACTORY: Barış mah. Kosuyolu cad. No: 12 Gebze, KOCAELİ / TÜRKİYE
 T: +90 262 871 10 00
 Web Adresi: www.yucelboru.com.tr

**MILL'S TEST CERTIFICATE
 (ACC. TO EN 10204 / 3.1)
 Yücel Boru ve Profil Endüstrisi A.Ş.**



Customer	MAIRON GALATI SA	Order/PO	2310710	Date	22.09.2023
Sending	MV FOCHA	Report	01709555	Page	91/97

INSPECTION AND TEST RESULTS

MECHANICAL PROPERTIES / CHEMICAL ANALYSIS

Size x Thickness (mm)	Length (m)	Bundle Ref.No.	PCS	Meter (m)	Weight (Kg)	Product	Quality	Tensile Strength(N/mm2)	Yield Strength(N/mm2)	Elong(T/El)IR (%)	IMPACT ENERGY (Joule)			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Al	Ti	Nb	N	B	Ceq	NDT Type	Heat Number	Dimension Control/Standard	
											1	2	3																				AVG
120x60x5	6	7723044961	15	90,0	1.167	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044960	15	90,0	1.162	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044959	15	90,0	1.165	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044958	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044957	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044956	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	434	332	33	-	-	-	0,050	0,030	0,220	0,011	0,010	0,080	0,060	0,015	0,003	0,280	0,025	0,001	0,002	0,007	0,000	0,127	OK	HR	PA06132	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044966	15	90,0	1.164	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044964	15	90,0	1.164	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044963	15	90,0	1.165	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044962	15	90,0	1.165	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044961	15	90,0	1.169	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044960	15	90,0	1.169	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044959	15	90,0	1.169	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044958	15	90,0	1.169	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044957	15	90,0	1.171	RHS	S235LRH	434	329	32	-	-	-	0,060	0,020	0,240	0,014	0,003	0,110	0,100	0,020	0,003	0,360	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,157	OK	HR	PA06570	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044956	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	434	327	30	-	-	-	0,050	0,020	0,220	0,014	0,007	0,110	0,090	0,017	0,003	0,400	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,141	OK	HR	PA06131	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044973	15	90,0	1.166	RHS	S235LRH	430	327	30	-	-	-	0,050	0,020	0,220	0,014	0,007	0,110	0,090	0,017	0,003	0,400	0,028	0,001	0,002	0,007	0,000	0,141	OK	HR	PA06131	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044972	15	90,0	1.161	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,018	0,008	0,100	0,100	0,018	0,004	0,360	0,028	0,001	0,003	0,008	0,000	0,147	OK	HR	PA06189	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044971	15	90,0	1.161	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,018	0,008	0,100	0,100	0,018	0,004	0,360	0,028	0,001	0,003	0,008	0,000	0,147	OK	HR	PA06189	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044970	15	90,0	1.181	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,018	0,008	0,100	0,100	0,018	0,004	0,360	0,028	0,001	0,003	0,008	0,000	0,147	OK	HR	PA06189	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723044969	15	90,0	1.161	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	0,050	0,020	0,240	0,018	0,008	0,100	0,100	0,018	0,004	0,360	0,028	0,001	0,003	0,008	0,000	0,147	OK	HR	PA06189	EN 10219-1:2006

<p>WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN HAS BEEN MADE AND TESTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE SPECIFICATION AND THE RESULTS OF ALL TEST ARE ACCEPTANCE. This certificate is prepared in electronic data system and having validity without signature in accordance with item 5 of EN 10204 standart. Material are suitable for G1 or G2 type galvanizing; G1: Si= max %0,03 and %Si±2,5 %P= max 0,090 / G2: Si= min %0,14 max %P= max 0,035 / Dop.No: YB-01</p>	<p>Laboratory Technician Haydar Kara</p>	<p>Quality Chief Aykut Ovacıklıoğlu</p>
	<p>OP4.F16 / 19.10.2020</p>	



CENTER: Rihim cad. No:44 Kağıtçı, İSTANBUL / TÜRKİYE
T: +90 216 418 10 00
GEBEZE FACTORY: Barış mah. Kosuyolu cad. No: 12 Gebze, KOCAELİ / TÜRKİYE
T: +90 262 822 22 22
Web Address: www.yucelboru.com.tr

**MILL'S TEST CERTIFICATE
(ACC. TO EN 10204 / 3.1)
Yücel Boru ve Profil Endüstrisi A.Ş.**



Customer	MAIRON GALATI SA	Order/PO	2310710	Date	22.09.2023
Sending	MV FOCHA	Report	01709555	Page	92/97

INSPECTION AND TEST RESULTS

MECHANICAL PROPERTIES / CHEMICAL ANALYSIS

Size x Thickness (mm)	Length (m)	Bundle Ref.No.	PCS	Meter (m)	Weight (Kg)	Product	Quality	Tensile Strength(N/mm2)	Yield Strength(N/mm2)	Elong(T/El)IR (%)	IMPACT ENERGY (Joule)			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Al	Ti	Nb	N	B	Ceq	NDT Type	Heat Number	Dimension Control/Standard	
											1	2	3																				AVG
120x60x5	6	7723041968	15	90.0	1.161	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	-	0.050	0.020	0.240	0.015	0.008	0.100	0.000	0.019	0.004	0.380	0.028	0.001	0.003	0.008	0.000	0.147	OK	PA06188	EN 10219-1:2006
120x60x5	6	7723041967	15	90.0	1.165	RHS	S235LRH	427	332	31	-	-	-	-	0.050	0.020	0.240	0.015	0.008	0.100	0.000	0.019	0.004	0.380	0.028	0.001	0.003	0.008	0.000	0.147	OK	PA06188	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723029300	16	96.0	1.005	SHS	S235LRH	418	356	26	-	-	-	-	0.049	0.009	0.240	0.013	0.021	0.130	0.001	0.038	0.002	0.505	0.040	0.001	0.002	0.007	0.000	0.167	OK	23103411	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723029299	16	96.0	1.005	SHS	S235LRH	418	356	26	-	-	-	-	0.049	0.009	0.240	0.013	0.021	0.130	0.001	0.038	0.002	0.505	0.040	0.001	0.002	0.007	0.000	0.167	OK	23103411	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723029298	16	96.0	1.005	SHS	S235LRH	418	356	26	-	-	-	-	0.049	0.009	0.240	0.013	0.021	0.130	0.001	0.038	0.002	0.505	0.040	0.001	0.002	0.007	0.000	0.167	OK	23103411	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723029297	16	96.0	1.005	SHS	S235LRH	418	356	26	-	-	-	-	0.049	0.009	0.240	0.013	0.021	0.130	0.001	0.038	0.002	0.505	0.040	0.001	0.002	0.007	0.000	0.167	OK	23103411	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042791	16	96.0	940	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042790	16	96.0	937	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042789	16	96.0	913	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042788	16	96.0	938	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042787	16	96.0	937	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042786	16	96.0	938	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042785	16	96.0	938	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042784	16	96.0	938	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042783	16	96.0	914	SHS	S235LRH	464	374	25	-	-	-	-	0.163	0.014	0.420	0.019	0.009	0.001	0.001	0.001	0.001	0.016	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.235	OK	1311183	EN 10219-1:2006
120x120x3	6	7723042782	16	96.0	913	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042781	16	96.0	913	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042780	16	96.0	914	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042779	16	96.0	938	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042778	16	96.0	938	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042777	16	96.0	938	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x3	6	7723042776	16	96.0	938	SHS	S235LRH	435	362	31	-	-	-	-	0.156	0.024	0.420	0.010	0.008	0.001	0.001	0.001	0.013	0.001	0.001	0.000	0.001	0.000	0.228	OK	5312588	EN 10219-1:2006	
120x120x4	6	7723042287	16	96.0	1.256	SHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	-	0.050	0.020	0.270	0.021	0.005	0.016	0.047	0.006	0.001	0.027	0.027	0.001	0.001	0.006	0.000	0.107	OK	23343007	EN 10219-1:2006
120x120x4	6	7723043266	16	96.0	1.256	SHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	-	0.050	0.020	0.270	0.021	0.005	0.016	0.047	0.006	0.001	0.027	0.027	0.001	0.001	0.006	0.000	0.107	OK	23343007	EN 10219-1:2006
120x120x4	6	7723043285	16	96.0	1.256	SHS	S235LRH	414	350	34	-	-	-	-	0.050	0.020	0.270	0.021	0.005	0.016	0.047	0.006	0.001	0.027	0.027	0.001	0.001	0.006	0.000	0.107	OK	23343007	EN 10219-1:2006

<p>WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HEREIN HAS BEEN MADE AND TESTED IN ACCORDANCE WITH ABOVE SPECIFICATION AND THE RESULTS OF ALL TEST ARE ACCEPTANCE. This certificate is prepared in electronic data system and having validity without signature in accordance with item 5 of EN 10204 standart. Material are suitable for G1 or G2 type galvanizing; G1: Si= max %0.03 and %S12±2.5 %P= max 0.090 / G2: Si= min %0.14 max %0.25 %P= max 0.035 / Dop.No: YB-01</p>	<p>Laboratory Technician Haydar Kara</p>	<p>Quality Chief Aykut Ovacıklıoğlu</p>
	<p>OP4.F16 / 19.10.2020</p>	

MILL TEST CERTIFICATE Nr. 83750385/1
According to EN 10204/3.1

CUSTOMER : MAIRON GALATI S.A.
CONSIGNEE : <MAIRON GALATI S.A.
DELIVERY DOCUMENT NO. : DN 5200045127
DELIVERY DATE : 13.12.2023
GRADE : S235JR + AR / S275JR + AR according to EN 10025

Production Plant	HeatNo SIDENOR	Batch No	Profiles	Standard	Size (mm)	Length (m)	Weight (Kg)	C (%)	Mn (%)	S (%)	P (%)	Si (%)	Cu (%)	N (%)	Ceq (%)	Re (MPa)	Rm (MPa)	A5d (%)
DOJARAN	1561	30920	Flats	EN 10058	40x15	6,00	2.270	0,11	0,68	0,022	0,028	0,17	0,31	0,011	0,29	340	453	33,6
DOJARAN	2326	31250	Flats	EN 10058	40x4	6,00	7.395	0,12	0,61	0,027	0,019	0,16	0,32	0,011	0,28	340	457	35,5
DOJARAN	2351	31251	Flats	EN 10058	40x4	6,00		0,11	0,60	0,015	0,017	0,16	0,30	0,011	0,26	337	449	35,5
DOJARAN	372	30278	Rounds	EN 10060	12,0	6,00	2.106	0,13	0,64	0,021	0,016	0,16	0,32	0,012	0,28	362	467	36,4
DOJARAN	3694	31385	Flats	EN 10058	50x12	6,00	2.375	0,11	0,56	0,020	0,013	0,17	0,24	0,011	0,24	314	431	35,2
DOJARAN	3795	31406	Flats	EN 10058	40x10	6,00	4.760	0,10	0,55	0,027	0,020	0,16	0,29	0,009	0,24	345	456	34,4
DOJARAN	3423	31267	Flats	EN 10058	30x10	6,00	2.361	0,13	0,64	0,008	0,012	0,15	0,21	0,012	0,26	323	425	37,2
DOJARAN	3316	31268	Flats	EN 10058	30x8	6,00	2.483	0,13	0,62	0,014	0,015	0,17	0,21	0,012	0,28	338	448	32,9

We hereby certify that above mentioned materials have been delivered in accordance with the terms of order.
Surface control and dimensional check: satisfactory.
The above mentioned materials are suitable for galvanizing, have been tested and proved to be free of radioactivity.
Heat No SIDENOR represents the semi-finished materials produced by SIDENOR STEEL S.A., originating from GREECE and classified under CN 720711.



SIDENOR : 0758.CPR-006
STOMANA : 0035.CPR-A191
DOJARAN STEEL : 0758.CPR-009



QUALITY CONTROL

11502-h-22394
11501-h-22394

5.1.1.VOPSEA



NEOKEM SA
 95, Agiou Georgiou Str., Koropi Attikis, 194 00, P.O.Box 143
 Tel: (+30210) 6626860, Fax: (+30210) 6625305
 E-mail: info@neokem.gr • Web site: www.neokem.eu

Technical Data Sheet **Neotec PP 250** Industrial Mat Pure Polyester Powder Coating

▶ product description

PP 250 is a series of mat powder coatings, based on polyester resins selected for their good resistance to atmospheric ageing, and UV radiation. These characteristics combined with good mechanical properties, provide coating films showing good outdoor durability and excellent decorative properties. It is recommended for industrial indoor and outdoor applications, such as panels, outdoor machinery and equipment, railings etc. All PP 250 products conform to RoHS regulations and they are free from heavy metals and TGIC.

▶ powder characteristics

• Colour	RAL
• Gloss (ISO 2813/60°) *	20 – 35 *
• Density (ISO 8130.03)	1.55 ± 0.20 gr/cm ³ (Depending on shade)
• Curing Conditions	20 minutes at 180 °C (Object temperature)

*Gloss may vary according to curing conditions. The method is not suitable for metallic coatings.

▶ certifications

Neokem applies certified quality and environmental management systems as per:
 ISO 9001:2015 and
 ISO 14001:2015.



▶ application

PP 250 is applied at a thickness of 60-100 microns, by electrostatic spray or tribo-charging guns. Light and very vivid colors as some reds, yellows, oranges, whites should be applied at higher film thickness to ensure full coverage and therefore color homogeneity. The curing of the powder occurs in a suitable convection oven. Recommended Curing Index, at a minimum 100.

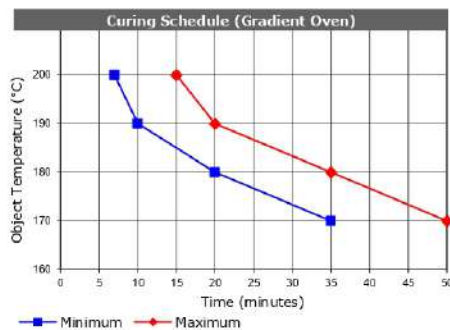
▶ pretreatment

For galvanized steel a multistage Chromate or Zinc Phosphate pretreatment or controlled sweep blasting is necessary. Attention should be paid at the degassing properties of galvanized steel.

For steel substrates Iron Phosphate or Zinc Phosphate pretreatment is essential.

For improved corrosion protection on steel and galvanized steel, Neotec E20/PR anticorrosive primer over a correctly prepared substrate is recommended.

For aluminum components a full multistage chromate pretreatment, suitable chrome-free pretreatment or suitable pre-anodizing is necessary to obtain optimal anticorrosion protection.



Comments: Gradient oven results may differ from industrial application, and are given for guidance only. Gloss and colour difference depends a lot on oven type. For direct flame gas ovens please contact us. Avoid rapid temperature rises.

Technical Data Sheet Neotec PP 250



NEOKEM SA
95, Agiou Georgiou Str., Koropi Attikis, 194 00, P.O Box 143
Tel: (+30210) 6626860, Fax: (+30210) 6625305
E-mail: info@neokem.gr • Web site: www.neokem.eu

Technical Data Sheet

Neotec PP 250

Industrial Mat Pure Polyester
Powder Coating

► physicochemical performance of the coating

Test Conditions

The general properties of the coating are determined on degreased and chromated Aluminum (DIN 50939). The results are based on mechanical and chemical tests that have been carried out under laboratory conditions. Actual product performance will depend upon the conditions under which the product is used.

- Curing Conditions: 20 minutes at 180 °C
- Thickness: 60 - 80 μ

Mechanical Properties

- Adhesion (EN ISO 2409, 2mm): Pass 0
- Bend Test (EN ISO 1519): Pass 5mm
- Erichsen Cupping (EN ISO 1520): >5mm
- Direct Impact (EN ISO 6272-1, EN ISO 6272-2, ASTM D2794): >2.5 Nm
- Indentation Buchholz (EN ISO 2815): >80

Indicative Weathering Performance

- Accelerated Weathering Test QUV A: > 50% gloss retention after 400 hours.

► safety precautions

Neotec PP250 is intended for use only by professional applicators in industrial environments. Before using the product always read the relevant material data sheet (SDS) that has been provided. If for any reason the SDS is not available, please contact Neokem to obtain a copy.

► storage-shelf life

Storage conditions: Keep dry, under 25 °C, in closed boxes. The maximum temperature should not exceed 35 °C.
Shelf life-Recommended Retest Period (RRP): 36 months from the day of manufacture if the above storage conditions are met. After this period, the product can be used, provided that the free flow of the powder, the mechanical properties and the appearance of the film have been positively tested. This extension lasts for a maximum of 6 months after the tests. Higher storage temperatures could lead to shorter RRP.

Disclaimer: This technical data sheet is aimed to advise you. This technical information comes from our experience, as well as that of specialized laboratories. Whilst we endeavour to ensure that all advice we give about the product is correct, we have no control over either the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing to do so, we do not accept any liability whatsoever or howsoever arising for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. The application and the use of our products are placed under your responsibility. This does not constitute a formal or implied guarantee. The user, according to his requirements undertakes full responsibility of application and testing of the products to determine the suitability for a particular purpose. The information contained in this sheet is liable to modification in the light of experience and our policy of continuous product development.

PP_250_6_2_engl.docx | Revised: 07/12/2020 | Printed: 07/12/2020 | 2 of 2

SHERWIN-WILLIAMS

TECHNICAL DATA SHEET

PE/P/M GREY RAL 7005 HR – Code : 20272

Date: September 2022

Indice : B

GENERAL FEATURES :

This thermosetting powder contains polyester resins cured with fit curing agents specially selected for their superior resistance to UV radiation and outdoor weathering.

The Syntha Pulvin PE/P/M were created for coating aluminium components used in architecture and fulfill the requirements :

- Qualicoat class 1 –category 1 (license P-0107).
- GSB Florida 1 year (license 152 f).

ADVISED CYCLES :

The surface to be coated must be cleaned from oils, grease or flash rust.

A pretreatment Cr-free, Qualicoat or GSB approved, is required.

HANDLING AND STORAGE :

Store at temperatures lower than 30°C; higher temperatures may damage the powder by causing undesired alterations or blobs.

Storage life in original package: 24 months

TECHNICAL DATA :

Specific gravity : 1.51 ± 0.05

Theoretical spread rate (gr /m²) - 70 µm : 102-109

Film thickness : 60 – 80 microns

Gloss level - 60° : (25 – 35) GU

Particle size distribution :

-d(v,0.5) : (33.0-38.0) µm

-fines content <12 µm : (86.0-96.0) %

WAY OF APPLICATION :

Apply with guns with negative terminal (60/80KV) or triboelectric guns, automatically or manually.

CURING CONDITIONS :

For stoving of the PE/P/M products, the use of the following combinations of time and temperature is recommended :

- 10-15 minutes at 200°C
 - 15-25 minutes at 190°C
 - 20-35 minutes at 180°C
- } Temperature of the support

TECHNOLOGICAL FEATURES AND RESISTANCE TESTS :

Support used : aluminium panel ALQ-36

Film thickness : 60-80 microns

Stoving : 20 minutes at 180°C

Erichsen cupping test (ISO1520) : >5 mm

Reverse impact test (ISO6272-2; ASTM D 2794) : >2.5Nm

Cylindrical bend test (ISO1519) : diameter 5 mm

Resistance to humidity (ISO6270-2) - 1000 hours :

-no blistering

-indentation along the cross of maximum 1 mm.

NOTE TO USER :

The information contained in this document, while based on evidence and reliable methods cannot be considered exhaustive.

This information are current to the date of issuance of this data sheet, therefore is under user's responsibility to verify that the data provided on this sheet are current to the date of the product.

The user, under its own responsibility, shall respect all the existing provisions on hygiene and safety and shall verify every time the features and the specific and appropriate way to use the product, cause the respect of the provisions is not under producer's direct control.

The manufacturer does not guarantee nor assume any liability or responsibility for whatsoever harm that might result from a misuse of the product or for damages that have arisen after the product's distribution.

INVER France – Groupe Sherwin Williams ,

2 rue Jean Devaux - BP80088 - 79100 Thouars - France

T : +33 (0)5 49 96 05 00 – F : +33 (0)5 49 96 14 37

5.1.2.ZINCARE LA CALD



SC BERG BANAT SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE ȘI GARANȚIE Nr. 311557 Data 16/06/2025

În conformitate cu prevederile legale privind răspunderea pentru calitatea produselor livrate, noi **SC BERG BANAT SRL** asigurăm, garantăm, declarăm pe propria răspundere și atestăm acoperirea de protecție prin zincare la cald a pieselor la beneficiarului nostru **PROMTINTER EXPERT SRL** în cantitate de 160.00 kg care sunt conforme cu cerințele clientului și standardului **SR EN ISO 1461-2022** – "Acoperiri termice de zinc pe piese fabricate din fontă și oțel".
Produsul a fost livrat la data de 16/06/2025 cu factura nr .311557...

Transportul se efectuează cu auto .

Se garantează grosimea minimă măsurată a stratului zincat înregistrată în tabelul de mai jos în conformitate cu standardul **SR EN ISO 1461-2022**.

Grosimea piesei	Grosimea locală a acoperirii (minimă) μm	Masa locală a acoperirii (minimă) g/m^2	Grosimea medie a acoperirii (minimă) μm	Masa medie acoperirii (minimă) g/m^2	Grosimea medie a stratului de zinc măsurată
Oțel > 6 mm	70	505	85	610	
Oțel > 3 mm bis \leq 6 mm	55	395	70	505	504
Oțel \geq 1,5 mm bis \leq 3 mm	45	325	55	395	
Oțel < 1,5 mm	35	250	45	325	
Piese turnate \geq 6 mm	70	505	80	575	
Piese turnate < 6 mm	60	430	70	505	

Zincarea corespunde verificărilor și încercărilor prevăzute în standardul **SR EN ISO 1461 – 2022**.

Durata de viață a stratului de zinc conform ISO 9223 este prezentată în tabelul de mai jos :

VITEZA DE COROZIUNE A ZINCULUI ÎN DIFERITE MEDII COROZIVE – ISO 9223		
CATEGORIA DE COROZIUNE	AMBIENTUL	PIERDEREA MEDIE ANUALĂ DE GROSIME (μm)
C1-FOARTE JOASĂ	INTERIOR -USCĂT	0,1 μm
C2-JOASĂ	INTERIOR –CONDENS OCAZIONAL	0,1 – 0,7 μm
C3-MEDIE	INTERIOR – UMIDITATE RIDICATĂ EXTERIOR – URBAN SAU MARITIM CU SALINITATE JOASĂ	0,7 – 2,1 μm
C4-INALTĂ	INTERIOR – PISCINE, INST.CHIMICE EXTERIOR – INDUSTRIAL NORMAL - URBAN MARITIM	2,1 – 4,2 μm
C5-FOARTE INALTĂ	EXTERIOR – INDUSTRIAL MARITIM CU SALINITATE MARE	4,2 – 8,4 μm

În conformitate cu OG 21/1992 privind protecția consumatorilor, garanția este de 24 luni de la livrare pentru protecția anticorozivă pe care o asigură stratul de zinc depus. În perioada de garanție remedierea se face gratuit.



Aprobat CTC,



SC BERG BANAT SRL
Calea Săgului Nr.143 – Cod 300517 – Timiș – România
Tel. (+40) (256) 212979, 290910; Fax. (+40) (256) 272791
RC J 35/29/1991; CUI: RO 1815100; Capital social: 2.095.300 lei
UNICREDIT-Timisoara (LEI) IBAN RO51 BACX 0000 0002 3003 1310
www.bergbanat.ro