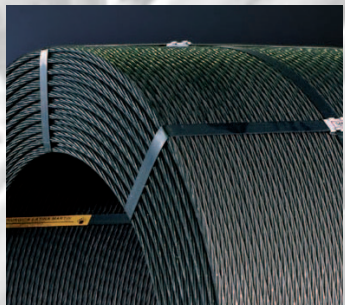




SIDERURGICA LATINA MARTIN
ACCIAI PER C.A.P. - TRAFILATI SPECIALI - FILI PER MOLLE S.p.A.

VIA OGER MARTIN, 21
03024 CEPRANO (FR)
ITALY
PH +39 0775 91991
FAX +39 0775 9199222

SÌ, IL NOSTRO PRIMO CLIENTE SIAMO NOI.
YES, WE ARE OUR PRIMARY CUSTOMER.
LA NOSTRA REALTÀ, CON LE SUE CARATTERISTICHE UNICHE, CI SPINGE
ALLA RICERCA COSTANTE DI UNA QUALITÀ SUPERIORE.



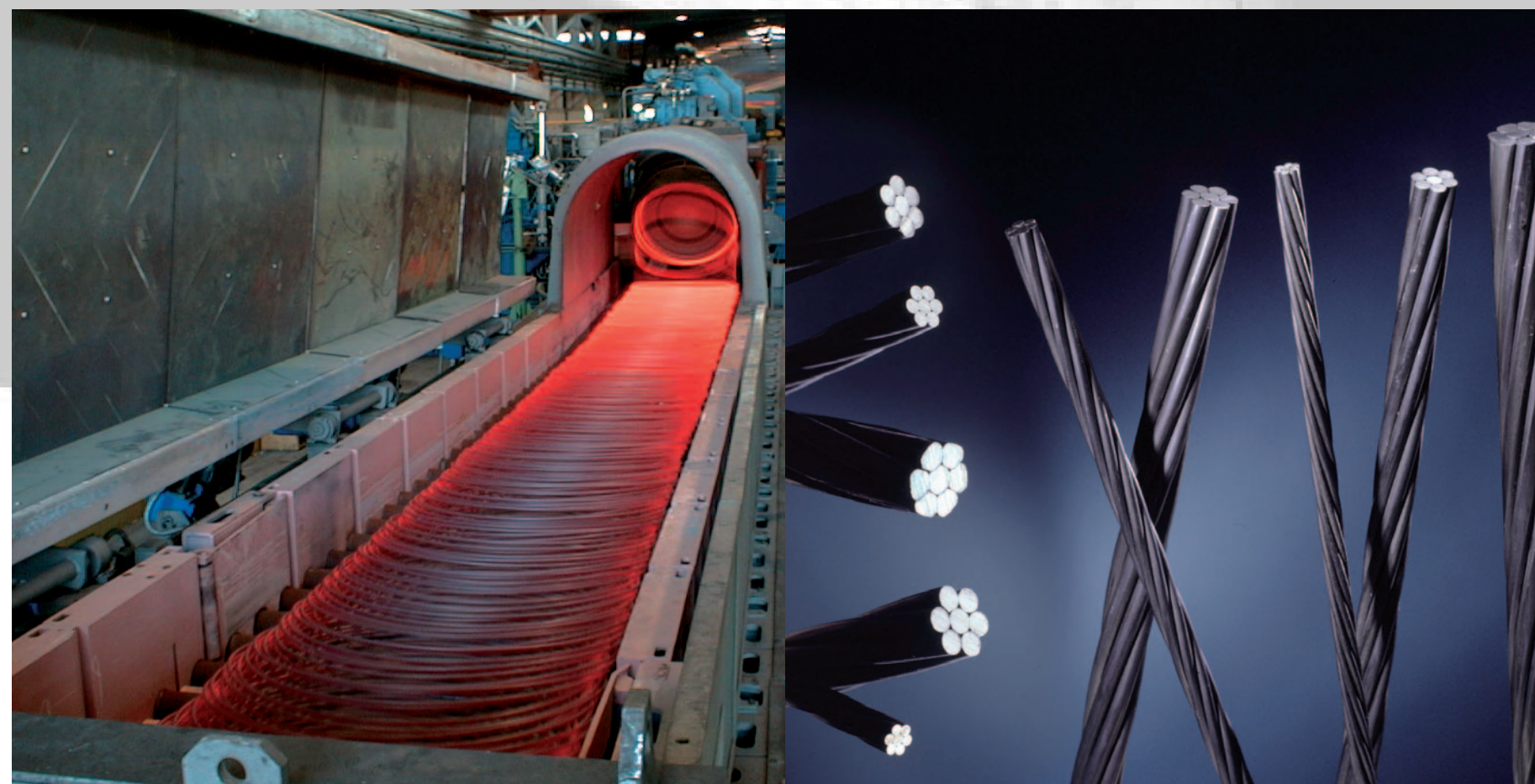
SIDERURGICA LATINA MARTIN,
WITH ITS UNIQUE PROFILE, THRUSTS US
TO MORE AMBITIOUS TARGETS.

**TREFOLO. SOLUZIONI AD ALTA RESISTENZA.
STRAND. HIGH RESISTANCE SOLUTIONS.**

COME PARTE DEL GRUPPO ORI MARTIN, LA NOSTRA SOCIETÀ COSTITUISCE UNA REALTÀ UNICA NEL SETTORE DELLE ARMATURE IN ACCIAIO PER PRECOMPRESSIONE E POST-TENSIONE.

GRAZIE A QUESTA PARTNERSHIP E A UN BAGAGLIO DI ELEVATA COMPETENZA PROFESSIONALE INFATTI, L'ATTIVITÀ DELLA SLM COPRE TUTTA LA FILIERA PRODUTTIVA DELL'ACCIAIO PER COSTRUZIONI, DALLA COLATA IN ACCIAIERIA, PASSANDO PER I PRODOTTI SPECIFICI PER STRUTTURE PRECOMPRESSE E POST-TESE, SPAZIANDO NEL CAMPO DELLA REALIZZAZIONE DI TIRANTI E SISTEMI DI ANCORAGGIO, FINO ALLA REALIZZAZIONE DI GRANDI STRUTTURE, COME IMPALCATI, PONTI E VIADOTTI.

A MONTE DEL PROCESSO PRODUTTIVO INFATTI, SLM PUÒ AVVALERSI DEL KNOW-HOW DELLA ORI MARTIN, AZIENDA LEADER NELLA PRODUZIONE DI ACCIAI DI ELEVATISSIMA QUALITÀ; A VALLE DEL PROPRIO PROCESSO INVECE, LE COMPAGNIE DI COSTRUZIONI DEL GRUPPO, TUTTE IN PRIMA LINEA NELL'UTILIZZO DEI PRODOTTI OFFERTI DA SLM, COSTITUISCONO UN PREZIOSO AUSILIO PER IL COSTANTE MIGLIORAMENTO E IL CONTROLLO DEL GRADO DI SODDISFAZIONE DELLE ESIGENZE DELLE AZIENDE CLIENTI.



IL TREFOLO VIENE REALIZZATO DALLA NOSTRA AZIENDA AVVALENDOSI DELLE TECNOLOGIE PIÙ EVOLUTE A DISPOSIZIONE SUL MERCATO MONDIALE, MA ANCHE DI INGEGNERI E TECNICI LA CUI ESPERIENZA, PROFESSIONALITÀ E PASSIONE PER IL PROPRIO LAVORO, RAPPRESENTANO ELEMENTI UNICI E INSOSTITUIBILI, GARANZIA DI COMPETENZA E VERSATILITÀ. IL TREFOLO VIENE PRODOTTO IN UNA VASTISSIMA GAMMA DI DIAMETRI, CLASSI DI RESISTENZA E FINITURE SUPERFICIALI: TRA QUESTE SPICCANO ALCUNI PRODOTTI DI ASSOLUTA ECCELLENZA QUALITATIVA CHE SI DISTINGUONO NEL MERCATO, FRA CUI: TREFOLI AD ALTISSIMA RESISTENZA, CARATTERIZZATI DA RIDOTTI DIAMETRI E TREFOLI CON RIVESTIMENTI DI VARIE TIPOLOGIE.

STRAND IS PRODUCED BY OUR COMPANY BENEFITTING NOT ONLY FROM THE BEST CUTTING EDGE TECHNOLOGY AVAILABLE ON THE WORLD MARKET, BUT ALSO FROM ENGINEERS AND TECHNICIANS, WHOSE EXPERIENCE, PROFESSIONAL STANDING AND ENTHUSIASM FOR THEIR WORK ARE UNIQUE AND IRREPLACEABLE ELEMENTS, A GUARANTEE OF COMPETENCE AND VERSILITY. STRAND IS PRODUCED IN A VERY WIDE RANGE OF DIAMETERS, RESISTANCE CLASSES AND SURFACE FINISHINGS: AMONG THESE THERE ARE SOME OUTSTANDING, EXCELLENT QUALITY PRODUCTS WHICH STANDOUT ON THE MARKET, AMONG WHICH ARE: VERY HIGH RESITANCE STRANDS, CHARACTERISED BY THEIR SMALL DIAMETERS AND STRAND WITH COVERINGS OF VARIOUS TYPES.

AS PART OF THE ORI MARTIN GROUP, OUR COMPANY FORMS A UNIQUE FORCE IN THE STEEL REINFORCEMENT PRETENSIONING AND POST-TENSIONING SECTOR.

THANKS TO THIS PARTNERSHIP AND A HIGHLY COMPETENT PROFESSIONAL BACKGROUND, THE ACTIVITY OF SLM COVERS ALL THE STEEL PRODUCTION FOR CONSTRUCTION WORK, FROM CASTING IN THE STEEL WORKS, PRODUCING SPECIFIC PRETENSIONED AND POSTTENSIONED CONSTRUCTION PRODUCTS, RANGING FROM TIE RODS AND ANCHORING SYSTEMS, TO THE BUILDING OF LARGE STRUCTURES, SUCH AS FLOOR SYSTEMS, BRIDGES AND VIADUCTS.

AT THE SOURCE OF THE PRODUCTION PROCESS, IN FACT, SLM CAN RELY ON THE KNOW-HOW OF ORI MARTIN, A LEADER IN THE PRODUCTION OF VERY HIGH QUALITY STEEL; ON THE OTHER HAND, DOWNSTREAM OF ITS PROCESS, THE BUILDING COMPANIES OF THE GROUP - ALL IMPORTANT USERS OF THE PRODUCTS OFFERED BY SLM - GIVE A PRECIOUS HELP FOR THE CONSTANT IMPROVEMENT AND CONTROL OF THE SATISFACTION RATE AND NEEDS OF THE CUSTOMER COMPANIES.

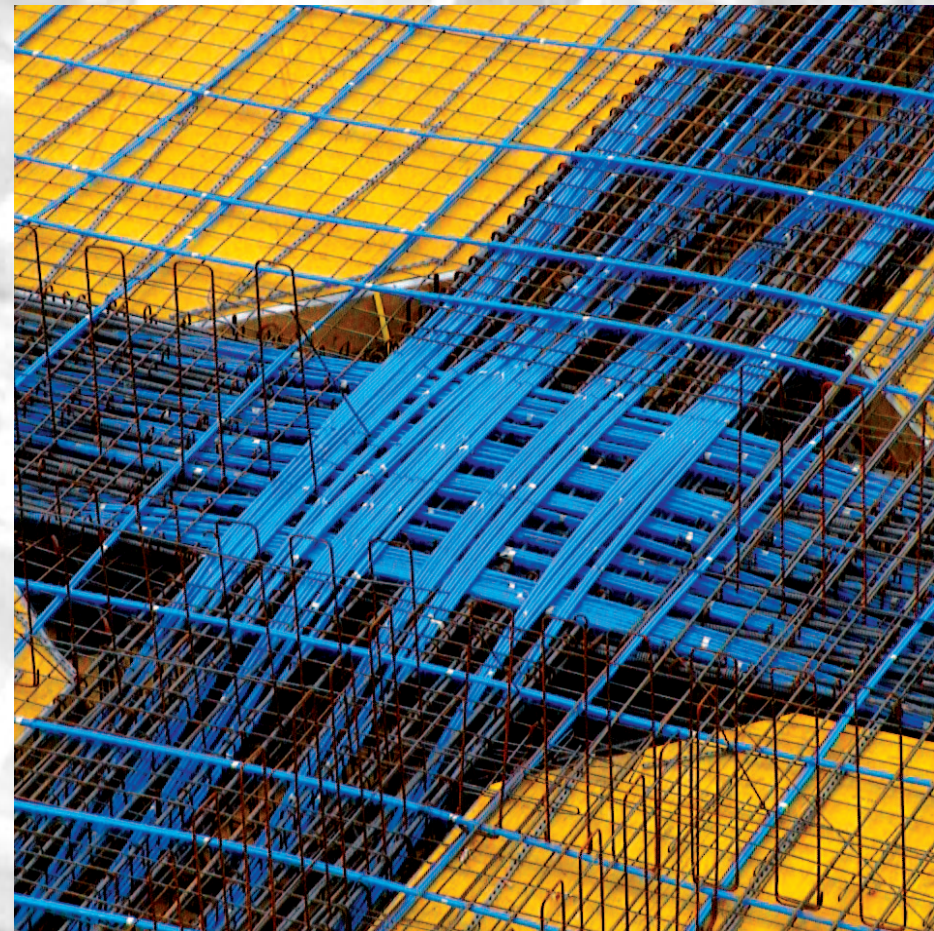
**TREFOLO VIPLATO. SOLUZIONI AD ALTA TENSIONE.
PVC COVERED STRAND. HIGH TENSION SOLUTIONS.**

NELLA PROPRIA PRODUZIONE STANDARD, SLM PREVEDE LA REALIZZAZIONE DI UNA GAMMA MOLTO ESTESA DI TREFOLI CAP RIVESTITI IN GUAINA HDPE (TREFOLO INGRASSATO E VIPLATO).

I VANTAGGI DI QUESTO TIPO DI PRODOTTO SONO MOLTEPLICI, SIA PER LA PROTEZIONE DA AGENTI ATMOSFERICI PARTICOLARMENTE AGGRESSIVI, SIA PER LA MESSA IN OPERA DELLE ARMATURE E ORDITURE PREVISTE DALLA TECNICA DI COSTRUZIONE DELLA POST-TENSIONE.

LE CARATTERISTICHE DEI TREFOLI RIVESTITI SLM SONO PARTICOLARMENTE EVIDENTI NELLA REALIZZAZIONE DI VIADOTTI (POST-TENSIONE INTERNA ED ESTERNA) E DI SOLAI POST-TESI CON GRANDI LUCI TRA GLI APPOGGI.

SOPRATTUTTO IN QUESTO TIPO DI APPLICAZIONE, I PRODOTTI SLM SONO STATI DECISAMENTE APPREZZATI DA ALCUNI FRA I PIÙ PRESTIGIOSI ARCHITETTI DEL MONDO, NELLA REALIZZAZIONE DI IMPORTANTI EDIFICI DI INDISCUTIBILE VALORE TECNICO ED ESTETICO.



INCLUDED IN ITS STANDARD PRODUCTION, SLM PRODUCTION COVERS A VERY WIDE RANGE OF CAP STRAND COVERED IN HDPE SHEATH (STRAND GREASED AND COVERED IN PVC).

THE ADVANTAGES OF THIS TYPE OF PRODUCT ARE NUMEROUS BOTH AS A PROTECTION AGAINST PARTICULARLY AGGRESSIVE ATMOSPHERIC AGENTS, AND FOR THE INSTALLATION OF THE REINFORCEMENT AND SCAFFOLDING ENVISAGED BY POSTTENSION CONSTRUCTION TECHNIQUES.

THE CHARACTERISTICS OF SLM COVERED STRAND ARE PARTICULARLY EVIDENT IN BUILDING VIADUCTS (INTERNAL AND EXTERNAL POSTTENSION) AND POSTTENSIONED FLOORS WITH LONG DISTANCES BETWEEN THE SUPPORTS.

ABOVE ALL THIS TYPE OF APPLICATION, SLM PRODUCTS HAVE BEEN GREATLY APPRECIATED BY SOME OF THE MOST PRESTIGIOUS ARCHITECTS IN THE WORLD WHEN INVOLVED IN DESIGNING IMPORTANT BUILDINGS WITH INDISPUTABLE TECHNICAL AND AESTHETIC MERIT.

IL RIVESTIMENTO IN GUAINA HDPE È APPLICABILE ANCHE AI TREFOLI COMPATTI, PRODOTTI PENSATI PER LE APPLICAZIONI CHE PREVEDONO L'UTILIZZO DI CAVI DI GRANDI DIMENSIONI. NELLE ORDITURE DI PONTI E VIADOTTI, SI RIDUCE SENSIBILMENTE IL NUMERO DI CAVI E ANCORAGGI, MENTRE NEI SOLAI POST-TESI, SI RIESCE A MASSIMIZZARE L'EFFETTO DELLA POST-TENSIONE, SPECIALMENTE IN SEZIONI A BASSO SPESSORE A PARITÀ DI TIRO DELLE TRAME POSATE.

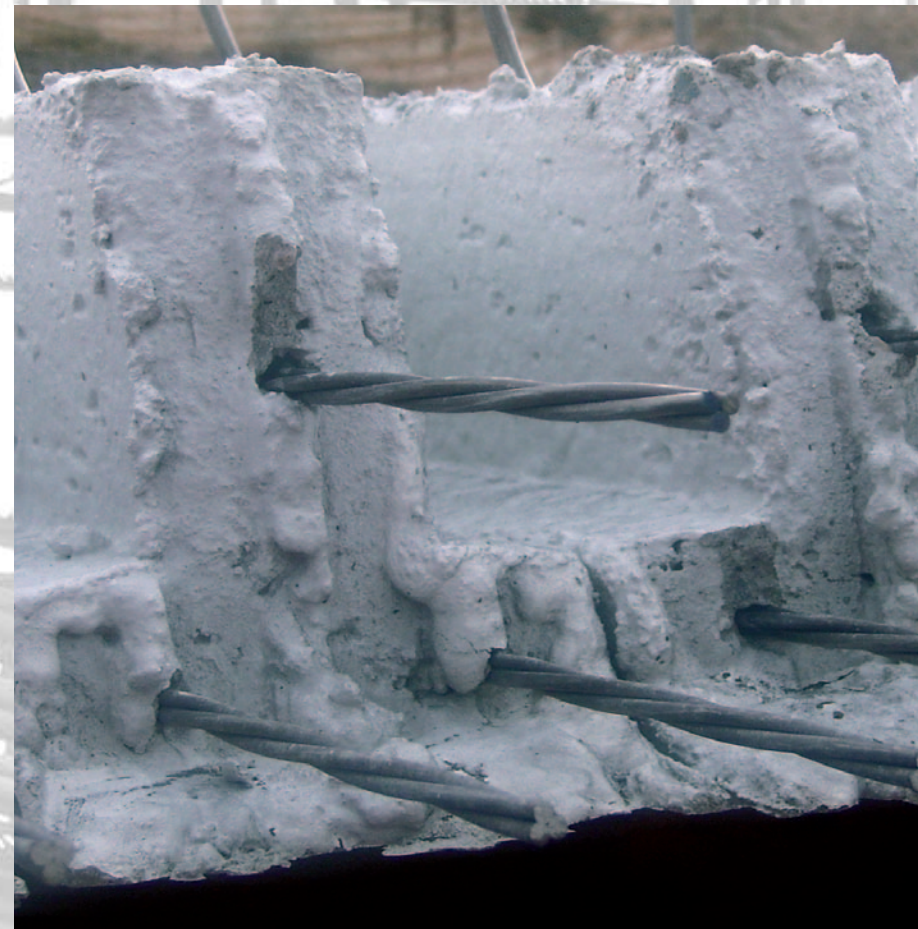
THE HDPE SHEATH COVERING CAN ALSO BE USED WITH COMPACT STRAND, PRODUCTS TO BE USED ON APPLICATIONS THAT ENVISAGE THE USE OF LARGE SIZE CABLES.

IN THE SCAFFOLDING OF BRIDGES AND VIADUCTS, THE NUMBER OF CABLES AND ANCHORINGS IS RADICALLY REDUCED, WHEREAS IN POST-STRESSED FLOORS, IT IS POSSIBLE TO MAXIMISE THE POST-TENSIONING EFFECT PARTICULARLY WHERE SECTIONS HAVE A LOW THICKNESS COMPARED TO THE TENSION APPLIED BY THE LAID TRAME.

TRECCIA. SOLUZIONI FLESSIBILI.
2/3 WIRE STRAND. FLEXIBLE SOLUTIONS.

IL PARTICOLARE ASSETTO SOCIETARIO DEL GRUPPO, DOVE SLM È ANCHE CLIENTE DI SE STESSA, CI PERMETTE DI AVERE UN INSIGHT IMMEDIATO RISPETTO A QUELLE CHE SONO LE ESIGENZE DEL MERCATO E DI FORMARE QUINDI IN MODO OTTIMALE IL TEAM TECNICO, AL FINE DI SELEZIONARE E POI DI UTILIZZARE IL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE PIÙ IDONEO RISPETTO ALLE RICHIESTE DEL MERCATO.

UN SISTEMA CHE FA SÌ CHE I PRODOTTI FINALI PRESENTINO CARATTERISTICHE TECNICHE E QUALITATIVE ADATTE A SODDISFARE AL MEGLIO LE SPECIFICHE TECNICHE DEI PIÙ QUALIFICATI CLIENTI.



UTILIZZATA PRINCIPALMENTE NELLA PREFABBRICAZIONE DI SOLAI, TRAVETTI E TRAVERSE, LA TRECCIA A DUE E TRE FILI COSTITUISCE UNO DEI PRODOTTI DI PUNTA DELLA SLM. ANCHE IN QUESTO SETTORE LA GAMMA DI PRODOTTI SPAZIA FINO A CLASSI DI ALTISSIMA RESISTENZA, PARTICOLARMENTE APPREZZATI NON SOLO IN ITALIA MA ANCHE NEI PIÙ IMPORTANTI MERCATI INTERNAZIONALI.



USED MAINLY IN THE PREFABRICATION OF FLOORS, BEAMS AND TRANSOMS. THE TWO OR THREE WIRE STRAND FORMS ONE OF THE MOST IMPORTANT SLM PRODUCTS: ALSO IN THIS SECTOR THE RANGE OF PRODUCTS INCLUDES THE VERY HIGH RESISTANCE CLASSES, PARTICULARLY CALLED FOR NOT ONLY IN ITALY, BUT ALSO REQUIRED BY THE MOST IMPORTANT INTERNATIONAL MARKETS.

THE PARTICULAR COMPANY GROUP SET-UP, WHERE SLM IS ALSO A CUSTOMER TO ITSELF, ENABLES US TO HAVE IMMEDIATE INSIGHT AS REGARDS TO WHAT THE REQUIREMENTS OF THE MARKET ARE AND CONSEQUENTLY TO ACCURATELY FORM THE TECHNICAL TEAM, IN ORDER TO SELECT AND THEN USE THE MOST SUITABLE TRANSFORMATION PROCESS THAT MEETS THE NEEDS OF THE MARKET.

A SYSTEM THAT MAKES SURE THAT THE FINAL PRODUCTS HAVE TECHNICAL AND QUALITY FEATURES SUITABLE TO FULFILL THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE MOST QUALIFIED CUSTOMERS.

**FILO. SOLUZIONI SU MISURA.
WIRE. MADE TO MEASURE SOLUTIONS.**

ALLA TRADIZIONALE GAMMA DI PRODOTTI
SI AFFIANCA ANCHE
LA PRODUZIONE DI FILO PER MOLLE.

QUESTA PRODUZIONE RAPPRESENTA
PER L'AZIENDA UN'ULTERIORE SFIDA
SU UN TERRENO CHE RICHIEDE UN
ELEVATO GRADO DI COMPETENZA
SPECIALISTICA.

UN TRAGUARDO CHE RENDE
PIÙ COMPLETO IL VENTAGLIO DI PRODOTTI
OFFERTI DA SLM.



THE PRODUCTION OF SPRING WIRE, SUPPORTS
THE RANGE OF OUR TRADITIONAL PRODUCTS.

THIS PRODUCTION REPRESENTS A FURTHER CHALLENGE
IN A FIELD REQUIRING VERY HIGH LEVELS
OF SPECIALISTIC COMPETANCE MAKING
THE RANGE OF OUR PRODUCTS EVEN MORE COMPLETE.

NEL CORSO DEI SUOI OLTRE QUARANT'ANNI DI VITA, IL PROCESSO
AZIENDALE DI SLM HA RAGGIUNTO UN TALE GRADO DI FLESSIBILITÀ,
PER GAMMA DI PRODOTTI, TIPOLOGIE DI CONFEZIONAMENTO,
MODALITÀ E TEMPI DI CONSEGNA, DA COSTITUIRE UNA DELLE AZIENDE
PIÙ COMPLETE E COMPETITIVE NEL SETTORE.

LA DINAMICITÀ NELL'EVAZIONE DEGLI ORDINI, COMPRESI QUELLI CHE
PREVEDONO FORNITURE PERSONALIZZATE ANCHE NELL'IMBALLAGGIO E
NELLA SPEDIZIONE, FANNO DI SLM UN PARTNER, PIÙ CHE UN FORNITORE.

DURING ITS OVER FOURTY YEARS LIFE, THE SLM PROCESS HAS REACHED
SUCH A HIGH LEVEL OF FLEXIBILITY, BY RANGE OF PRODUCTS,TYPE OF PACKAGING,
METHOD AND DELIVERY TIMES,TO HAVE BECOME ONE OF THE MOST COMPLETE AND
COMPETITIVE COMPANIES IN ITS SECTOR.

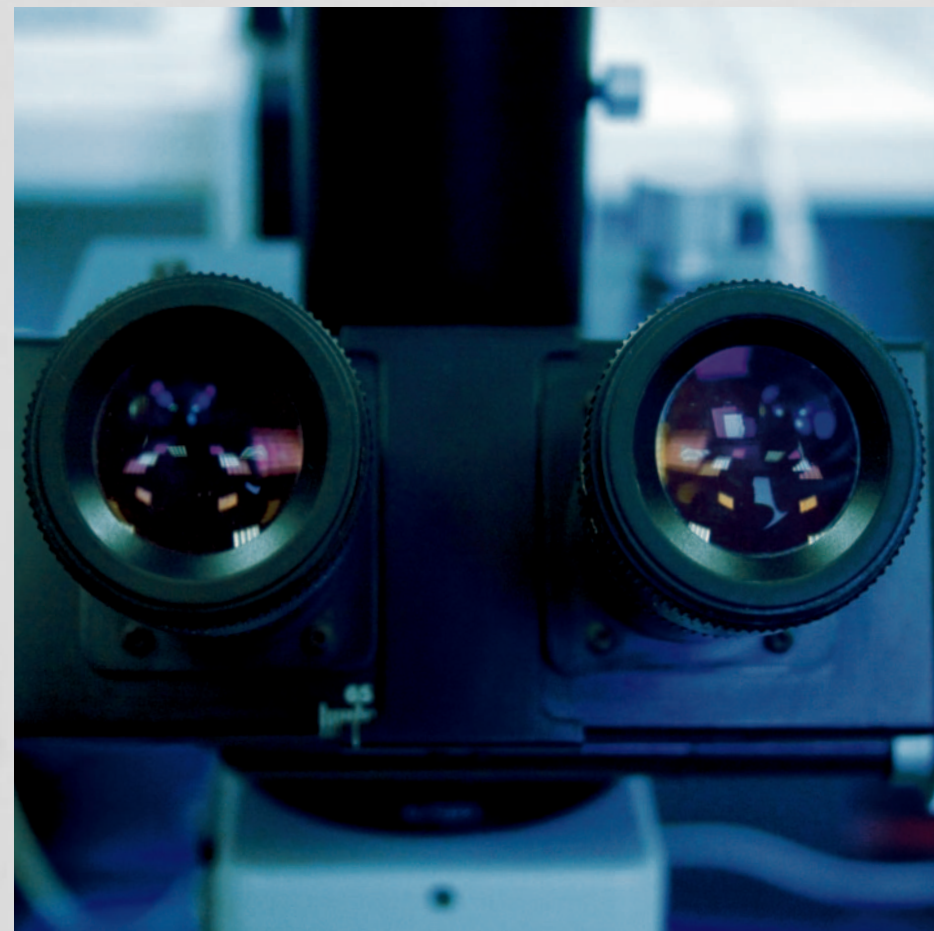
THE DYNAMISM USED IN PROCESSING ITS ORDERS, INCLUDING THOSE WHICH REQUIRE
PERSONALISED FORWARDING AS WELL AS THE TYPE OF PACKAGING AND SHIPPING,
MAKE SLM MORE OVER A PARTNER THAN A SUPPLIER.

QUALITÀ. UNA RICERCA CONTINUA.
QUALITY. A CONTINUAL RESEARCH.

L'EVOLUZIONE DI SLM CI HA INEVITABILMENTE CONDOTTO A CONFRONTARCI CON I PRINCIPALI MERCATI INTERNAZIONALI E CON I SEVERI E COMPLESSI REQUISITI DI CONFORMITÀ DI PROCESSI E PRODOTTI, NECESSARI PER OTTENERE LE CERTIFICAZIONI E LE OMOLOGAZIONI RICHIESTE.

LO STAFF TECNICO DI SLM HA RACCOLTO LA SFIDA, AVVALENDOSI DELLE SOFISTICATISSIME TECNOLOGIE DEI PROPRI LABORATORI, ED IMPLEMENTANDO METODOLOGIE SEMPRE PIÙ EVOLUTE ED EFFICIENTI, PER IL MONITORAGGIO DEI PROCESSI. IN POCCHI ANNI SONO STATE OTTENUTE LE CERTIFICAZIONI INDISPENSABILI PER ESSERE PRESENTI ANCHE NEI PIÙ RESTRITTIVI MERCATI MONDIALI.

LA VOLONTÀ DI TRACCIARE NUOVI CONFINI TECNICI E TECNOLOGICI, HA RESO POSSIBILE L'ELABORAZIONE E L'APPROFONDIMENTO DI PROGETTI DI NOTEVOLE INTERESSE SCIENTIFICO, GRAZIE ANCHE ALLA PASSIONE E ALLA COMPETENZA DELLE RISORSE INTERNE, E ALLA COLLABORAZIONE CON PRESTIGIOSI ISTITUTI DI RICERCA.



TALI ATTIVITÀ HANNO CONTRIBUITO AL RECENTE CONSEGUIMENTO DI IMPORTANTI ACCREDITAMENTI DA PARTE DEL MINISTERO DELL'UNIVERSITÀ E DELLA RICERCA.



THE WILL OF THESE ACTIVITIES HAVE RECENTLY CONTRIBUTED TO THE ATTAINMENT OF IMPORTANT CREDITS FROM THE MINISTRY OF UNIVERSITY AND RESEARCH.

THE GROWTH OF SLM HAS INEVITABLY LEAD US TO HAVE TO CONFRONT OURSELVES WITH THE MAIN INTERNATIONAL MARKETS AND WITH THE COMPLEX AND SEVERE PRODUCT AND PROCESS CONFORMITY REQUIREMENTS NEEDED TO QUALIFY FOR THE REQUIRED CERTIFICATIONS AND VALIDATIONS.

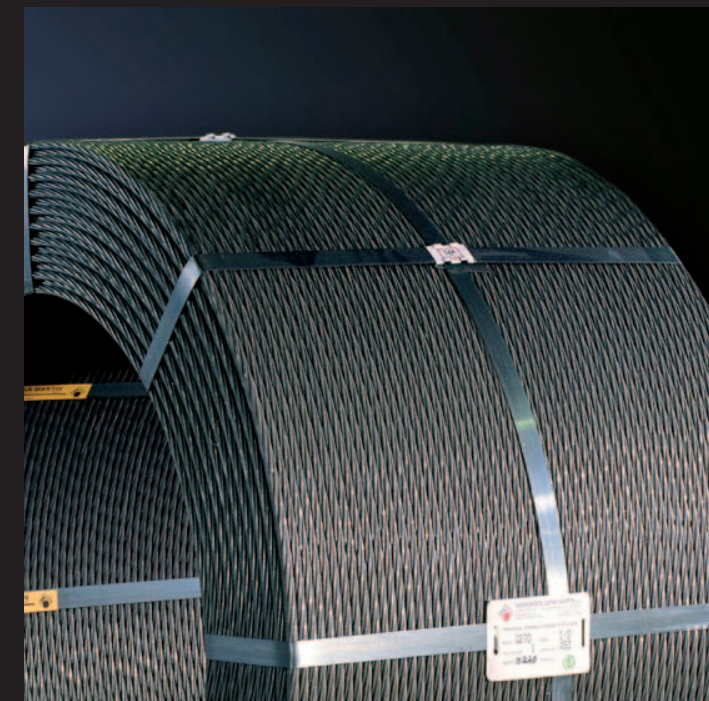
THE SLM TECHNICAL STAFF HAS TAKEN UP THE CHALLENGE, USING THE MOST SOPHISTICATED TECHNOLOGY AVAILABLE IN ITS LABORATORIES, AND ADOPTING THE LATEST AND MOST EFFICIENT PROCESS MONITORING METHODS. IN A FEW YEARS THE UNMISSABLE CERTIFICATIONS REQUIRED IN ORDER TO BE READY EVEN FOR THE MOST DEMANDING WORLD MARKETS HAVE BEEN OBTAINED.



SIDERURGICA LATINA MARTIN
ACCIAI PER C.A.P. - TRAFILATI SPECIALI - FILI PER MOLLE S.p.A.

VIA OGER MARTIN, 21
03024 CEPRANO (FR)
ITALY
PH +39 0775 91991
FAX +39 0775 9199222

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE TREFOLO E TRECCIA
PRESTRESSING STEELS STRAND SPECS



PROGRAMMA DI PRODUZIONE SIDERURGICA LATINA MARTIN S.P.A.
CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI DEI PRODOTTI STANDARD REALIZZATI SECONDO LEGISLAZIONE ITALIANA VIGENTE.

TREFOLI C.A.P. SECONDO LEGISLAZIONE ITALIANA VIGENTE
P.C. STRAND ACCORDING TO DM 14.01.2008

DIAMETRO / DIAMETER		SEZIONE NOMINALE / NOMINAL SECTION	MASSA LINEICA / MASS	fp(1) k CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC STRENGTH AT 1% ELONGATION	fptk CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC TENSILE STRENGTH	fp(1) k CARATTERISTICO TOTALE MINIMO / CHARACTERISTIC LOAD AT 1% ELONGATION	fptk CARATTERISTICO TOTALE MINIMO / CHARACTERISTIC BREAKING LOAD	l% l = 600 mm / ELONGATION AT MAXIMUM LOAD	Ep ± 5% / MODULUS OF ELASTICITY
Inch	mm	mm ²	g/m	N/mm	KN	KN	KN	>	KN/mm ²
1/4	6,3	25	195	1670	1860	41,7	46,5	3,5	196
5/16*	7,9	39	305	1670	1860	65	72,5	3,5	196
3/8*	9,3	52	406	1670	1860	86,8	96,7	3,5	196
3/8	9,6	55	430	1670	1860	91,8	102	3,5	196
7/16	11	71	555	1670	1860	118	132	3,5	196
1/2*	12,5	93	730	1670	1860	155	173	3,5	196
1/2 S*	12,9	99	770	1670	1860	165	184	3,5	196
6/10*	15,2	139	1090	1670	1860	232	258	3,5	196
6/10 S*	15,7	150	1170	1670	1860	250	279	3,5	196
6/10 C*	15,2	165	1290	1670	1860	307	276	3,5	196

* PRODOTTI OMOLOGATI SECONDO LA NORMATIVA ITALIANA VIGENTE / THESE ITEMS ARE PRODUCED ACCORDING TO CURRENT ITALIAN STANDARDS

$$\frac{fp(1)}{fpt} \times 100 > 85\%$$

r < 2,5% a 2000 h al 75% fptk
 r < 2,2% a 1000 h al 75% fptk
 r < 1,5% a 120 h al 75% fptk

SIDERURGICA LATINA MARTIN S.P.A. PRODUCTON PROGRAMME.
MECHANICAL AND DIMENSIONAL CHARACTERISTICS OF STANDARD PRODUCTS MANUFACTURED ACCORDING TO DM 14.01.2008.

TRECCIA STANDARD SECONDO LEGISLAZIONE ITALIANA VIGENTE
2/3 WIRE STRAND ACCORDING TO DM 14.01.2008

FORMAZIONE / TYPE	DIAMETRO / DIAMETER		SEZIONE NOMINALE / NOMINAL SECTION	MASSA LINEICA / MASS	fpk CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% PROOF LOAD	fptk CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC TENSILE STRENGTH	fpk CARATTERISTICO TOTALE MINIMO / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% PROOF LOAD	fptk CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC BREAKING LOAD	l% l = 200 mm / ELONGATION AT MAXIMUM LOAD	Ep ± 5% / MODULUS OF ELASTICITY
	filo / wire mm	treccia / strand mm	mm ²	g/m	N/mm ²	N/mm ²	KN	(kN)	>	KN/mm ²
2 x 2,00	2,00	4,00	6,28	49	1700	1900	10,7	11,9	3,50%	196
3 x 2,00	2,00	4,35	9,41	73,9	1700	1900	16,0	17,9	3,50%	196
2 x 2,25*	2,25	4,50	7,95	62,0	1700	1900	13,5	15,1	3,50%	196
3 x 2,25*	2,25	4,85	11,90	93,0	1700	1900	20,2	22,6	3,50%	196
2 x 2,40	2,40	4,80	9,06	71	1700	1900	15,4	17,2	3,50%	196
3 x 2,40*	2,40	5,20	13,6	106	1700	1900	23,1	25,8	3,50%	196
3 x 3,00*	3,00	6,50	21,2	166	1700	1900	36,0	40,3	3,50%	196

* PRODOTTI OMOLOGATI SECONDO LA NORMATIVA ITALIANA VIGENTE / THESE ITEMS ARE PRODUCED ACCORDING TO CURRENT ITALIAN STANDARDS

$$\frac{fp(0,2)}{fpt} \times 100 > 85\%$$

r < 2,5% a 2000 h

TREFOLI RIVESTITI CON GRASSO E POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ
STRAND COVERED WITH GREASE AND HIGH DENSITY POLYETHYLENE

DIAMETRO NOMINALE / NOMINAL DIAMETER		DIAMETRO TREFOLO RIVESTITO / DIAMETER OF COATED STRAND	MASSA TREFOLO NUDO / MASS OF UNCOATED STRAND	MASSA TREFOLO RIVESTITO / MASS OF COATED STRAND
inch	mm	Mm	(g/m)	(g/m)
1/2"	12,5	15,2	726	830
1/2" S	12,9	15,6	781	890
6/10"	15,2	18,0	1095	1220
6/10" COMPACTED	15,2 COMPATTO	18,0	1290	1410
6/10" S	15,7	18,5	1170	1310

DISPONIBILE SU RICHIESTA TREFOLO ZINCATO, O OLEATO EMULSIONABILE IN ACQUA / AVAILABLE ON REQUEST ZINC PLATED OR OILED EMULSIFIABLE IN WATER P.C. STRAND.



CONFEZIONAMENTI TREFOLO
P.C. STRAND PACKAGING

MASSA / MASS	DIAMETRO INTERNO / INTERNAL DIAMETER	DIAMETRO ESTERNO / EXTERNAL DIAMETER	FASCIA / WIDTH
kg	mm	mm	mm
2500-3500	800-900	1200-1400	720-760
4000-4500*	800-900	1400-1500	720-760

* SU RICHIESTA / ON REQUEST

LE MATASSE POSSONO ESSERE OLEATE OPPURE INCARTATE. COILS CAN BE OILED OR WRAPPED ON REQUEST.

CONFEZIONAMENTI TRECCIA
2/3 WIRE STRAND PACKAGING

MASSA / MASS	DIAMETRO INTERNO / INTERNAL DIAMETER	DIAMETRO ESTERNO / EXTERNAL DIAMETER	FASCIA / STRIPE
kg	mm	mm	mm
150-200	280-300	max 700	190-210
1000-2000	800-900	max 1350	480-550
2000-3500	800	max 1400	750



SIDERURGICA LATINA MARTIN
ACCIAI PER C.A.P. - TRAFILATI SPECIALI - FILI PER MOLLE S.p.A.

VIA OGER MARTIN, 21
03024 CEPRANO (FR)
ITALY
PH +39 0775 91991
FAX +39 0775 9199222

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE TRECCIA
2/3 WIRE STRAND SPECS



TRECCIA STANDARD SECONDO LEGISLAZIONE ITALIANA VIGENTE
2/3 WIRE STRAND ACCORDING TO DM 14.01.2008

FORMAZIONE / TYPE	DIAMETRO / DIAMETER		SEZIONE NOMINALE / NOMINAL SECTION	MASSA LINEICA / MASS	f _{pk} CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% PROOF LOAD	f _{ptk} CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC TENSILE STRENGTH	f _{pk} CARATTERISTICO TOTALE MINIMO / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% PROOF LOAD	f _{ptk} CARATTERISTICO MINIMO / CHARACTERISTIC BREAKING LOAD	1% ELONGATION AT MAXIMUM LOAD / = 200 mm	E _p ± 5% / MODULUS OF ELASTICITY
	filo / wire mm	treccia / strand mm			N/mm ²	N/mm ²	KN	(kN)		
2 x 2,00	2,00	4,00	6,28	49	1700	1900	10,7	11,9	3,50%	196
3 x 2,00	2,00	4,35	9,41	73,9	1700	1900	16,0	17,9	3,50%	196
2 x 2,25*	2,25	4,50	7,95	62,0	1700	1900	13,5	15,1	3,50%	196
3 x 2,25*	2,25	4,85	11,90	93,0	1700	1900	20,2	22,6	3,50%	196
2 x 2,40	2,40	4,80	9,06	71	1700	1900	15,4	17,2	3,50%	196
3 x 2,40*	2,40	5,20	13,6	106	1700	1900	23,1	25,8	3,50%	196
3 x 3,00*	3,00	6,50	21,2	166	1700	1900	36,0	40,3	3,50%	196



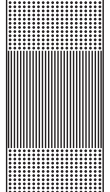
* PRODOTTI OMOLOGATI SECONDO LA NORMATIVA ITALIANA VIGENTE / THESE ITEMS ARE PRODUCED ACCORDING TO CURRENT ITALIAN STANDARDS

f_p (0,2)
—— x 100 > 85%
f_{pt}

r < 2,5% a 2000 h

CONFEZIONAMENTI
PACKAGING

MASSA / MASS	DIAMETRO INTERNO / INTERNAL DIAMETER	DIAMETRO ESTERNO / EXTERNAL DIAMETER	FASCIA / STRIPE
kg	mm	mm	mm
150-200	280-300	max 700	190-210
1000-2000	800-900	max 1350	480-550
2000-3500	800	max 1400	750

TRECCIA STANDARD SECONDO prEN 10138-3
2/3 WIRE STRAND ACCORDING TO prEN 10138-3

NOMINALI / NOMINAL ^a				SPECIFICATE / SPECIFIED			
DIAMETRO / DIAMETER d	RESISTENZA CARATTERISTICA / TENSILE STRENGTH R _m	SEZIONE / CROSS SECTIONAL AREA ^b S _n	MASSA LINEICA / MASS PER METER ^b M	TOLLERANZA MASSA / PERMITTED DEVIATION ON MASS PER METER	CARICO CARATTERISTICO ALL'1% DI DEFORMAZIONE / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% ELONGATION F _m	CARICO DI ROTTURA / BREAKING LOAD F _{m max}	CARICO CARATTERISTICO ALLO 0,1% / CHARACTERISTIC VALUE OF 0,1% PROOF FORCE F _{p0,1} ^c
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	%	(kN)	(kN)	(kN)
5,6	1770	9,70	75,8	±2	17,2	20,3	15,1
6,0		15,1	117,9		26,7	31,5	23,5
7,5	1770	29,0	226,5	±2	51,3	60,5	45,1
4,5	1860	7,95	62,1	±2	14,8	17,4	13,0
4,85	1860	11,9	92,9	±2	22,1	26,1	19,4
6,5		21,2	165,6		39,4	46,5	34,7
6,9 (1)		23,4	182,8		43,5	51,3	38,3
7,5		29,0	226,5		53,9	63,6	47,4
8,6		37,4	292,1		69,6	82,1	61,2
6,3	1920	19,8	154,6	±2	38,8	44,8	33,4
6,5		21,2	165,6		40,7	48,0	35,8
4,8	1960	12,0	93,7	±2	23,5	27,7	20,9
5,2		13,6	106,2		26,7	31,5	23,8
6,5		21,2	165,5		41,6	49,0	37,0
6,85		23,6	184,3		46,3	54,6	41,2
5,2	2060	13,6	106,2	±2	28,0	33,0	24,9
5,2	2160	13,6	106,2	±2	29,4	34,7	26,2

a - MODULO DI ELASTICITÀ = 195 GPa (kN/mm²) / M.O.E. MAY BE TAKEN TO BE 195 GPa (kN/mm²)

b - MASSA LINEICA DERIVATA DA SEZIONE E P.S. = 7,81 kg/dm³ / MASS PER METRE IS CALCULATED FROM THE CROSS-SECTIONAL AREA AND A DENSITY OF 7,81 kg/dm³
c - IL CARICO CARATTERISTICO ALLO 0,1% VIENE CALCOLATO SECONDO prEN10138-3 / THE SECIFIED CHARACTERISTIC VALUE OF THE 0,1% PROOF FORCE IS CALCULATED ACCORDING TO prEN10138-3

(1) - DISPONIBILE IN VERSIONE IMPRONTATA / INDENTED VERSION AVAILABLE



SIDERURGICA LATINA MARTIN
ACCIAI PER C.A.P. - TRAFILATI SPECIALI - FILI PER MOLLE S.p.A.

VIA OGER MARTIN, 21
03024 CEPRANO (FR)
ITALY
PH +39 0775 91991
FAX +39 0775 9199222

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE TREFOLI C.A.P.
P.C. STRAND TECHNICAL SPECS



PROGRAMMA DI PRODUZIONE SIDERURGICA LATINA MARTIN S.P.A.

CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI DEI PRODOTTI STANDARD REALIZZATI SECONDO PROGETTO DI NORMA EUROPEA.

LA SLM VANTA NUMEROSE OMOLOGAZIONI E QUALIFICAZIONI INTERNAZIONALI, A RIPROVA DELLA CAPACITÀ DI PRODURRE TREFOLO CAP IN ACCORDO CON LE NORMATIVE DEI SINGOLI PAESI, OLTRE CHE SECONDO LE PRESCRIZIONI prEN 10138-3, PROGETTO DI NORMA ARMONIZZATA EUROPEA.



TREFOLI C.A.P. prEN 10138-3

P.C. STRAND IN COMPLIANCE WITH prEN 10138-3

DIAMETRO / DIAMETER		SEZIONE NOMINALE / CROSS SECTIONAL NOMINAL AREA	MASSA LINEICA / MASS PER METER	RESISTENZA CARATTERISTICA NOMINALE / TENSILE STRENGTH	VALORE CARATTERISTICO DEL CARICO DI ROTTURA / BREAKING LOAD	CARICO CARATTERISTICO ALL'1% DI DEFORMAZIONE TOTALE FP(1) / CHARACTERISTIC VALUE AT 1% ELONGATION FP(1)	CARICO CARATTERISTICO ALLO 0,1% DI SCOSTAMENTO DALLA PROPORZIONALITÀ FP0,1 / CHARACTERISTIC VALUE 0,1% PROOF FORCE	ALLUNGAMENTO SOTTO CARICO MASSIMO AGT / ELONGATION	E / M.O.E.
Inch	mm	mm ²	g/m	N/mm	KN	KN	kN	%	KN/mm ²
	6,85	28,2	220	2060	58	51,8	51,3	3,5	196
	6,85	28,2	220	2160	60,9	54,7	54,2	3,5	196
	6,9	29,0	226	1860	54	48,4	48,6	3,5	196
	8	38,0	297	1860	70,0	61,0	59,0	3,5	196
3/8"	9,3	52	406	1860	97,0	86,8	86,0	3,5	196
3/8" S	9,6	55	430	1860	102	91,8	87,7	3,5	196
7/16"	11,0	75	586	1860	140	126	123	3,5	196
1/2"	12,5	93	726	1860	173	155	149	3,5	196
1/2" S	12,9	100	781	1860	186	167	160	3,5	196
6/10"	15,2	139	1086	1860	259	232	228	3,5	196
6/10" S	15,7	150	1170	1860	279	251	240	3,5	196
7/10"	18,0	200	1560	1770	354	1860	304	3,5	196
7/10	18,0	223	1740	1770	380	342	327	3,5	196
1/2" *	12,7 *	112	875	1860	209	188	180	3,5	196
6/10" *	15,2 *	165	1290	1860	307	276	264	3,5	196

* TREFOLO COMPATTO / COMPACTED STRAND

(1) IL PESO SPECIFICO UTILIZZATO PER IL CALCOLO DELLA SEZIONE È 7,81 KG/DM³
TUTTI I TREFOLI SONO PRODOTTI CON ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA > 3,5%, E=196 MPA, BASSO RILASSAMENTO.

(1) THE SPECIFIC WEIGHT USED TO CALCULATE THE CROSS SECTION IS 7,81 KG/DM³
ALL STRAND IS PRODUCED WITH MINIMUM ELONGATION AT BREAK POINT > 3,5%, E=196 MPA, LOW RELAXATION.

SONO DISPONIBILI SU RICHIESTA PRODOTTI FUORI STANDARD, TRATTATI E RIVESTITI SUPERFICIALMENTE (TREFOLO ZINCATO, CERATO, EPOSSIDICO).

IL TREFOLO SLM È INOLTRE CERTIFICATO PER UTILIZZO IN AMBIENTE CRIOGENICO.

ON REQUEST OUT OF STANDARD PRODUCTS ARE AVAILABLE, SURFACE TREATED AND COVERED (ZINC PLATED, WAXED AND EPOXY STRAND).

SLM STRAND IS ALSO CERTIFIED FOR USE IN CRYOGENIC ENVIRONMENTS.

NORMA UNI 7676 IN FASE DI REVISIONE / UNI 7676 UNDER REVISION

SIDERURGICA LATINA MARTIN S.P.A. PRODUCTION PROGRAMME.

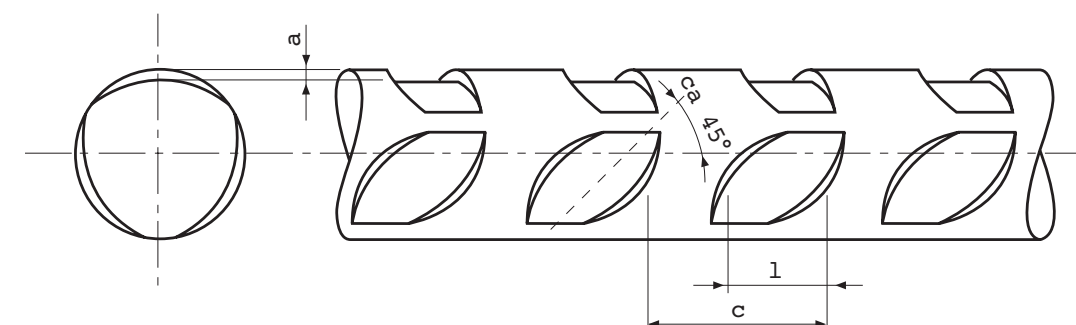
MECHANICAL AND DIMENSIONAL CHARACTERISTICS OF STANDARD PRODUCTS PRODUCED ACCORDING TO A EUROPEAN HARMONIZATION PROJECT.

SLM BOASTS NUMEROUS INTERNATIONAL HOMOLOGATIONS AND QUALIFICATIONS AS PROOF OF ITS CAPACITY TO PRODUCE PRESTRESSED STEEL STRAND IN COMPLIANCE WITH THE REGULATIONS OF INDIVIDUAL COUNTRIES BESIDES ACCORDING TO THE prEN 10138-3 PRESCRIPTIONS, A EUROPEAN INTEGRATED REGULATION PROJECT.

TREFOLI C.A.P. IMPRONTATI prEN 10138-3

INDENTED STRAND prEN 10138-3

NOMINAL STRAND DIAMETER	NOMINAL WIDTH a	DEPTH TOLERANCE	LENGTH l	PITCH c
≤ 12	0,06	± 0,03	3,5 ± 0,5	5,5 ± 0,5
> 12	0,07	± 0,03	3,5 ± 0,5	5,5 ± 0,5



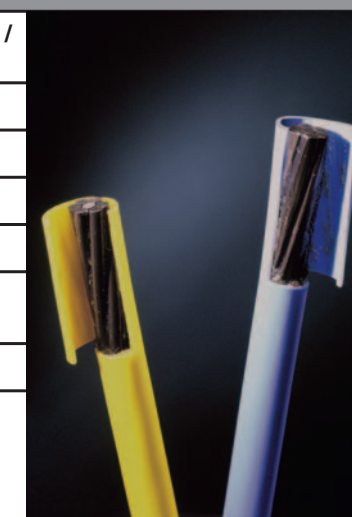
TREFOLI RIVESTITI CON GRASSO E POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ

STRAND COVERED WITH GREASE AND HIGH DENSITY POLYETHYLENE

DIAMETRO NOMINALE / NOMINAL DIAMETER		DIAMETRO TREFOLO RIVESTITO / DIAMETER OF COATED STRAND	MASSA TREFOLO NUDO / MASS OF UNCOATED STRAND	MASSA TREFOLO RIVESTITO / MASS OF COATED STRAND
inch	mm	Mm	(g/m)	(g/m)
1/2"	12,5	15,2	726	830
1/2" S	12,9	15,6	781	890
6/10"	15,2	18,0	1095	1220
6/10" COMPATTO	15,2	18,0	1290	1410
6/10" S	15,7	18,5	1170	1310

S.L.M. S.p.A. PUÒ INOLTRE FORNIRE / S.L.M. S.p.A. CAN ALSO SUPPLY:

- TREFOLO OLEATO, EMULSIONABILE IN ACQUA, PER PROTEGGERE IL TREFOLO NEI CANTIERI DI POST-TENSIONE / OILED STRAND, EMULSIFIABLE IN WATER, TO PROTECT THE STRAND IN POST-TENSION BUILDING SITES
- TREFOLO C.A.P. ZINCATO PER STAY CABLE / P.C. STRAND ZINC PLATED FOR STAY CABLE



TREFOLI C.A.P. SECONDO ASTM A-416
P.C. STRAND IN COMPLIANCE WITH ASTM A-416



TYPE OF STRAND	NOMINAL DIAMETER		NOMINAL CROSS-SECTION	NORMAL WEIGHT	RATED ULTIMATE TENSILE STRENGTH (TOTAL)	CHARACTERISTIC VALUE OF STRENGTH 1% (TOTAL)	RATED TENSILE STRENGTH (PER UNIT)	CHARACTERISTIC VALUE OF YIELD STRENGTH 1% (UNI)
	inch	mm	m m ²	g/m	kN	kN	N/mm ² (KPSI)	N/mm ² (KPSI)
GRADE 250	1/4"	6,35	23,22	182	40,0	36,6	1725 (250)	1550 (225)
	5/16"	7,94	37,42	294	64,5	58,1	1725 (250)	1550 (225)
	3/8"	9,53	51,61	405	89,0	80,1	1725 (250)	1550 (225)
	7/16"	11,11	69,68	548	120,1	108,1	1725 (250)	1550 (225)
	1/2"	12,7	92,9	730	160,1	144,1	1725 (250)	1550 (225)
	6/10"	15,24	139,35	1094	240,2	216,2	1725 (250)	1550 (225)
GRADE 270	3/8"	9,53	54,84	432	102,3	92,1	1860 (270)	1670 (243)
	7/16"	11,11	74,19	582	137,9	124,1	1860 (270)	1670 (243)
	1/2"	12,7	98,71	775	183,7	165,3	1860 (270)	1670 (243)
	6/10"	15,24	140	1102	260,7	234,6	1860 (270)	1670 (243)

TREFOLI C.A.P. SECONDO BS 5896:1980
P.C. STRAND IN COMPLIANCE WITH BS 5896:1980



DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	CHARACTERISTIC VALUE OF BREAKING LOAD	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,1% PROOF LOAD	LOAD AT 1% ELONGATION
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(kN)	(kN)	(kN)
8,0	1860	38	398	70	59	61
9,3	1770	52	408	92	78	81
9,6	1860	55	432	102	87	90
11,0	1770	71	557	125	106	110
11,3	1860	75	590	139	118	122
12,5	1770	93	730	164	139	144
12,9	1860	100	785	186	158	163
15,2	1670	139	1090	232	197	204
15,7	1770	150	1180	265	225	233

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

TREFOLI C.A.P. SECONDO NBN I 10-003
P.C. STRAND ACCORDING TO NBN I 10-003



DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	CHARACTERISTIC VALUE OF MAXIMUM FORCE	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,1% PROOF FORCE	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,2% PROOF FORCE
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(kN)	(kN)	(kN)
6,4	2060	25	195,1	51,5	45,3	
6,85		28,2	220,2	53,1	51,1	
6,9	1860	29	223	54	62	46
7,0	2060	30	234	62	53	55
8,6		45	351,5	92,7	81,6	
9,3	1860	52	408	97	82	85
11,3	2060	75	585,8	155	136	
12,5	1860	93	730	173	147	152
12,9		100	785	186	158	163
15,2		139	1090	260	220	228
15,7		150	1180	279	237	246
15,2	1770	139	1090	248	209	216
15,7		150	1180	265	225	233

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

TREFOLI C.A.P. SECONDO NEN 3868:2001
P.C. STRAND ACCORDING TO NEN 3868:2001



DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	RATED VALUE OF MAXIMUM FORCE	RATED VALUE OF MAXIMUM FORCE	RATED 0,1% PROOF FORCE
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(kN)	(kN)	(kN)
6,9	1860	29	227,7±4,6	54,0	62,1	46,0
9,3		52	408,2±8,0	97,0	111,5	83,0
12,5		93	730,1±15,0	173,0	198,9	149,0
12,9		100	785,0±16,0	186,0	213,9	160,0
15,2		139	1091,2±22,0	259,0	297,8	223,0
15,7		150	1177,6±24,0	279,0	320,8	240,0

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

TREFOLI C.A.P. SECONDO ÖNORM B 4258/77
P.C. STRAND ACCORDING TO ÖNORM B 4258/77



DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	RATED TENSILE STRENGTH	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,2% PROOF FORCE	CHARACTERISTIC VALUE OF LIMIT OF ELASTICITY 0,01%
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(Mpa)	(Mpa)	(Mpa)
6,9	1770	29	228	+4%-2%	1770	1570
8,0		38	298			
9,3		52	408			
9,6		55	432			
12,5		93	730			
12,9		100	785			
15,2		140	1100			
15,7		150	1178			

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- BENDING TEST D=5xd, MIN 3
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

TREFOLI C.A.P. SECONDO MSZ 456-87
P.C. STRAND ACCORDING TO MSZ 456-87



DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	RATED TENSILE STRENGTH	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,1% PROOF FORCE	CHARACTERISTIC VALUE OF LIMIT OF ELASTICITY 0,02%
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(kN)	(kN)	(kN)
8,0	1770	38	298	+4%-2%	67	57
9,6		55	432		97	82
12,9		100	785		177	150
15,2	1670	139	1090	232	197	204
8,0	1860	38	298	+4%-2%	71	60
9,6		55	432		102	87
12,9		100	785		186	158
15,7	1770	150	1180	265	225	233

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

TREFOLI C.A.P. SECONDO ST 1570/1770
P.C. STRAND ACCORDING TO ST 1570/1770

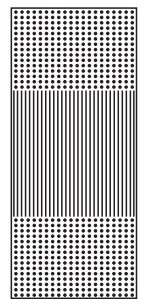
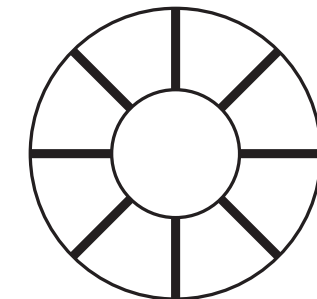


DIAMETER	TENSILE STRENGTH	CROSS SECTIONAL AREA	MASS PER METER	RATED TENSILE STRENGTH	CHARACTERISTIC VALUE OF 0,2% PROOF FORCE	CHARACTERISTIC VALUE OF LIMIT OF ELASTICITY 0,01%
(mm)	(Mpa)	(mm ²)	(g/m)	(Mpa)	(Mpa)	(Mpa)
9,3	1770	52	406	+4%-2%	1770	1570
11,0		71	555			
12,5		93	726			
12,9		100	781			
15,3		140	1093			
15,7		150	1172			

- THE MODULUS OF ELASTICITY 195±10 kN/mm²
- MINIMUM TOTAL PERCENTAGE ELONGATION AT MAXIMUM FORCE (L₀=600 mm) MIN. 3,5%
- MAXIMUM RELAXATION AT 1000 h: 70% F_m: 2,5%
80% F_m: 4,5%
- FATIGUE LIMIT 0,8 F_m: >2X10⁶ CYCLE

**CONFEZIONAMENTI
PACKAGING**

MASSA / MASS	DIAMETRO INTERNO / INTERNAL DIAMETER	DIAMETRO ESTERNO / EXTERNAL DIAMETER	FASCIA / WIDTH
kg	mm	mm	mm
2500-3500	800-900	1200-1400	720-760
4000-4500*	800-900	1400-1500	720-760



* SU RICHIESTA / ON REQUEST

LE MATASSE POSSONO ESSERE OLEATE OPPURE INCARTATE.
ON REQUEST COILS CAN BE OILED OR WRAPPED.

RACCOMANDAZIONI D'USO, MAGAZZINAGGIO E MOVIMENTAZIONE.

EVITARE: L'ESPOSIZIONE AL CALORE CONCENTRATO (COMPRESO IL TAGLIO CON LA FIAMMA OSSIDRICA E LA SALDATURA IN PROSSIMITÀ DELL'ACCIAIO), LA PRESSIONE ECCESSIVA, IL TRASCINAMENTO E QUALSIASI FORMA DI ABRASIONE.
È PREFERIBILE IL MAGAZZINAGGIO IN AMBIENTI COPERTI E ADEGUATAMENTE VENTILATI. IN CASO DI MAGAZZINAGGIO PER LUNGI PERIODI È CONSIGLIATO L'IMBALLO O L'UTILIZZO DI APPROPRIATE SOTANZE PROTETTIVE. IN CASO DI MAGAZZINAGGIO ALL'ESTERNO, EVITARE IL CONTATTO DIRETTO CON IL PAVIMENTO E COPRIRE ADEGUATAMENTE L'ACCIAIO, AVENDO CURA DI EVITARE FENOMENI DI CONDENSA.
L'EVENTUALE FORMAZIONE DI SOTTILE STRATO DI OSSIDO, CHE POSSA ESSERE ASPORTATO CON UN LEGGERO SFREGAMENTO, NON COMPROMETTE LE CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PRODOTTO.

HOW TO USE, STORE AND HANDLE.

AVOID: EXPOSURE TO CONCENTRATED HEAT (INCLUDING CUTTING WITH OXYHYDROGEN FLAME AND WELDING NEAR THE STEEL), EXCESSIVE PRESSURE, DRAGGING AND ANY FORM OF ABRASION. IT IS PREFERABLE TO STORE IN A COVERED AND ADEQUATELY VENTILATED AREA.
FOR LONG-TERM STORAGE, WRAPPING OR PROTECTIVE PACKAGING IS SUGGESTED. FOR EXTERNAL STORAGE, AVOID DIRECT CONTACT WITH FLOOR AND COVER THE STEEL APPROPRIATELY, TAKING CARE TO AVOID CONDENSATE. POSSIBLE FORMATION OF A THIN LAYER OF RUST, WHICH CAN BE REMOVED BY LIGHT RUBBING, DOES NOT INFLUENCES THE MECHANICAL CHARACTERISTICS OF THE PRODUCT.