

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



1 - Uso previsto

| | |
|---|---|
| Tipo di prodotto: | Ancorante metallico per utilizzo in calcestruzzo |
| Tipo di ancorante: | Connessioni con barre d'armatura post-installate nelle misure da 8 a 32 mm con la resina ad iniezione SWE01 Sinto ST-EE |
| Descrizione tecnica del prodotto: | L'oggetto di questa Dichiarazione di Prestazione sono le connessioni con barre d'armatura post-installate, date dall'ancoraggio o la sovrapposizione di barre d'armatura in strutture esistenti costituite da calcestruzzo ordinario, utilizzando la resina SWE01 Sinto ST-EE, in accordo ai regolamenti per le costruzioni in calcestruzzo armato. Il progetto di tali connessioni deve essere realizzato in accordo con quanto previsto dalla EN 1992-1-1 (Eurocodice 2). |
| Specifica dell'uso previsto in conformità con l'EAD applicabile: | La valutazione dell'idoneità dell'ancorante per l'utilizzo previsto, in relazione ai requisiti di resistenza meccanica, stabilità e sicurezza nell'uso, nel senso dei Requisiti di Base 1 e 4 del Regolamento UE 305/2011 è stata condotta in accordo alla Linea Guida Europea per l'Approvazione Tecnica degli ancoranti metallici per utilizzo in calcestruzzo (ETAG001) parte 1, parte 5 ed il Rapporto Tecnico 023 dell'EOTA (TR 023) "Valutazione delle connessioni con barre d'armatura post-installate". |
| Materiale di base: | <ul style="list-style-type: none"> - Calcestruzzo ordinario armato o non armato di classe di resistenza C12/15 minimo a C50/60 massimo in accordo alla EN 206-1. - Massimo contenuto di cloruro 0,40% (CL 0,40) in relazione al contenuto di cemento in accordo alla EN 206-1. - Calcestruzzo non carbonatato. <p>Note: nel caso in cui la superficie della struttura esistente risulti essere carbonatata, lo strato di calcestruzzo carbonatato deve essere rimosso intorno alla zona di installazione della barra per una superficie di diametro $\varnothing + 60$ prima dell'installazione delle nuove barre. Lo spessore di calcestruzzo da rimuovere deve corrispondere almeno al minimo di copriferro previsto dalla EN 1992-1-1. La precedente operazione può essere omessa se il calcestruzzo non è carbonatato o se la superficie è esposta a condizioni asciutte.</p> |
| Installazione: | <ul style="list-style-type: none"> - Calcestruzzo asciutto o umido (categoria d'uso 1). - Non installare in fori allagati. - L'installazione all'intradosso è consentita. - Il foro può essere eseguito con trapano a roto-percussione o con carotaggio (metodologia di taglio asciutta o umida). - L'installazione delle barre d'armatura post-installate deve essere eseguita da operatori che hanno ricevuto opportuna formazione e sotto l'osservazione di un supervisore. - Controllare la posizione delle barre d'armatura nella costruzione esistente (se la posizione delle armature è sconosciuta, può essere determinata con un rilevatore di armature adatto a questa funzione, oppure può essere ottenuta dai documenti di tecnici della costruzione esistente e poi indicata sulla costruzione sulla quale realizzare l'installazione). |
| Carichi: | Carichi statici e quasi statici |
| Durabilità: | <ul style="list-style-type: none"> - Strutture soggette a condizioni interne e asciutte. - Strutture soggette all'atmosfera esterna (compresi ambienti marini ed industriali). - Strutture soggette a condizioni permanentemente umide, se non sussistono condizioni particolarmente aggressive. <p>Queste condizioni particolarmente aggressive sono: immersione permanente o alternata in acqua di mare o zone di spruzzo di acqua di mare, ambienti con cloruro delle piscine coperte o ambiente con inquinamento chimico estremo (ad esempio: in impianti di desolfurazione o gallerie in cui viene utilizzato materiale disgelante).</p> |
| Temperatura di servizio: | 40°C a +80°C (massima temperatura di breve durata +80°C e massima temperatura di lunga durata +50°C). |
| Resistenza al fuoco: | Nessuna Prestazione Dichiarata (NPD). |
| Reazione al fuoco: | Una volta installato l'ancorante, lo spessore della resina è circa 1 o 2 [mm] e gran parte di questa è classificato materiale di classe A1 in accordo alla Decisione EC 96/603/EC. Quindi può essere assunto che il materiale collante (malta sintetica o una miscela di malta sintetica e cementizia) a contatto con la barra metallica non contribuisce allo sviluppo del fuoco e di vapori tossici. |

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



1 - Uso previsto

| | |
|--|--|
| Informazioni che si riferiscono all'articolo 31 del Regolamento (EC) Numero 1907/2006 (REACH): | Vedi MSDS |
| Documento per la Valutazione Europea: | ETAG001, part 1, part 5 ed EOTA TR 023 |
| Valutazione Tecnica Europea: | ETA 12/0254 |
| Organizzazione per la Valutazione Tecnica: | ETA-Danmark A/S, Kollegievej 6, DK-2920 Charlottenlund (Danimarca) |
| Metodi di progettazione: | <ul style="list-style-type: none"> - Gli ancoraggi sono progettati da un ingegnere esperto in materia di fissaggi strutturali e strutture in calcestruzzo. - Calcoli e disegni devono essere preparati sulla base delle forze che dovranno essere trasmesse. - Progetto in accordo alla EN 1992-1-1. - La posizione delle armature deve essere desunta dai documenti tecnici della costruzioni esistenti e deve essere tenuta in considerazione. |
| Valutazione e Verifica della Costanza della Prestazione: | EC Certificate No. 1109-CPD-0082.03 |
| Organismo Notificato: | IFBT GmbH, Hans-Weigel-Straße 2b, D - 04319 Leipzig, (Germania) |
| Sotto il sistema: | 1 |

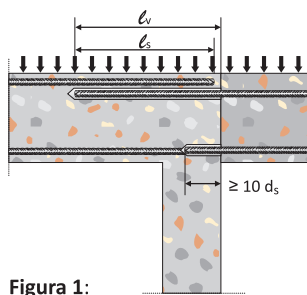


Figura 1:
Giunto di sovrapposizione per piastre e travi.

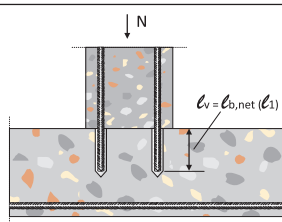


Figura 4:
Connessione per elementi sollecitati in compressione. Le armature sono sollecitate in compressione.

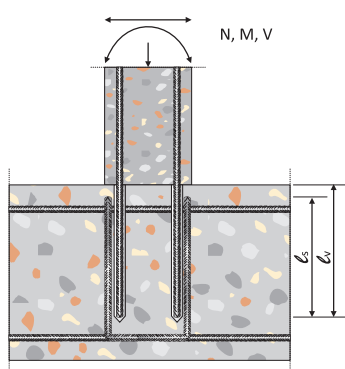


Figura 2:
Giunto di sovrapposizione alla base di un pilastro o di un muro in fondazione, dove gli elementi sono sollecitati in trazione.

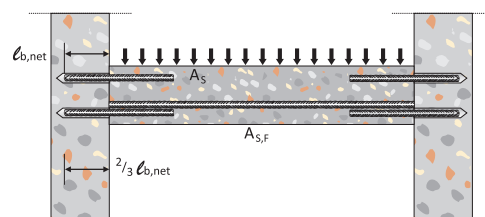


Figura 3:
Appoggio di trave.

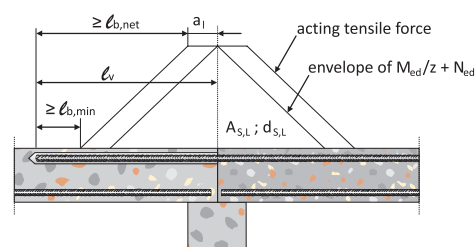


Figura 5:
Connessione per elementi sollecitati in trazione.

Note: Nelle precedenti figure non sono rappresentate le armature trasversali. Le armature trasversali devono essere presenti come richiesto dall'EC2. Il trasferimento del taglio tra il vecchio ed il nuovo elemento deve essere progettato secondo EC2.

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



2 - Componenti dell'ancorante

2.a: Materiali delle barre d'armatura

| Tipo di prodotto | | Barre | |
|---|------------------------|---------------------------------------|----------------|
| Classe | | A | B |
| Resistenza caratteristica di snervamento f_{yk} o $f_{0,2k}$ [N/mm ²] | | 400 to 600 | |
| Valore minimo di $k=(f_t/f_y)_k$ | | ≥1,08 | ≥1,15 <1,35 |
| Deformazione caratteristica alla minima forza, ϵ_{uk} [%] | | ≥5,0 | ≥7,5 |
| Flessibilità | | Prova di flessione / doppia flessione | |
| Massima deviazione dalla massa nominale (singola barra) [%] | Diametro nominale [mm] | 0,040 | |
| | ≤Ø8 | | |
| | >Ø8 | 0,056 | |

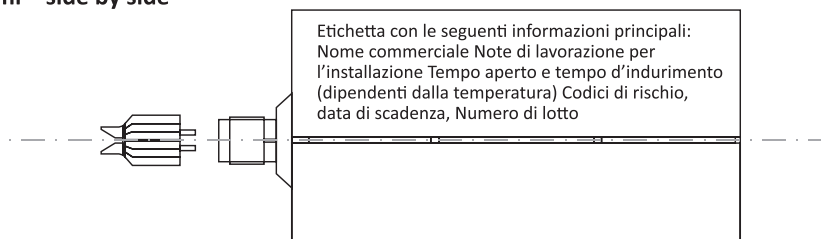
Altezza della sporgenza h: l'altezza della sporgenza deve essere: $0,05 \cdot \varnothing \leq h \leq 0,07 \cdot \varnothing$

Ø = diametro nominale della barra

2.b: Resina

| Resina | Composizione |
|--|--|
| SWE01 Sinto ST-EE: resina bicomponente | Additivo: quarzo Legante: resina epossidica |

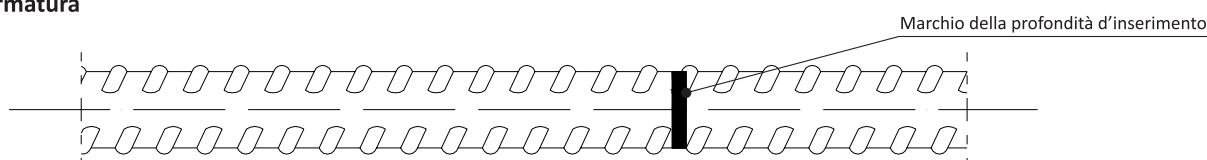
Cartucce da 400 a 900 ml – side by side



Miscelatore – il miscelatore è adatto ad ogni tipo di cartuccia



Barra d'armatura



Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

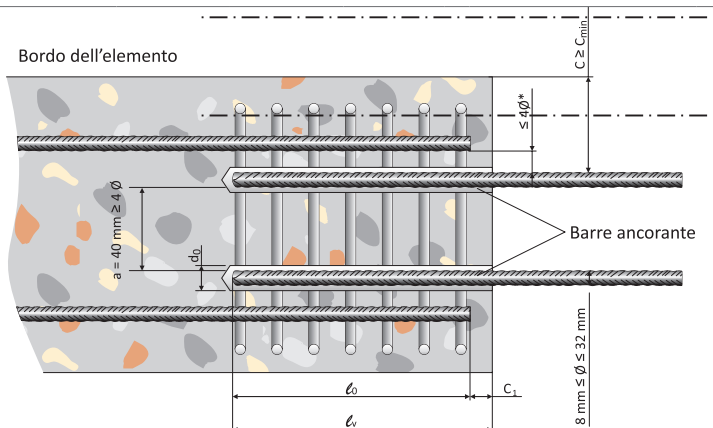
Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

3.a: Informazioni per l'installazione:

La barra può trasmettere solo forze di trazione assiali. Il trasferimento delle forze di taglio tra l'elemento esistente e quello nuovo deve essere progettato in accord alla EN 1992-1-1.



| | |
|-----------|--|
| ϕ | Diametro della barra |
| d_0 | Diametro del foro |
| l_0 | Lunghezza di sovrapposizione (EN 1992-1-1, clause 8.7.3) |
| l_v | Profondità effettiva di ancoraggio; $l_v \geq l_0 + c_1$ |
| C | Copri ferro della barra post-installata |
| C_{min} | Copri ferro minimo (EN 1992-1-1, clause 4.4.1.2) |
| C_1 | Copri ferro nella parte terminale della barra esistente |
| $a^{1)}$ | Distanza relative tra le barre post-installate |

1) Se la distanza relative tra le barre post-installate è superior a $4 \cdot \phi$, la lunghezza di sovrapposizione deve essere incrementata della differenza tra la distanza e $4 \cdot \phi$.

3.b: Dati d'installazione ^{2) 3)}

| Diametro barra | d ₀ | l _{0,min} | l _{b,min} | l _{v,max} | C _{min} | a |
|----------------|----------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------------------|----------|
| Ø | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] |
| 8 | 12 | 200 | 115 | 700 | 30 + 0,06 l _v ≥ 2 Ø | 40 ≥ 4 Ø |
| 10 | 14 | 200 | 145 | 900 | | |
| 12 | 16 | 200 | 170 | 1100 | | |
| 14 | 18 | 210 | 200 | 1300 | | |
| 16 | 20 | 240 | 230 | 1400 | | |
| 20 | 25 | 300 | 285 | 1800 | | |
| 25 | 30 | 375 | 355 | 2200 | 40 + 0,06 l _v ≥ 2 Ø | |
| 28 | 35 | 420 | 400 | 2500 | | |
| 32 | 40 | 480 | 455 | 2500 | | |

²⁾ Validi per fori eseguiti con trapano in modalità di roto-percussione e per carotaggio

³⁾ In accordo alla EN 1992-1-1 modificata con TR023: $l_{v,min}$ (8.6) ed $l_{0,min}$ (8.11) con massima tensione di snervamento della barra BSt 500S, $\gamma_M = 1,15$, $\alpha_6 = 1,0$, calcestruzzo C20/25 con $f_{bd} = 2,30 [N/mm]^2$ e buone condizioni della resina.

3.c: Minima temperatura di indurimento ¹⁾

| Temperatura del calcestruzzo [°C] | Tempo di lavorabilità | Tempo di indurimento ³⁾ |
|-----------------------------------|-----------------------|------------------------------------|
| 0 ²⁾ | 3 h 20 min | 54 h |
| 5 ²⁾ | 2 h 30 min | 41 h |
| 10 | 1 h 40 min | 28 h |
| 15 | 1 h 10 min | 22 h |
| 20 | 50 min | 16 h |
| 25 ⁴⁾ | 30 min | 14 h |
| 30 ⁴⁾ | 20 min | 12 h |

¹⁾ Il minimo tempo che deve intercorrere tra il termine della miscelazione e l'applicazione della coppia d'installazione o del carico

²⁾ La minima temperatura raccomandata della resina è 10[°C]

³⁾ Minimo tempo d'indurimento per foro asciutto o umido

⁴⁾ La massima temperature della resina per la massima lunghezza di ancoraggio non deve superare i 24 °C.

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

3.d: Procedura d'installazione per profondità d'inserimento fino a 300 [mm]

| | |
|----------|--|
| <p>1</p> | <p>Eseguire il foro di diametro e profondità adeguata, con un trapano a roto-percussione.</p> |
| <p>2</p> | <p>Pulire il foro dalla polvere di calcestruzzo: il foro deve essere pulito attraverso almeno 4 operazioni di soffiaggio, seguite da almeno 4 operazioni di spazzolatura seguite ancora da almeno 4 operazioni di soffiaggio; prima di spazzolare, pulire lo scovolino e verificare se il diametro è sufficiente.</p> |
| <p>3</p> | <p>Svitare il tappo della cartuccia, avvitare il miscelatore e inserire la cartuccia nell'estrusore pneumatico appropriato. Prima di iniziare l'iniezione nel foro, espellere la prima parte del prodotto assicurandosi che le due componenti siano completamente miscelate. La completa miscelazione si ottiene solo dopo che il prodotto espulso dal miscelatore presenta un colore uniforme.</p> |
| <p>4</p> | <p>Riempire il foro con la resina uniformemente partendo dal fondo, in modo da evitare la formazione di bolle d'aria; continuare ad estrarre la resina facendo salire lentamente il miscelatore all'interno del foro. Riempire il foro con la resina per 2/3 della profondità. Inserire immediatamente la barra filettata, marchiata con la profondità di ancoraggio appropriata, lentamente e con un movimento rotatorio. Rimuovere la resina in eccesso intorno alla barra filettata. Prima di applicare la coppia d'installazione o di caricare l'ancorante, attendere il tempo d'indurimento. (la barra filettata deve essere priva di olio e altre contaminazioni).</p> |

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

3.e: Procedura d'installazione per profondità d'inserimento fino a 600 [mm]

| | |
|----------|--|
| <p>1</p> | <p>Eseguire il foro di diametro e profondità adeguata, con un trapano a roto-percussione.</p> |
| <p>2</p> | <p>Pulire il foro dalla polvere di calcestruzzo: il foro deve essere pulito attraverso almeno 4 operazioni di soffiaggio, seguite da almeno 4 operazioni di spazzolatura seguite ancora da almeno 4 operazioni di soffiaggio; prima di spazzolare, pulire lo scovolino e verificare se il diametro è sufficiente.</p> |
| <p>3</p> | <p>Svitare il tappo della cartuccia, avvitare il miscelatore e inserire la cartuccia nell'estrusore pneumatico appropriato. Prima di iniziare l'iniezione nel foro, espellere la prima parte del prodotto assicurandosi che le due componenti siano completamente miscelate. La completa miscelazione si ottiene solo dopo che il prodotto espulso dal miscelatore presenta un colore uniforme.</p> |
| <p>4</p> | <p>Prima di iniziare l'estrusione inserire la prolunga del miscelatore e la spina di iniezione (vedi paragrafo 3.3.2.2)</p> |
| <p>5</p> | <p>Riempire il foro con la resina uniformemente partendo dal fondo, in modo da evitare la formazione di bolle d'aria; continuare ad estrarre la resina facendo salire lentamente il miscelatore all'interno del foro. Riempire il foro con la resina per 2/3 della profondità. Inserire immediatamente la barra filettata, marchiata con la profondità di ancoraggio appropriata, lentamente e con un movimento rotatorio. Rimuovere la resina in eccesso intorno alla barra filettata. Prima di applicare la coppia d'installazione o di caricare l'ancorante, attendere il tempo d'indurimento. (la barra filettata deve essere priva di olio e altre contaminazioni).</p> |

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

3.f: Procedura d'installazione in caso di foro realizzato con carotaggio

| | | |
|---|--|---|
| 1 | | <p>Eseguire il foro con la corretta profondità e del corretto diametro, utilizzando l'appropriata carotatrice. Verificare la perpendicolarità del foro durante l'esecuzione. Rimuovere completamente la carota.</p> <p>Dopo l'operazione 1, se il carotaggio è stato eseguito a secco, procedere come specificato al punto 2. Altrimenti, se il carotaggio è stato eseguito con liquido, prima del punto 2, procedere come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sciacquare 2 volte il foro inserendo un tubo con acqua corrente sul fondo fino a che l'acqua non esce trasparente dal foro. - Spazzolare 2 volte con lo scovolino speciale appropriato. Prima di spazzolare, pulire lo scovolino e verificare che il diametro dello scovolino sia sufficiente. - Sciacquare nuovamente 2 volte fino a che l'acqua non esce trasparente dal foro. - Rimuovere completamente l'acqua rimanente nel foro (per aspirazione o soffiaggio) |
| 2 | | <p>Pulire il foro dalla polvere di calcestruzzo: il foro deve essere pulito attraverso almeno 4 operazioni di soffiaggio, seguite da almeno 4 operazioni di spazzolatura seguite ancora da almeno 4 operazioni di soffiaggio; prima di spazzolare, pulire lo scovolino e verificare se il diametro è sufficiente.</p> <p>Dopo le suddette operazioni, completare l'installazione come mostrato ai punti 3 e 4 della Tabella 3.d o le operazioni da 3 a 5 della Tabella 3.e, a seconda della profondità di inserimento.</p> |

3 - Installazione

3.g: Installazione all'intradosso

| | | |
|---|--|---|
| 1 | | <p>Inizio iniezione: Iniettare dal fondo del foro usando l'appropriato estrusore pneumatico. Mantenere la posizione durante tutto il processo di estrusione.</p> |
| 2 | | <p>Fase di iniezione: iniettare la resina per circa 2/3 della profondità del foro. Mantenere la posizione durante tutto il processo di estrusione.</p> |
| 3 | | <p>Fine iniezione: rimuovere la spina di iniezione. Inserire immediatamente la barra filettata (ruotare la barra durante l'inserimento).</p> |
| 4 | | <p>Fine installazione: per evitare lo sfilamento della barra durante il tempo di lavorabilità del prodotto (dovuto al peso proprio della barra) usare un elemento temporaneo di bloccaggio (ad esempio: un cuneo di legno).</p> |

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

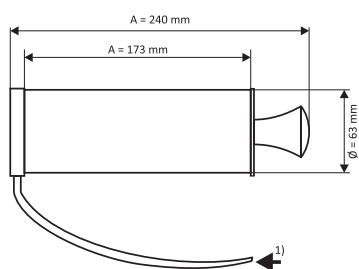
SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

3.2: Strumenti per la pulizia del foro



Pompa di soffiaggio manuale

(È consentito utilizzare la prolunga del miscelatore con la pompa di soffiaggio manuale)



Sistema meccanico di aerazione (aria compressa)

È consentito utilizzare la prolunga del miscelatore con la pistola dell'aria compressa

- Pressione minima 6 [bar] a 6 [m3/h].

- Aria compressa senza olio.

- È raccomandato che la pistola dell'aria compressa abbia un foro in punta con diametro di 3,5 [mm].

1) Posizione per l'inserimento della prolunga del miscelatore 2)

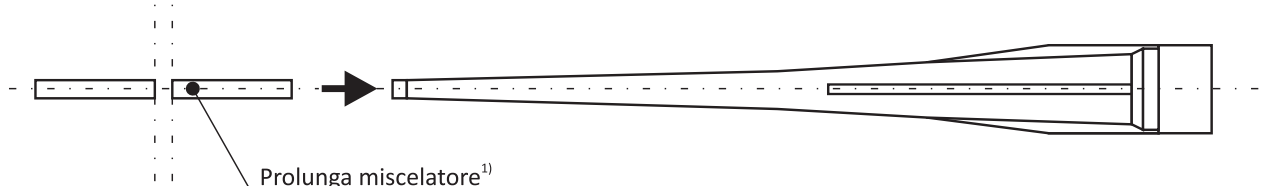
2) Prolunga del miscelatore (da 380 [mm] a 1000 [mm]) con diametro nominale 8 [mm]

3.3.1 Condizioni d'installazione standard:

Procedura d'installazione per profondità d'inserimento fino a 300 [mm] (esclusa l'installazione all'intradosso).

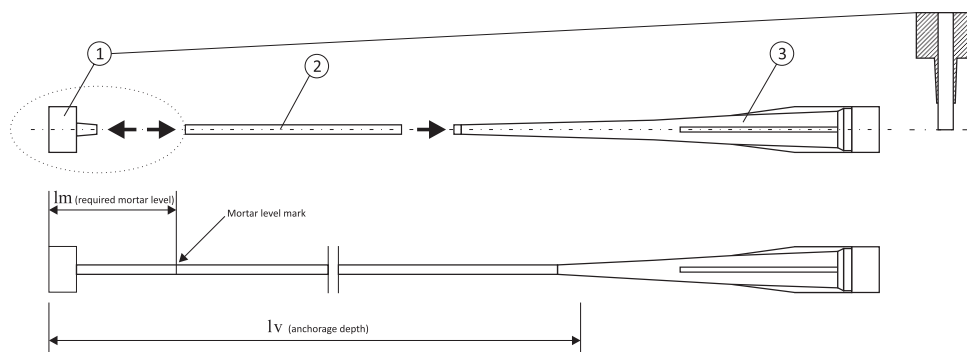
3.3.2 Condizioni d'installazione speciali:

3.3.2.1 Se necessario, utilizzare la prolunga del miscelatore (installata sul miscelatore standard) nella procedura d'installazione per profondità d'inserimento fino a 300 [mm]



1) Lunghezza variabile da 380 [mm] a 1000 [mm]

3.3.2.2 Utilizzare la prolunga del miscelatore (installata sul miscelatore standard) con la spina di iniezione per la procedura d'installazione fino a 600 [mm] ed installazione all'intradosso



1 Spina di iniezione (il diametro nominale della spina deve corrispondere al diametro nominale del foro)

2 Prolunga speciale del miscelatore (lunghezza variabile e diametro nominale 10 [mm]) Marchiare la prolunga e miscelatore in corrispondenza del livello di malta richiesto Im e profondità di ancoraggio Iv, con un nastro od un pennarello. Stima rapida $I_m = 1/3 I_v$. Continuare l'iniezione finché il marchio di I_m diventa visibile.

3 Miscelatore standard (utilizzabile con cartucce di tutte le misure)

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

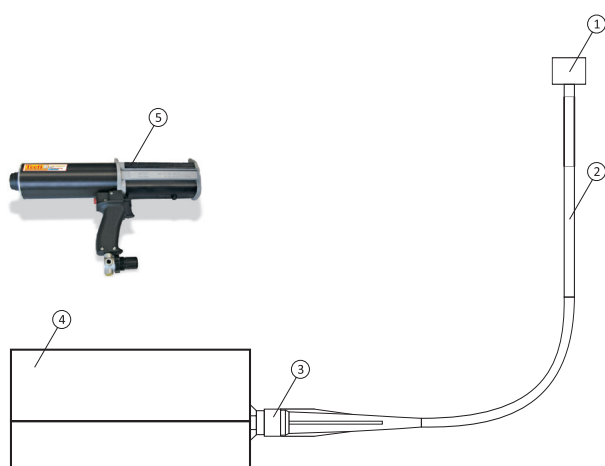
SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



3 - Installazione

Sistema assemblato



1 Spina di iniezione

2 Prolunga speciale del miscelatore

3 Miscelatore standard

4 Cartuccia

5 Estrusore pneumatico

3.1: Dettagli degli estrusori

| Esempio di estrusore | Misura della cartuccia | Tipo |
|----------------------|------------------------|--|
| DHP 01 00 900 | | |
| | 900 ml | Pneumatico ¹⁾ |
| DHP 01 00 400 | | |
| | 400 ml | Pneumatico ¹⁾ |
| DH 03 00 400 | | |
| | 400 ml | Pneumatico ¹⁾ |
| DH 04 00 400 | | |
| | 400 ml | Manuale (fino a profondità di inserimento di 300 [mm]) |

¹⁾ Gli estrusori pneumatici sono raccomandati per tutte le condizioni speciali di installazione

Dichiarazione di Prestazione numero 1109-CPD-0082.03

In accordo al Regolamento EU No 305/2011

SWE01 Sinto ST-EE

Fabbricante: Tecfi S.p.A. - S.S. Appia, km 193 - 81050 Pastorano (CE), Italia



4 - Prestazione dichiarata in accordo all'ETAG 001 parte 1, parte 5 ed EOTA TR023

4.a: Valori di progetto della resistenza della resina fbd [N/mm²] in accordo alla EN 1992-1-1, perforazione per roto-percussione

| Classe di calcestruzzo | C12/15 | C16/20 | C20/25 | C25/30 | C30/37 | C35/45 | C40/50 | C45/55 | C50/60 |
|------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Barre da Ø8 a Ø28 | 1,60 | 2,00 | 2,30 | 2,70 | 3,00 | 3,40 | 3,70 | 4,00 | 4,30 |
| barra Ø32 | 1,60 | 2,00 | 2,30 | 2,70 | 3,00 | 3,40 | 3,70 | 4,00 | 4,00 |

4.b Design Valori di progetto della resistenza della resina fbd [N/mm²] in accordo alla EN 1992-1-1, perforazione per carotaggio

| Classe di calcestruzzo | C12/15 | C16/20 | C20/25 | C25/30 | C30/37 | C35/45 | C40/50 | C45/55 | C50/60 |
|------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Barre da Ø8 a Ø28 | 1,60 | 2,00 | 2,30 | 2,70 | 3,00 | 3,40 | 3,70 | 4,00 | 4,30 |
| barra Ø28 | 1,60 | 2,00 | 2,30 | 2,70 | 3,00 | 3,40 | 3,70 | 3,70 | 3,70 |
| barra Ø32 | 1,60 | 2,00 | 2,30 | 2,70 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 | 3,00 |

The above values are valid only for good bond conditions according to EN 1992-1-1. For other bond conditions multiply the values by 0,7.

5 - Codici articolo

| Capacità della cartuccia | Tipo di cartuccia | Codici articolo |
|--------------------------|------------------------|----------------------|
| 470 ml | Side by side (shuttle) | SWE 01 00 470 |
| 900 ml | Side by side (shuttle) | SWE 01 00 900 |



- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Item Code / Codice articolo | 9 | Danger symbols / Simboli di pericolo |
| 2 | Descriptions / Descrizioni | 10 | Identification number of the Notified Body / Numero identificativo dell'organismo notificato |
| 3 | Cartridge capacity (ml) / Capacità cartuccia (ml) | 11 | Last two digits of the year in which the marking was first affixed / Le ultime due cifre dell'anno in cui il marchio è stato affisso per la prima volta |
| 4 | EAN 13 code / Codice EAN 13 | 12 | European standard applied and intended use / Standard europeo applicato ed uso previsto |
| 5 | Installation sequence / Sequenza di installazione | 13 | DoP number / Numero di DoP |
| 6 | Expiring date / Scadenza | 14 | Link to DoP / Link al DoP |
| 7 | Lot Number / Lotto | 15 | European Assessment Document's number / Numero del Documento di Valutazione Europea |
| 8 | Warnings / Avvertenze | | |

Firma