

## DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

(REG. UE 305/2011 - REG. UE 574/2014)

**CODICE DEL PRODOTTO: 09001/25**

1. Codice identificativo unico del prodotto-tipo: **SABBIA LIMOSA 0/1 (AGGREGATO FINE 0/1)- 09001**
2. Uso previsto del prodotto: **UNI EN 13242** Aggregati per materiali non legati o legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade
3. Nome indirizzo del fabbricante: **GIORDANINO SPA Stabilimento di produzione Via Trebbia 23 – 29029 Rivergaro (PC)**
4. Mandatario: N.A.
5. Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione : **2+**
6. a. Norme armonizzate: **UNI EN 13242**  
 L'Organismo notificato: **SGS ITALIA SPA – 1381** ha effettuato:
  - i. Ispezione iniziale dello stabilimento di produzione e del controllo della produzione in fabbrica;
  - ii. Sorveglianza, valutazione e verifica continue del controllo della produzione in fabbrica.
 e ha rilasciato il certificato di conformità del controllo della produzione in fabbrica n. **1381-CPR-035**
7. Prestazione dichiarata:

### CE 09

Aggregato fine 0/1	Aggregato per materiali non legati EN 13242	Aggregato per miscele bituminose EN 13043	Vagli mm	Passante %
Dimensione dell'aggregato	0/1		40	
Granulometria	G <sub>F85</sub> GT <sub>A10</sub>		31,5	
Forma dei granuli (indice di appiattimento)	F <sub>NPD</sub>		22,4	
Forma dei granuli (indice di forma)	S <sub>NPD</sub>		20	
Massa volumica	2,16 Mg/m <sup>3</sup>		16	
Assorbimento d'acqua	19,84 %		14	
Pulizia			12,5	
Contenuto conchiglie			11,2	
Contenuto di fini	F <sub>98</sub>		10	
Valore blu di metilene	MB=4		8	
Percentuale di superfici frantumate	C <sub>NPD</sub>		6,3	
Equivalente in sabbia	SE=14		5,6	
Resistenza alla frammentazione/frantumazione	L <sub>NPD</sub>		4	
Resistenza all'usura	M <sub>DeNPD</sub>		2	
Resistenza all'urto	SZ <sub>NPD</sub>		1	100,0
Resistenza all'abrasione superficiale			0,500	100,0
Resistenza all'abrasione pneumatici chiodati			0,250	100,0
Resistenza allo shock termico			0,125	99,0
Stabilità di volume			0,063	94,1
Ritiro per essiccamento				
Costituenti che influenzano la stabilità di volume della scoria d'altoforno raffreddata in aria				
Componenti che alterano la stabilità di volume delle scorie d'altoforno ed acciaieria per aggregati non legati	V <sub>NPD</sub>			
Disintegrazione ferrosa delle scorie d'altoforno raffreddate in aria				
Stabilità di volume degli aggregati di scorie d'acciaio				
Composizione/contenuto				
Solfato di Magnesio	MS <sub>NPD</sub>			
Solfati solubili in acido	AS <sub>0,2</sub>			
Zolfo totale	S <sub>NPD</sub>			
Componenti che alterano la velocità di presa e di indurimento di miscele legate con leganti idraulici	NPD			
Contenuto di sostanza Humica	Humus ass.			
Contaminanti leggeri grossi	mLPC0,1			
Composizione chimica				
Durabilità - Assorbimento di acqua				
Sostanze pericolose				
Emissione di radioattività				
Rilascio metalli pesanti				
Rilascio di idrocarburi poliaromatici				
Rilascio di altre sostanze pericolose	Amianto Assente			
Resistenza al gelo/disgelo	F <sub>NPD</sub>			
Reattività alcali-silice	NPD			
"Sonnenbrand" del basalto	SB <sub>NPD</sub>			

Nota 1  
**Natura petrografica**  
Litotipo eterogeneo di colore prevalentemente grigio-verdastro. La composizione mineralogica comprende principalmente calcare, quarzo e fillosilicati. (arenaria calcarea 36%) (calcare 51%) (marna 3%)(altro 10%)

**Provenienza**  
Escavazione Fiume Trebbia Gossolengo (PC)

8. Documentazione tecnica appropriata e/o documentazione tecnica specifica: ----

La prestazione del prodotto sopra identificato è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate. La presente dichiarazione di responsabilità viene emessa, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del fabbricante sopra identificato.

Rivergaro, 30 gennaio 2025

Firmato a nome e per conto del fabbricante Arch. Marco Parini, Controllo Qualità