

ROTOLI JUMBO

Il rotolo Jumbo Pittini unisce i vantaggi derivanti da un **confezionamento compatto** e **regolare** alla **omogeneità delle caratteristiche meccaniche** che permettono di ottenere, durante le fasi di raddrizzatura e sagomatura, armature costantemente planari ed uniformi.

Prodotto negli stabilimenti del Gruppo, il rotolo Jumbo HD ha caratteristiche di resistenza e alta duttilità rispondenti alle prescrizioni delle Normative internazionali per applicazioni in zone sismiche.

Il rotolo Jumbo si presenta con una confezione ultracompatta, nei diametri da 8 a 25 mm, del **peso di 2,5 ton e 5,0 ton**, con avvolgimento **no twist spira su spira** che gli permette di mantenere caratteristiche meccaniche uniformi lungo tutto il rotolo.

La ridotta ovalità e l'omogeneità delle caratteristiche meccaniche permettono di evitare lo slittamento di un filo rispetto all'altro durante l'avanzamento multifilo, eliminando la variabilità delle misure del ferro lavorato nelle sagome di medie e grandi dimensioni.

L'utilizzo del rotolo inoltre consente:

- l'eliminazione degli scarti durante le successive lavorazioni;
- riduzione degli ingombri in fase di trasporto e stoccaggio (altezza massima del rotolo 90 cm);
- garanzia di mantenimento dell'indice di aderenza.

JUMBO COILS

Pittini Jumbo coil combines the advantages resulting from **compact precision coiling** to **homogeneous mechanical characteristics** which allow to obtain stirrups and shaped reinforcements with constant and reliable geometry.

Jumbo HD coils are produced in the Group's plants from high ductile steel, meeting the specifications according to international standards for applications in seismic zones.

Therefore, Jumbo coils are supplied in an ultra-compact packaging with diameters ranging from 8 to 25 mm and a **weight of 2.5 tons and 5.0 tons**. These **no twisting coils** consistently keep their mechanical characteristics along the wire.

The reduced ovality prevents slipping of one wire over another during multiwire advance motion, thus eliminating the variation of dimensions in medium and large sized stirrups.

Other advantages:

- reduced waste during "cut to length" and shaping process;
- reduction of space requirement during transport and storage (maximum coil height 90 cm).
- maintenance of adhesion index



CARATTERISTICHE E COMPOSIZIONE | CHARACTERISTICS AND COMPOSITION

Normativa Standard	Classi acciaio Steel grades	Ø mm	Toll. peso % Weight tol. %	Re min MPa	Re max MPa	Rm min MPa	Rm / Re min	Rm / Re max	Agt min %	Mark
D.M. 14/01/08	B450A	5 ÷ 10	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	450c	563c	540c	1.05c	-	2.5c	4-7
D.M. 14/01/08	B450C	8 ÷ 16	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	450c	563c	540c	1.15c	1.35c	7.5c	4-7
DIN 488	B500A	4 ÷ 12	- 4 / +6	500c	-	-	1.05c	-	2.5c	4-7
DIN 488	B500B	6 ÷ 16	- 4 / +6	500c	650c	-	1.08c	-	5.0c	4-7
STS-07/061	B500B	6 ÷ 16	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	500c	650c	-	1.08c	-	5.0c	4-7
HRN 1130	B500B	6 ÷ 16	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	500c	-	-	1.08c	-	5.0c	4-7
SIA 262	B500B	6 ÷ 20	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	500c	650	-	1.08c	-	5.0c	4-7
BS 4449	B500B	6 ÷ 16	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	500c	650	-	1.08c	-	5.0c	4-7
EN 10080	B500B	6 ÷ 25	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	-	-	-	-	-	-	4-7
ELOT 1421	B500C	6 ÷ 16	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	500c	625c	-	1.15c	1.35c	7.5c	4-7
ÖN B4707	B550A	≥ 3	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	550c	-	-	1.05c	-	2.5c	1-7
ÖN B4707	B550B	≥ 6	± 4.5 per Ø > 8mm ± 6 per Ø ≤ 8mm	550c	715	-	1.08c	-	5.0c	1-7
SI 4466	S400-W	10 ÷ 16	average sample: + 4.5 / - 2.5 per Ø ≤ 10mm + 3.5 / - 2.5 per Ø ≥ 12mm single bar: + 6 / - 4	400	520	500	1.25	-	A10 min = 12	4-7

NOTA: c valori caratteristici - REMARK: c characteristic values


TIPOLOGIE | TYPES

Classi acciaio Steel grades	Paese Country	Ente di certificazione Certification Body	Normativa Standard
B450A	ITALIA ITALY	STC Cons.Sup.Lav.Pubbl	D.M. 14/01/2008
B450C	ITALIA ITALY	STC Cons.Sup.Lav.Pubbl	D.M. 14/01/2008
B550A	AUSTRIA AUSTRIA	BauCert Steiermark (TVFA TUG)	ÖNORM B 4707
	SLOVACCHIA SLOVAKIA	TSUS	SK-TP-13/0037
B550B	AUSTRIA AUSTRIA	BauCert Steiermark (TVFA TUG)	ÖNORM B 4707
	SLOVACCHIA SLOVAKIA	TSUS	TO-11/0062
	GERMANIA GERMANY	MPA NRW	DIN 488
	SLOVENIA SLOVENIA	ZAG	STS-07/061
	CROAZIA CROATIA	IGH	HRN 1130-2 HRN EN 10080
	REP. CECA CZECH REP.	TZUS	CSN 42 0139
	SLOVACCHIA SLOVAKIA	TSUS	SK-TP-13/0062
B500B (BS1500WR)	UNGHERIA HUNGARY	EMI	A-742/2007
	POLONIA POLAND	IBDiM (SIMPTTEST)	AT/2007-03-2280/1
	SVIZZERA SWITZERLAND	EMPA	SIA 262
	ROMANIA ROMANIA	Consiliul Tehnic Permanent Pentru Constructii (ICECON)	016-01/302-2014
	GRECIA GREECE	ELOT	ELOT 1421-1 ELOT 1421-3
S400-W	ISRAELE ISRAEL	SII (Standard Institute of Israel)	SI 4466

COMPOSIZIONE CHIMICA DI COLATA | CHEMICAL COMPOSITION OF HEAT

Normativa Standard	Limiti Limits	C%	P%	S%	P+S%	N%	Cu%	Ceq%
D.M. 14/01/2008	max	0.22 ⁽¹⁾	0.050	0.050	-	0.012	0.80	0.50
DIN 488	max	0.22	0.050	0.050	-	0.012	0.60	0.50
ÖNORM B 4707	max	0.22 ⁽¹⁾	0.050	0.050	-	0.012	0.80	0.50
EN 10080	max	0.22 ⁽¹⁾	0.050	0.050	-	0.012	0.80	0.50
SI 4466	max	0.24	0.050	0.050	0.080	-	-	0.55

NOTA¹: è ammesso C max 0.25% purché Ceq max 0.48%

REMARK¹: C max 0.25% is allowed provided that max Ceq is 0.48%