

MINISTERUL DEZVOLTĂRII, LUCRĂRILOR PUBLICE ȘI ADMINISTRAȚIEI
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII



Agreement Tehnic
016 –01/625-2026

PANOU SUDAT ECOPLAS
ECOPLAST WELDED PANEL
PANNEAU SOUDÉ ECOPLAST
ECOPLAST GESCHWEIßTES PANEEL

Cod categorie produs nr. 20

PRODUCĂTOR: STEHOS ACERO SRL

*Chitila, str. Pădurii, nr. 50, jud. Ilfov,
tel: 0725886010, e-mail: office@stehos.ro*

TITULAR AGREMENT TEHNIC: STEHOS ACERO SRL

*Chitila, str. Pădurii, nr. 50, jud. Ilfov,
tel: 0725886010, e-mail: office@stehos.ro*

ELABORATOR AGREMENT TEHNIC: ICECON SA - București

*Institutul de Cercetări pentru Echipamente și Tehnologii în Construcții
Șos. Pantelimon 266, sector 2, cod poștal 021652
Tel: 021 202 55 00; Fax: 021 225 14 20*

Grupa specializată nr. 1: “Elemente structurale și fundații”

Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 28.01.2029 numai însoțit de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de certificat de calitate

DEPARTAMENTUL AGREMENTE TEHNICE

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr. 1: “Elemente structurale și fundații” din ICECON S.A., din cadrul ICECON S.A. București, analizând documentația de solicitare de agrement tehnic prezentată de STEHOS ACERO SRL, Chitila, și înaintată cu adresa nr. 25.12.010.016 din 15.12.2025, referitoare la “PANOU SUDAT ECOPLAS” fabricate de firma STEHOS ACERO SRL, Chitila, elaborează prezentul Agrement Tehnic nr. 016-01/625-2026, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință.

1. Definirea succintă

1.1 Descrierea succintă

Panou sudat fabricat de societatea STEHOS ACERO SRL este un produs din sârme de oțel cu profil periodic, cu diametrele nominale egale de 3mm, 3,5mm, 4 mm, 4,5mm, 5 mm, 5,5mm, 6 mm, 6,5mm, 7 mm, 7,5mm, 8 mm, pe cele două direcții. Pasul este multiplu de 50 mm, dar nu mai mic de 100 mm pe fiecare direcție; toate sârmele pe aceeași direcție, au aceeași lungime.

Materia primă utilizată la fabricarea panoului sudat este sârmă de oțel tip SPPB, obținută prin deformare plastică la rece, livrată sub formă de colaci.

Oțelurile tip SPPB sunt obținute prin prelucrarea la rece, în secțiile propria de producție, au două șiruri de nervure repartizate uniform, în același sens pe perimetrul sârmei fiind situate la distanțe egale.

Panourile sudate sunt fabricate din sârmă tip SPPB, printr-un aranjament de sârme longitudinale și transversale dispuse în unghiuri drepte una față de cealaltă și sudate electric prin puncte, asigurând astfel rezistența la forfecare a nodului sudat.

Conform procedurii tehnice a firmei STEHOS ACERO SRL “Fabricarea și controlul panourilor sudate Ecoplas”, caracteristicile geometrice ale sârmei profilate sunt prezentate în tabelul 1, caracteristicile fizico-mecanice în tabelul nr. 2.

Agrement tehnic nr.016-01/625-2026

Simbolizarea panourilor sudate se realizează, astfel: Panou sudat $\emptyset - p_L \times p_T - L \times l -$ unde:

- Φ – diametrul sârmei profilată, mm;
- p_L – pasul longitudinal, mm;
- p_T – pasul transversal, mm;
- L – lungimea panoului, m;
- l – lățimea panoului, m.

Diametrele nominale ale panourilor sudate sunt: 3mm, 3,5mm, 4 mm, 4,5mm, 5 mm, 5,5mm, 6 mm, 6,5mm, 7 mm, 7,5mm, 8 mm – tip SPPB. Lungimea panourilor sudate este cuprinsă între 3m și 6m, iar lățimea între 1m și 2,5m.

Tabel nr. 1

Diametru nominal d_s (mm)	Abateri limită la diametru	Pas longitudinal/ Pas transversal (mm)	Abatere pas longitudinal /transversal (mm)
3	±2,0mm	multiplu de 50 mm, nu mai mic de 100 mm	±100 mm
3,5			
4			
4,5			
5			
5,5			
6			
6,5			
7			
7,5			
8			

Tabel nr. 2

Nr. crt.	Caracteristica determinată	Valoare
1	Rezistența la rupere (R_m)	200MPa÷900MPa

1.2 Identificarea produselor

Panourile sudate se livrează în legături (pachete); numărul de panouri din legătură diferă în funcție

de dimensiunea diametrului sârmei. Masa unui pachet nu va depăși o tonă. Pachetele de panourile sudate sunt legate cu sârmă în 4 puncte sau 6 puncte. Fiecare pachet are cel puțin o etichetă cu date referitoare la:

- denumirea producătorului;
- datele de contact ale producătorului;
- notarea panouri sudate;

- nr. buc de panouri din pachet;
- lotul de fabricație;
- data fabricației.

La livrare, produsele vor fi însoțite de declarația de conformitate a calității, conform SR EN ISO/CEI 17050-1:2010 și SR EN ISO/CEI 17050-2:2005 și instrucțiuni de depozitare și utilizare în limba română.

2. Acordul tehnic

2.1 Domeniile acceptate de utilizare în construcții

Panou sudat fabricat de STEHOS ACERO SRL se utilizează pentru armarea elementelor și structurilor din beton armat cum ar fi:

- planșee monolite și prefabricate, căptușiri interioare tuneluri, panouri prefabricate pentru locuințe, ziduri de sprijin, pardoseli industriale, fundații de drumuri și autostrăzi, piste de aeroporturi;
- armarea aleilor de beton, a platformelor pentru anexe gospodărești, a platformelor din beton, rezemate pe sol compactat, pentru depozitare;
- armarea diferitelor elemente de beton, de tip: ornamentale, dale de beton, panouri de gard, tuburi canalizare;
- realizarea de împrejmuiri cu caracter provizoriu/definitiv.

Produsele se pot utiliza la realizarea elementelor din beton armat, ținând seama de categoriile de ductilitate a panoului sudat, în baza proiectelor realizate în conformitate cu zona de risc seismic în care este amplasat obiectivul.

Punerea în operă a panourilor sudate se realizează respectând

Acordul tehnic nr.016-01/625-2026

planurile de armare ale elementelor din beton armat și instrucțiunile producătorului referitoare la modul de manipulare, depozitare și punere în operă a produselor.

Produsele se aplică numai urmare unui proiect de execuție întocmit cu respectarea Legii nr. 10/1995 republicată, cu modificările ulterioare privind calitatea în construcții și reglementarilor tehnice în vigoare.

2.2 Precizarea asupra produsului

2.2.1 Aptitudinea de exploatare în construcții

Prin conformarea construcției și prin măsurile de protecție seismică, la foc, anticorozivă, termică, acustică, conform reglementărilor tehnice specificate în cadrul prezentului acord tehnic, construcțiile având în elementele din beton armat înglobate panourile sudate care fac obiectul prezentului acord tehnic, satisfac cele 7 cerințe fundamentale din Legea nr. 177/2015, care modifică și completează Legea nr. 10/1995 privind calitatea în construcții.

- **Rezistență mecanică și stabilitate**

Rezistența mecanică și stabilitatea construcțiilor având structura de rezistență realizată din elemente din beton armat, depinde în mod esențial de calitatea armăturii – sub aspectul calității oțelului (rezistență mecanică și ductilitate) precum și de procentul de armare longitudinală și transversală a secțiunilor din beton armat.

Caracteristicile mecanice ale sârmelor de oțel, sunt conform tabelului nr. 2 de la pct. 1.1.

- **Securitate la incendiu**

Panourile sudate din sârmă trefilată profilată din oțel se încadrează în clasa de reacție la foc A1 în conformitate cu Regulamentul privind clasificarea și încadrarea produselor pentru construcții pe baza performanțelor de comportare la foc aprobat cu O.M.C.T./O.M.A.I. nr. 1822/394 din 2004, cu modificările și completările ulterioare. Utilizarea lui nu crează pericole de incendiu și explozie.

- **Igienă, sănătate și mediu înconjurător**

Puse în operă, produsele nu sunt toxice, nu afectează sănătatea oamenilor și nu conțin substanțe care să polueze mediul înconjurător. În timpul utilizării se va ține seama de normele de igienă sanitară și de legislația de protecție a muncii, în vigoare.

Pentru protecția personală a lucrătorilor, trebuie respectate cerințele în conformitate cu normele

metodologice de aplicare a legislației, securității și sănătății în muncă, conform Legii nr. 319/2006, cu modificările și completările ulterioare.

Pentru a minimiza riscul asupra sănătății populației, produsele folosite ca materiale în construcții respectă legislația în vigoare:

Regulamentul Parlamentului European și al Consiliului European (CE) nr. 1907/2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH) cu modificările din Regulamentul Parlamentului European și al Consiliului European (CE) nr. 1272/2008.

Pentru a preveni poluarea solului și subsolului, la închiderea activităților de pe șantier se va evita depozitarea deșeurilor pe sol și sau a eliminării acestora în gurile canalizare, conform OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor.

Materialul este reciclabil 100%.

- **Siguranța în exploatare**

Panourile sudate din oțel sunt înglobate în elementele din beton armat, astfel încât nu crează riscuri de accidentare prin agățare, rănire sau lovire a utilizatorilor.

- **Protecție împotriva zgomotului**

Produsul nu influențează această cerință.

- **Economie de energie și izolare termică**

Produsul nu influențează această cerință.

- **Utilizare sustenabilă a resurselor naturale**

Se aplică conform Legii 10/1995, republicată, cu modificările ulterioare, astfel:

a) reutilizarea sau reciclabilitatea construcțiilor, a materialelor și părților componente după demolare armăturile de oțel sunt reciclabile 100%, constituind materie primă pentru fabricarea oțelului;

b) durabilitatea construcțiilor – conform pct. 2.2.2 din prezentul acord tehnic;

c) utilizarea la construcții a unor materii prime și secundare compatibile cu mediul – conform cerinței fundamentale igienă, sănătate și mediu înconjurător de la pct. 2.2.1. din prezentul acord tehnic.

2.2.2 Durabilitatea (fiabilitatea) și întreținerea

Durata de viață a produsului înglobat în beton este egală cu durata de exploatare a elementelor de construcție în care se înglobează, variind în funcție de destinație și de condițiile de mediu de utilizare.

Durabilitatea armăturilor este realizată prin:

- realizarea grosimii de acoperire cu beton corespunzătoare mediului în care este amplasat elementul de beton armat;

- realizarea măsurilor de protecție anticorozivă a elementelor

din beton armat, în concordanță cu clasa de agresivitate a mediului.

Panourile sudate înglobate în beton prezintă o bună comportare în timp și rezistență la coroziune corespunzătoare cerințelor domeniilor de utilizare, în condițiile respectării prevederilor constructive și de protecție a elementelor (grosimea stratului de acoperire cu beton).

Garanția acordată de producător pentru panourile sudate din sârmă de oțel, de la livrare până la punere în operă, este de 1 an, în condițiile respectării instrucțiunilor de transport, manipulare și depozitare prevăzute.

2.2.3 Fabricația și controlul

Panourile sudate sunt fabricate de STEHOS ACERO SRL, Chitila în secțiile de producție proprii, dotate cu linii de fabricație automatizate și folosind personal calificat pentru deservire. Pentru asigurarea și verificarea calității produselor, societatea își realizează încercările necesare.

Fabricarea panourilor sudate se realizează conform procedurilor tehnice de execuție ale producătorului, în condiții corespunzătoare domeniilor de utilizare preconizate.

Principalele operații în procesul tehnologic de fabricare a panourilor sudate sunt următoarele:

- laminarea la rece;
- trefilare/profilare;
- bobinare;

- executarea panourilor sudate cu mașini de sudat electric;
- ambalarea panourilor sudate în pachete;
- aplicarea etichetelor pe pachetele de panouri sudate;
- depozitarea pachetelor cu panouri sudate.

Controlul calității se efectuează de producător conform procedurii tehnice – “Fabricarea și controlul panourilor sudate ECOPLAS”.

La manipularea materiilor prime și a produsului finit, ca și pe tot parcursul procesului tehnologic, se vor respecta normele de securitatea muncii PM și securitate la incendiu și explozie PSI, precum și legislația în vigoare privind protecția mediului.

Sistemul de control al calității cuprinde următoarele etape:

- controlul calității materialelor componente, pe fiecare lot aprovizionat și înainte de utilizare, în cazul în care acestea se stochează;
- verificarea și urmărirea procesului tehnologic de fabricare;
- controlul calității produsului finit, conform procedurii tehnice – “Fabricarea și controlul panourilor sudate ECOPLAS”, în vederea asigurării constanței calității, realizarea producției în conformitate cu prevederile standardului SR EN ISO 9001:2015.

2.2.4 Punerea în operă

Punerea în operă a panourilor sudate se face conform planurilor de armare aferente proiectului de execuție, elaborate pentru fiecare

element de beton armat, cu respectarea reglementărilor tehnice în vigoare specifice acestui tip de lucrări, fără dificultăți particulare, într-o lucrare de precizie normală.

Produsul se utilizează fără dificultăți particulare, punerea în operă a produsului efectuându-se conform instrucțiunilor de punere în operă elaborate de către producător, precum și a prescripțiilor tehnice în vigoare. Modul de punere în operă se stabilește prin proiectul de execuție pentru fiecare obiectiv în parte.

Proiectele de execuție și execuția propriu - zisă vor fi efectuate de către personal calificat.

Depozitarea panourilor sudate se face în aer liber, așezate pe bile de lemn pentru o bună ventilare și pentru o mai ușoară preluare cu utilajele de ridicat, în stive nu mai mari de 15 pachete pentru a preveni deformarea remenentă a panourilor sudate.

2.3 Caietul de prescripții tehnice

2.3.1 Condiții de concepție

Produsele sunt concepute pentru armarea betonului, astfel încât să corespundă reglementărilor tehnice românești în domeniu.

Panourile sudate cu utilizări multiple se fabrică în conformitate cu procedurii tehnice “Fabricarea și controlul panourilor sudate ECOPLAS”, elaborată de producător și conform tehnologiei de fabricație proprie.

2.3.2 Condiții de fabricare

Panourile sudate cu utilizări multiple sunt fabricate de STEHOS ACERO SRL Chitila în secțiile de producție proprii, în conformitate cu normativele și instrucțiunile producătorului, asigurându-se o calitate corespunzătoare și o comportare bună a produselor în timp.

Producătorul efectuează controlul calității procesului de fabricare și a produsului finit, conform procedurii tehnice "Fabricarea și controlul panourilor sudate ECOPLAS".

2.3.3 Condiții de livrare

La livrare, produsele trebuie să fie însoțite de declarația de conformitate conform prevederilor standardului SR EN ISO/CEI 17050-1:2010 "Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 1. Cerințe generale" și SR EN ISO/CEI 17050-2:2005 "Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 2. Documentație suport" și cu prevederile prezentului acord tehnic.

Pentru depozitarea de scurtă durată și lungă durată, producătorul va preciza datele privind condițiile depozitării (temperatură, clasă de periculozitate etc., inclusiv cele aferente ambalajului).

Panouri sudate sunt livrate în pachete cu masa de maxim o tonă.

Pe fiecare pachet de panouri sudate este atașată o etichetă din carton sau material plastic, pe care

sunt specificate simbolizat, caracteristicile geometrice ale panoului.

Depozitarea pachetelor de panouri sudate va fi făcută în următoarele condiții:

- rezemarea să nu producă deformații remanente;
- produsele să nu fie în contact direct cu pământul sau alte materiale care le pot murdări sau degrada prin coroziune;
- spațiul și modul de depozitare trebuie să asigure ventilarea pentru a se împiedica stagnarea umezirii produselor;
- produsele să poată fi ușor și corect identificate în depozit.

2.3.4 Condiții de punere în operă

Punerea în operă se va face de către personal calificat, conform instrucțiunilor elaborate de producător.

Acolo unde este cazul, punerea în operă a panourilor sudate se face conform planurilor de armare aferente proiectului de execuție a lucrării (elemente de beton slab armat, dale, tuburi, alei etc).

Se recomandă ca punerea în operă să se facă la temperaturi ambiante cuprinse între +5°C și +35°C, în lipsa vântului puternic și a precipitațiilor.

La punerea în operă se va ține seama și de următoarele reglementări tehnice:

- NE 012-1:2022 - "Normativ pentru producerea betonului și executarea lucrărilor din beton,

beton armat și beton precomprimat. Partea 1 – Producerea betonului”;

- NE 012-2:2022 - “Normativ pentru producerea și executarea lucrărilor de beton armat și beton precomprimat. Partea 2: Executarea lucrărilor de beton”;

- NE 013-2002 - “Cod de practică pentru execuția elementelor prefabricate din beton, beton armat și beton precomprimat”

- C 28-1999 - “Normativ pentru sudarea armăturilor din oțel – beton;

- C 300-94 “Normativ de prevenire și stingere a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora”.

La punerea în operă, pentru protecția personală a lucrătorilor, trebuie respectate cerințele în conformitate cu normele metodologice de aplicare a legislației, securității și sănătății în muncă, conform cu prevederile Legii 319/2006 privind protecția și securitatea muncii, cu modificările și completările ulterioare

Concluzii

Aprecierea globală

- Utilizarea panourilor sudate cu utilizări multiple în domeniile de utilizare acceptate este **apreciată favorabil**, în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord tehnic.

Condiții

- Calitatea și constanța caracteristicilor relevante ale produselor și metoda de fabricare au

fost examinate și găsite corespunzătoare domeniilor de utilizare preconizate și trebuie menținute la acest standard pe toată durata de valabilitate a acestui acord tehnic.

- Oriunde se face referire în acest acord tehnic la acte legislative sau reglementări tehnice trebuie avut în vedere că acestea sunt în vigoare la data elaborării acestui acord tehnic.

- Acordând acest acord tehnic, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții, nu se implică în prezența sau absența drepturilor legale ale firmei de a comercializa, monta sau întreține produsele.

- Orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs, care este conținută sau se referă la acest acord tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea sa în operă.

- ICECON SA București, răspunde de exactitatea datelor înscrise în Acordul Tehnic și de încercările și testele care stau la baza acestor date. Acordul tehnic nu îi absolvă pe furnizori și/sau pe utilizatori de responsabilitățile ce le revin conform reglementărilor legale în vigoare.

- Oportunitatea elaborării acordului tehnic a fost stabilită de către ICECON SA București.

- Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de către ICECON S.A. București, care constă în efectuarea

etapelor de supraveghere anuală la producător, iar rezultatele încercărilor de laborator vor fi prezentate prin rapoarte de încercări.

- Acțiunile cuprinse în program și modul lor de realizare vor respecta actele normative și reglementările tehnice în vigoare.

- ICECON S.A. București va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita MDLPA anularea agrementului tehnic din baza de date.

- Anularea agrementului tehnic se face și în cazul constatării prin controale efectuate de către organismele de supraveghere a pieței, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și utilizare a produselor.

În cazul în care titularul de agrement tehnic nu se conformează prevederilor din agrementul tehnic, ICECON S.A. solicită retragerea agrementului tehnic și anularea din baza de date a MDLPA.

Valabilitatea agrementului tehnic este: 28.01.2029

Valabilitatea avizului tehnic este: 28.01.2028

Prelungirea valabilității avizului tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării. În cazul neprelungirii valabilității avizului tehnic, agrementul tehnic se anulează de la sine. Modificarea/Extinderea agrementului tehnic se va face cu respectarea termenului de valabilitate inițial.

Pentru grupa specializată nr. 1

Președinte

Dr. ing. Liana MANOLACHE



Președinte Director General

Prof. Univ. Emerit Dr. Ing. Polidor BRATU
Membru Titular al Academiei de Științe Tehnice din



3. Remarci complementare ale grupei specializate

Grupa specializată nr. 01 din ICECON S.A. București a examinat documentația și rezultatele încercărilor referitoare la panourile sudate cu utilizări multiple fabricate de firma STEHOS ACERO SRL Chitila, concluzionând următoarele:

- panourile sudate cu utilizări multiple prezintă caracteristici corespunzătoare domeniului de utilizare (conform pct. 2.1 din agreementul tehnic);
- specialiștii din cadrul ICECON S.A. București au auditat firma producătoare în conformitate cu prevederile Sistemului de Management al Calității, a urmărit întregul flux tehnologic de fabricație al panourilor sudate cu utilizări multiple și a examinat documentația tehnică a producătorului;
- valorile caracteristicilor tehnice ale panourilor sudate cu utilizări multiple obținute în laborator, s-au încadrat în limitele prescrise în procedurii tehnice – “Fabricarea și controlul panourilor sudate ECOPLAS”.

Grupa specializată nr. 1 din ICECON S.A. – București, recomandă ca utilizarea produselor să se facă numai pe baza recomandărilor tehnice conținute în documentația producătorului și prin respectarea cerințelor și nivelurilor de performanță impuse prin reglementările tehnice românești în vigoare, aplicabile.

În perioada de valabilitate a prezentului agreement tehnic, se recomandă urmărirea de către producător, a comportării în timp a lucrărilor ce se vor executa cu aceste produse și consemnarea observațiilor în procese verbale ce se vor prezenta Grupei Specializate, cu ocazia solicitării prelungirii valabilității Agreementului Tehnic, datele obținute urmând a fi utilizate în scopul concluzionării asupra comportării acestora în timp.

Orice modificare a tehnologiei de fabricare, de introducere de noi materii prime și materiale, se va aduce la cunoștință elaboratorului de agreement tehnic pentru a fi luată în considerare și a se proceda la extinderea / modificarea agreementului tehnic.

Caracteristicile panourilor sudate verificate prin încercări de laborator sunt prezentate în tabelul nr. 3 sub forma sintezei rapoartelor de încercare, acestea fiind susținute în dosarul tehnic al agreementului tehnic prin rapoarte de încercare.

Încercările de laborator prezentate în raportul RI-25.11.426/3 din 19.12.2025 au fost efectuate de ICECON SA în cadrul **Laboratorului de încercări ICECON TEST:**

-Acreditat RENAR SR EN ISO/IEC 17025:2018 - certificat Nr. ON 093 (domeniul reglementat) valabil până la 18.05.2026.

-Acreditat RENAR SR EN ISO/IEC 17025:2018 - certificat Nr. LI 1248 (domeniul voluntar) valabil până la 30.08.2029.

-Autorizat ISC, Laborator de analize și încercări în activitatea de construcții, Nr. 4201/26.03.2024

-Autorizat AFER, Seria AL Nr. 674/2022, valabil până la 12.05.2026.

Sinteza rapoartelor de încercare

Tabelul nr. 3 Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate

Nr crt	Caracteristică	Unitate de măsură	Nivel de performanță admisibil	Valoare determinată	Metodă de determinare	Executant
<i>Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 3 mm (100x100)</i>						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	344	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI-25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	392		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	8,15		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	1300	SR EN ISO 15630-2:2019	
<i>Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 3 mm (200x150)</i>						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	341	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI-25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	395,5		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	8,2		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	1550	SR EN ISO 15630-2:2019	
<i>Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 6 mm (100x100)</i>						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	350,5	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI-25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	515,5		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	8,45		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	5550	SR EN ISO 15630-2:2019	
<i>Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 6 mm (100x150)</i>						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	350,5	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI-25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	518,5		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	8,35		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	5650	SR EN ISO 15630-2:2019	

Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 7,5 mm (100x100)						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	450,5	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI- 25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	536		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	9,0		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	6550	SR EN ISO 15630-2:2019	
Caracteristicile mecanice ale panourilor sudate Φ 7,5 mm (200x200)						
1	Limita de curgere, R_{eH}	N/mm^2	-	454	SR EN ISO 6892-1:2020 metoda B	RI- 25.11.426/3 din 19.12.2025
2	Rezistența la tracțiune, R_m	N/mm^2	min. 200 max 900	542		
3	Alungirea la rupere, A_{10}	%	-	9,25		
4	Îndoire pe dorn 180°	-	Să reziste la min 4 îndoiri alternante fără să prezinte fisuri vizibile cu ochiul liber	Nu s-au observat fisuri	SR ISO 7801:1993	
5	Forța de forfecare a nodului sudat	N	-	6950	SR EN ISO 15630-2:2019	

4. Anexe

◆ **Extrase din procesul verbal nr. 625 din 08.01.2026 al ședinței de deliberare a grupei specializate nr. 01 din ICECON S.A.**

Grupa specializată nr. 01 “Elemente structurale și fundații” alcătuită din:

Președinte: Dr. ing. Liana Manolache

Raportor de specialitate: Dr. ing. Ramona PINȚOI

Membrii: Dr. ing. Cristina Dima

Dr. Ing. Oana Tonciu

Ing. Laura Ularu

analizând:

- cererea de solicitare a agrementului tehnic nr. 016-01/625-2026 înregistrată cu nr. 25.12.010.016 din 15.12.2025 a firmei STEHOS ACERO SRL Chitila în calitate de solicitant, referitoare la “PANOU SUDAT ECOPLAS” fabricate de firma STEHOS ACERO SRL Chitila, împreună cu:

- dosarul tehnic preliminar al solicitantului;
- rapoartele de încercare ;
- proiectul de agrement tehnic,

propune:

- aprobarea de către CTPC a agrementului tehnic nr. 016-01/625-2026 “PANOU SUDAT ECOPLAS”, cu termen de valabilitate 28.01.2029.

Prelungirea valabilității sau revizuirea prezentului agrement tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării. în cazul neprelungirii valabilității, agrementul tehnic se anulează de la sine.

- ◆ **Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 016-01/625-2026 conținând 40 de pagini face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.**

Raportorul grupei specializate nr. 1

Dr. ing. Ramona PINȚOI

◆ **Membrii grupei specializate:**

Dr. ing. Cristina Dima

Dr. Ing. Oana Tonciu

Ing. Laura Ularu

