

MATERIALI:

CACESTRUZZI

A. PRESTAZIONE GARANTITA SECONDO UNI 11104:2004 (UNI EN 206-1)

MAGRONE

Classe resistenza a compressione : C12/15
Classe esposizione : X0
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM II

PAU

Classe resistenza a compressione : C25/30
Classe esposizione : X0
Classe contenuto in cloruro : 0,2
Classe consistenza : S4
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM III, CEM IV

FONDAZIONI, CORROU PAU

Classe resistenza a compressione : C28/35
Classe esposizione : XC2, X01
Dim. max. nominale aggregato : 25 mm
Classe contenuto in cloruro : S4
Classe consistenza : S4
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM III, CEM IV

ELEVAZIONI SCATOLARI, MARI

Classe resistenza a compressione : C22/40
Classe esposizione : XF3, X01, XC4, XC2
Dim. max. nominale aggregato : 20 mm
Classe contenuto in cloruro : S5
Classe consistenza : S4
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM II, CEM IV

SOLETTA, CORROU IMPALCATO

Classe resistenza a compressione : C22/40
Classe esposizione : XF1
Dim. max. nominale aggregato : 20 mm
Classe contenuto in cloruro : S5
Classe consistenza : S4
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM III, CEM IV

LASTRE PREPAULES IMPALCATO

Classe resistenza a compressione : C25/45
Classe esposizione : XF1
Dim. max. nominale aggregato : 16 mm
Classe contenuto in cloruro : S5
Classe consistenza : S4
Cemento (UNI EN 197-1) : CEM II

ACCIA DA C.A.

BARRE, RETI E TRALUCI

B450C controllo in stabilimento sottobile
fyk2 450 N/mm²
fyk2 540 N/mm²
fy/ftmin/k ≤ 1,25
1,15 ≤ (fy/ft)/k < 1,35

ACCIA DA CARPENTERIA METALLICA

ERODI/PASTIGIE

SECONDO NORMATIVE UNI EN 10025-5
ELEMENTI SALDATI
20 mm < SPESORE < 40 mm : S275
SPESORE < 20 mm : S275

ELEMENTI NON SALDATI, ANGOLARI, PROFILI, PASTIGIE, SOLETTE
ELEMENTI : S275

ESEGUITE CON ELETTRODI BASICI TIPO E44
CL.48 sp>20 mm (UNI 5132)
UNI EN ISO 1461:2009
UNI EN ISO 14713:2010

ZINCATURA A CALDO PROFILI/PASTIGIE
(UNI EN 15048-1:2007-UNI EN ISO 10684:2005)

WIT CLASS 8.8
DADO CLASS 8
ROSETTE IN ACCIAIO
HERC 32-40-RF, UNI 5714
UNI EN ISO 1461:2009
f0=649 MPa
ft=800 MPa

TIPOCORO
BARRE ALITATE
DADO CLASS 8
ROSETTE
ZINCATURA A CALDO BULLONI
RESISTENZA A SNERIAMENTO
RESISTENZA A ROTTURA

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

UNI EN ISO 888-1:2009
UNI EN ISO 888-1:1996
R80 UNI 6922
UNI EN ISO 1461:2009

PRESCRIZIONI OPERE IN C.A.

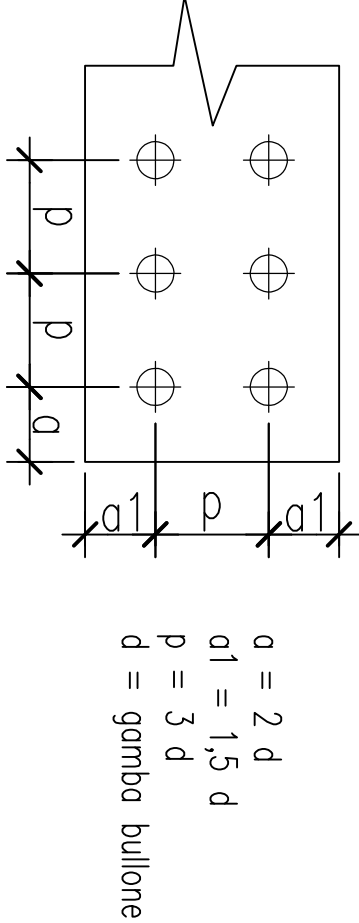
COPRIFERRO NOMINALE (D.M. 14-01-2008)

Elemento	Ccm = 70 mm	Ccm = 50 mm	Ccm = 35 mm	λ.Ccm = 1cm
Pali				
Fondazioni, elevazioni				
Solette, espositi				
Profilati infondosso				

PRESCRIZIONI OPERE IN CARPENTERIA METALLICA

UNIONI BULLONATE

- I FORI NELLE PASTIGIE DEVONO RIPRESENTARE LE SEGUENTI INDICAZIONI:
PER 45X20 MASCHERAZIONE FORI 1,5 mm
- TUTTE LE FORATURE ED ALEATURE DEVONO ESSERE ESEGUITE AL TRAPANO O CAROTATRICE
- I DETTAGLI NON RIPORTATI SULLE TAVOLE SINTETIZZANO SIMILI A QUELLI SULLIPRATI, IN OGNI CASO ANDRANNO RISPETTATE LE PRESCRIZIONI SULLE POSIZIONI DEI BULLONI ED IN PARTICOLARE



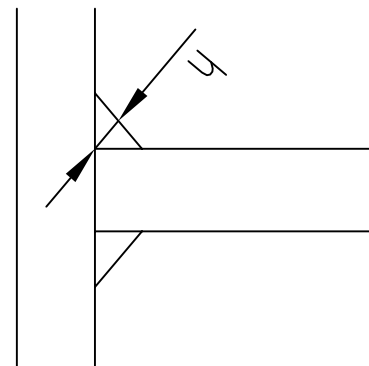
- SERRAGGIO COLLEGAMENTI A TAGLIO
- ESEGUIRE IN ACCORDO ALLA NORMA D.M. 14.01.2008

UNIONI SALDATE

- TUTTE LE SALDATURE DEVONO ESSERE REALIZZATE IN ACCORDO CON QUANTO PRESCRITTO NELLE NORME D.M. 14/01/08 ; LE PREPARAZIONI DEI LEMBI DEVONO ESSERE EFFETTUATE SECONDO LE INDICAZIONI FORNITE DALLE NORMATIVE UNI 11001.
- TUTTE LE SALDATURE NON INDIQUE SI INTENDONO CONTINUE A CORONE D'ANGOLO.
- SPERIMENTI DI RESISTENZA DEVONO ESSERE EFFETTUATI IN PRESSIONE E TRAZIONE.
- NELLE SALDATURE A V (SU UNO DEI DUE LAM), LE PREPARAZIONI DELLE PASTIGIE DEVONO AVERE UNA INCLINAZIONE DI 50°.
- SALDATURE ESEGUITE CON ELETTRODI BASICI TIPO E44
UNI EN ISO 3834-1/5:2006
CL.4 sp>50 mm (UNI 5132)
CL.48 sp>20 mm (UNI 5132)

ASSEMBLAGGIO PEZZI

- E' VIETATO L'USO DI PUNTATURE PER L'ASSEMBLAGGIO PARZIALE O TOTALE.
- LE SUPERFICI DEI TAGLI DEVONO POTER ESSERE CONVENIENTEMENTE FINITE CON UNA LAVORAZIONE MECCANICA E QUELLE CHE DEVRANNO RICEVERE LA SALDATURA DEVONO ESSERE ACQUIRITAMENTE PREPARATE



SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano

SO. GE. L.A. S.p.A.
Società per Azioni a partecipazione
di Milano