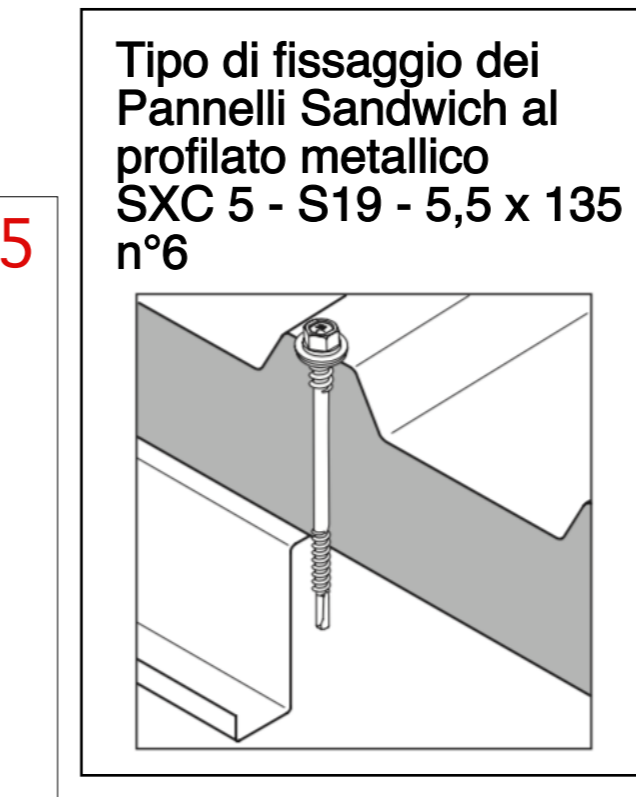
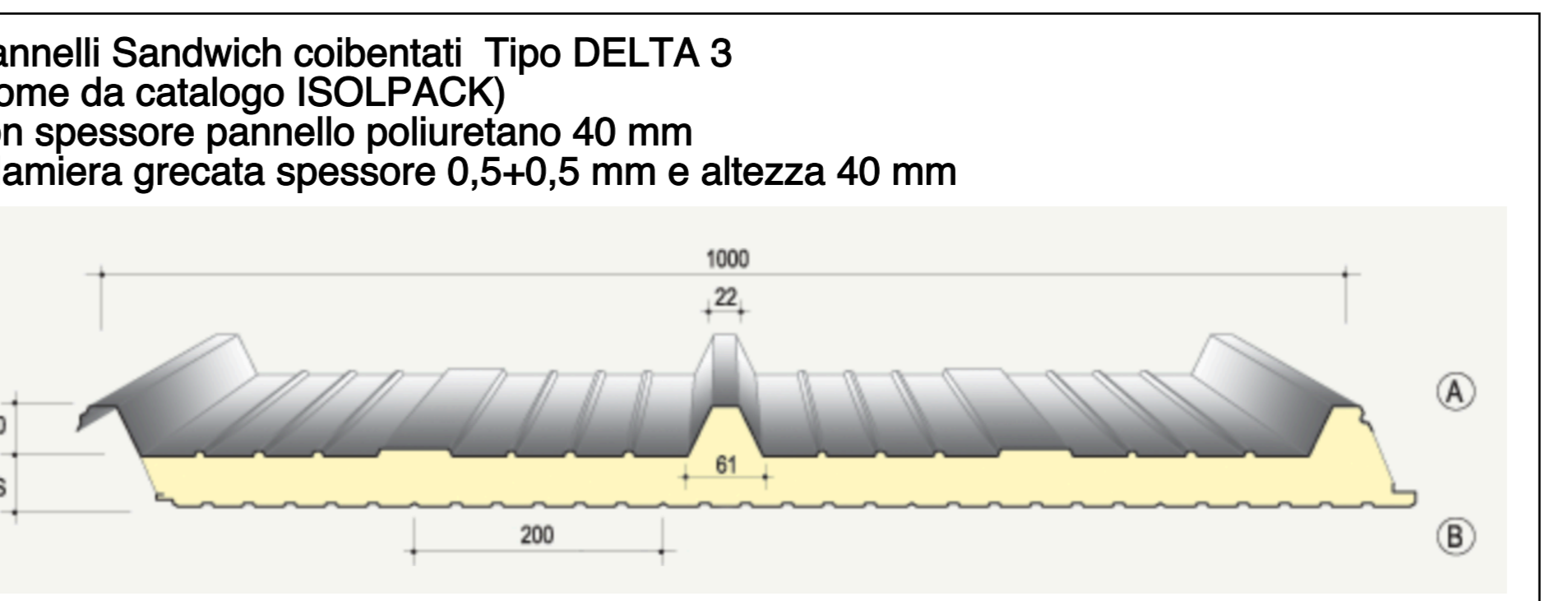
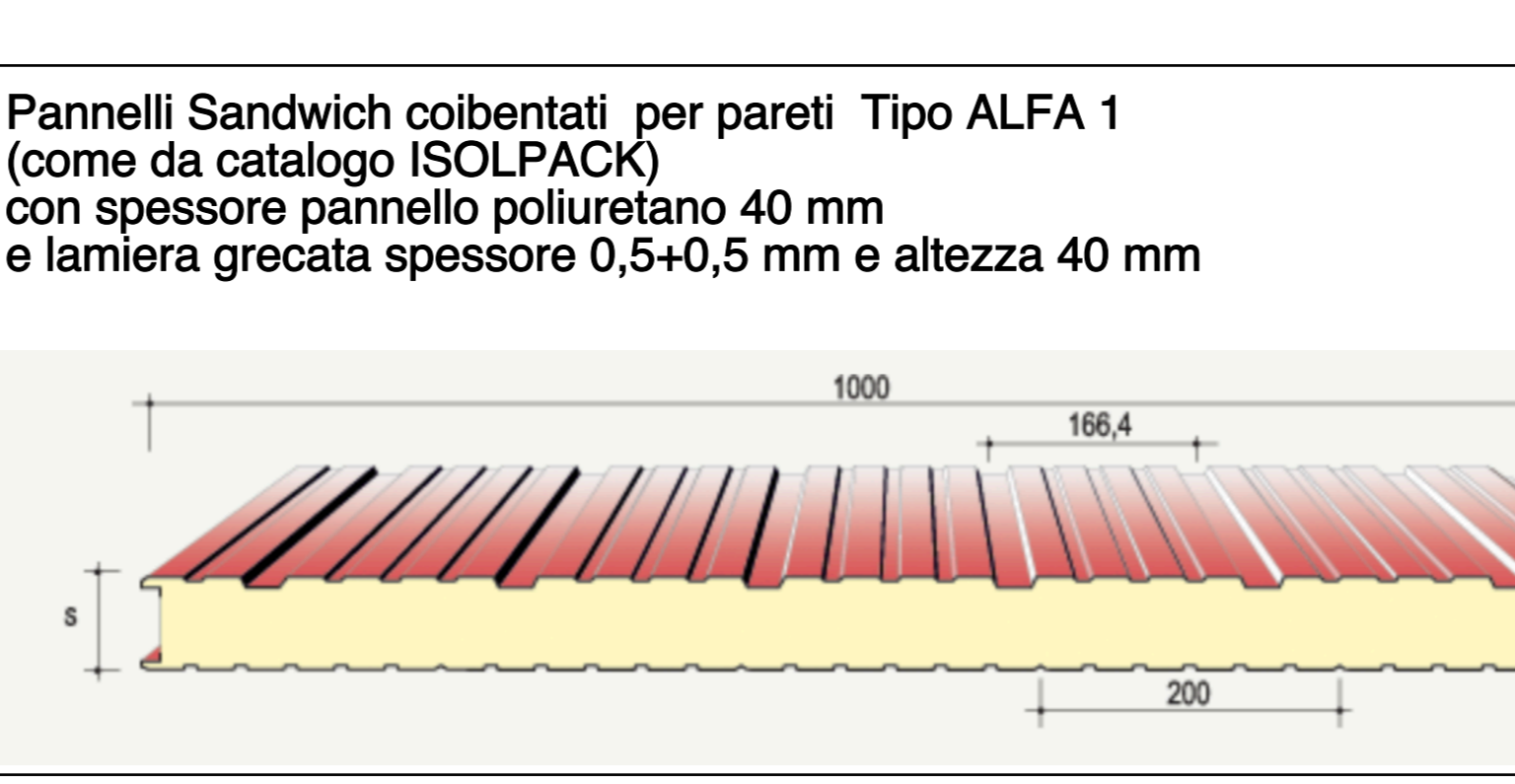
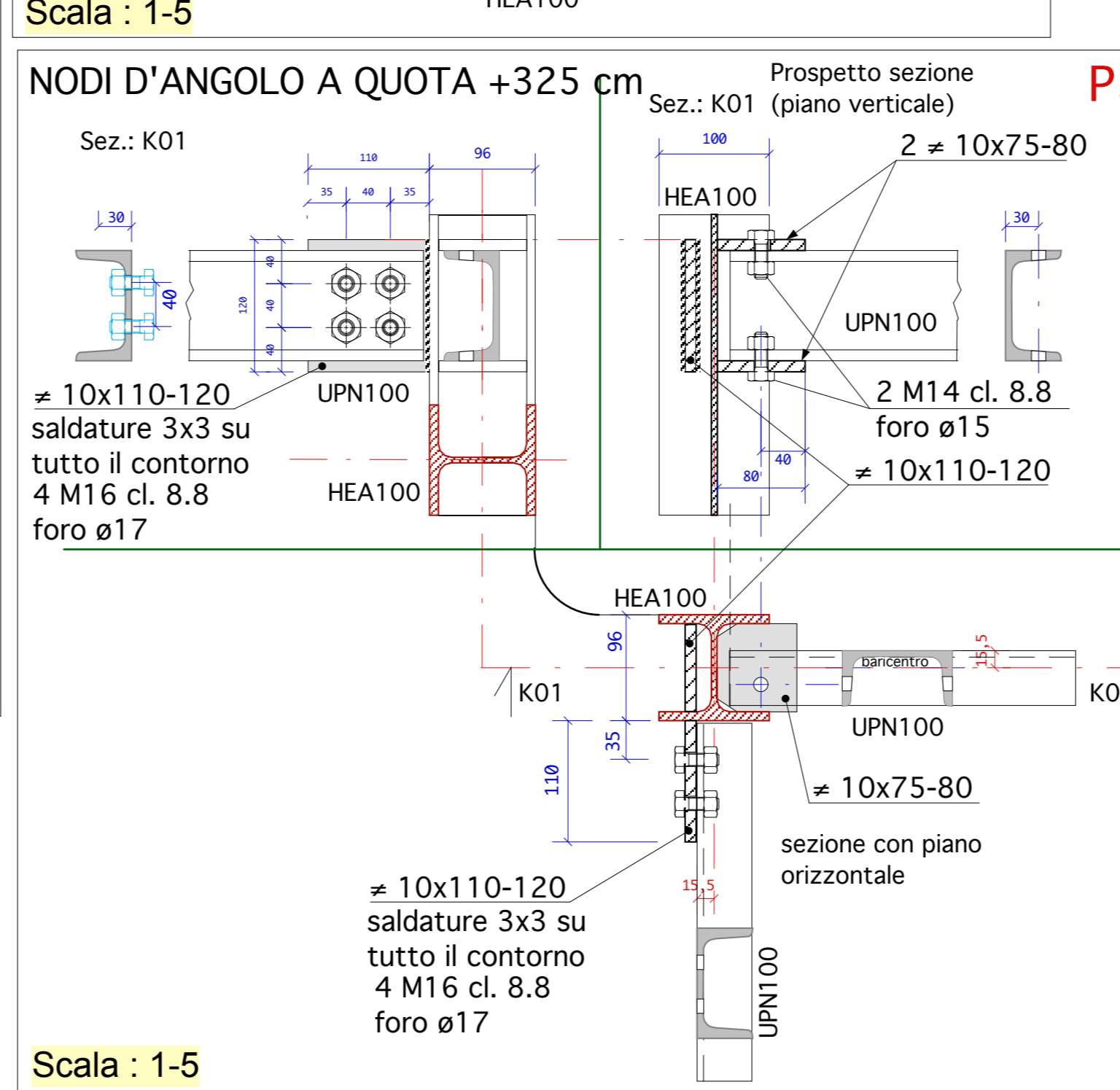
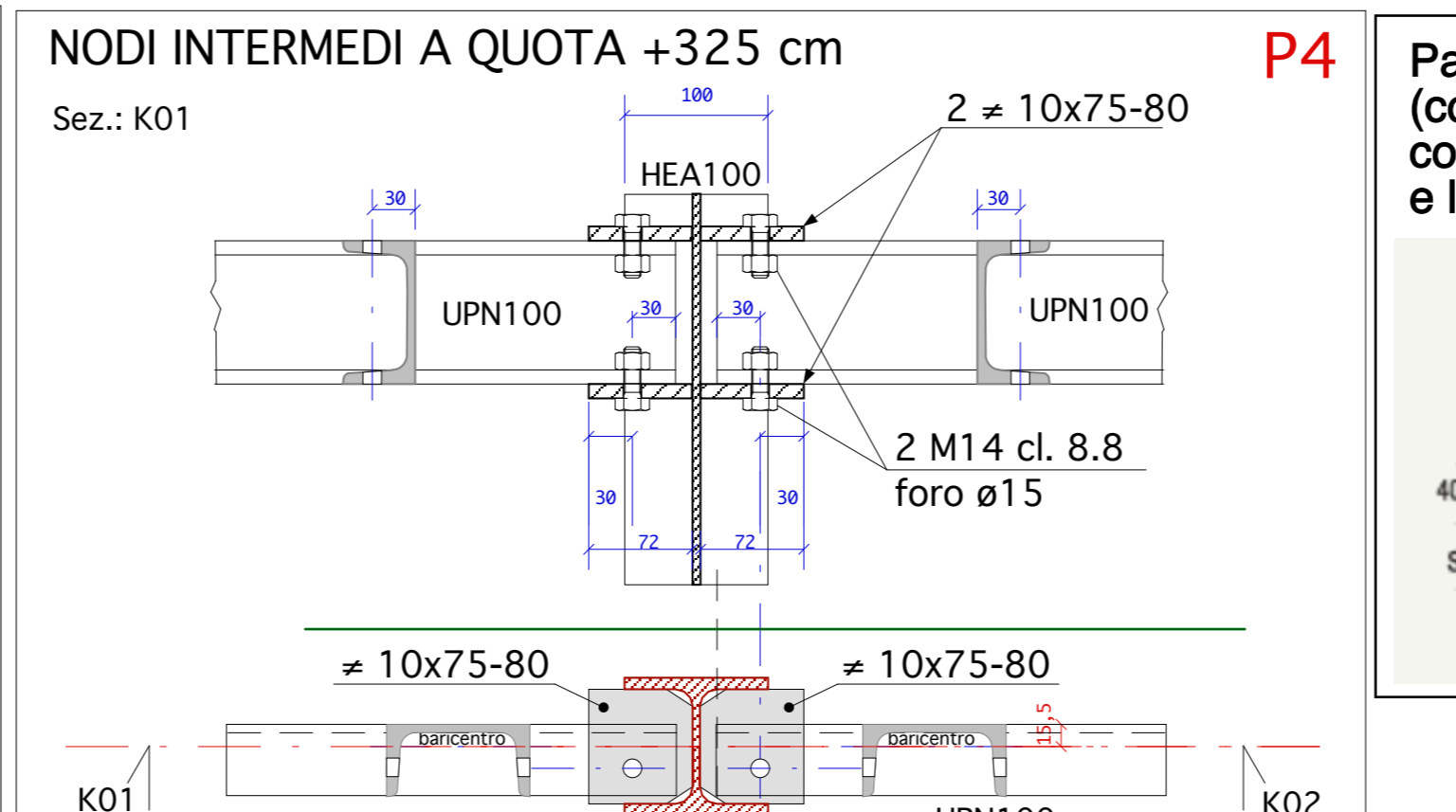
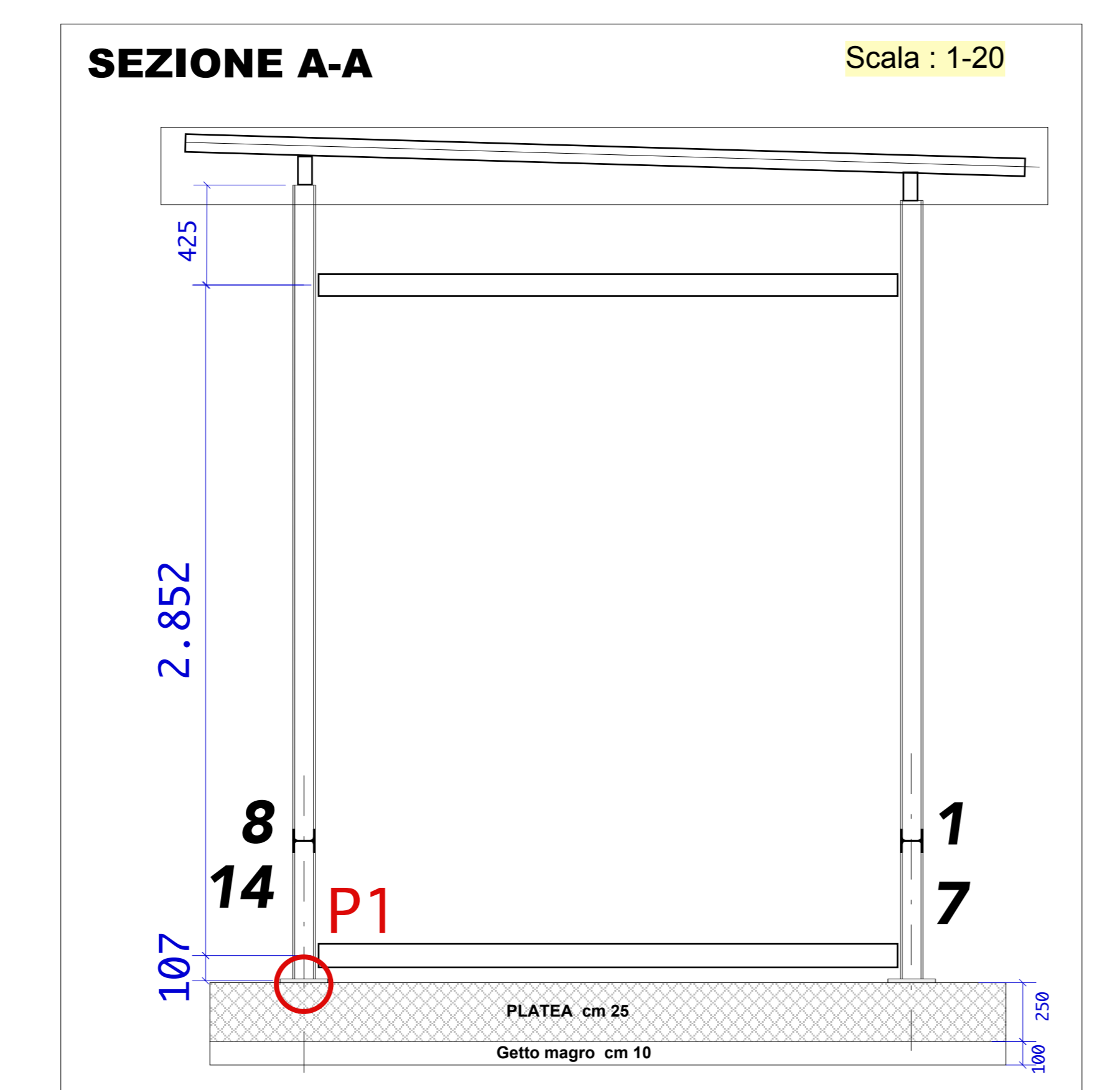
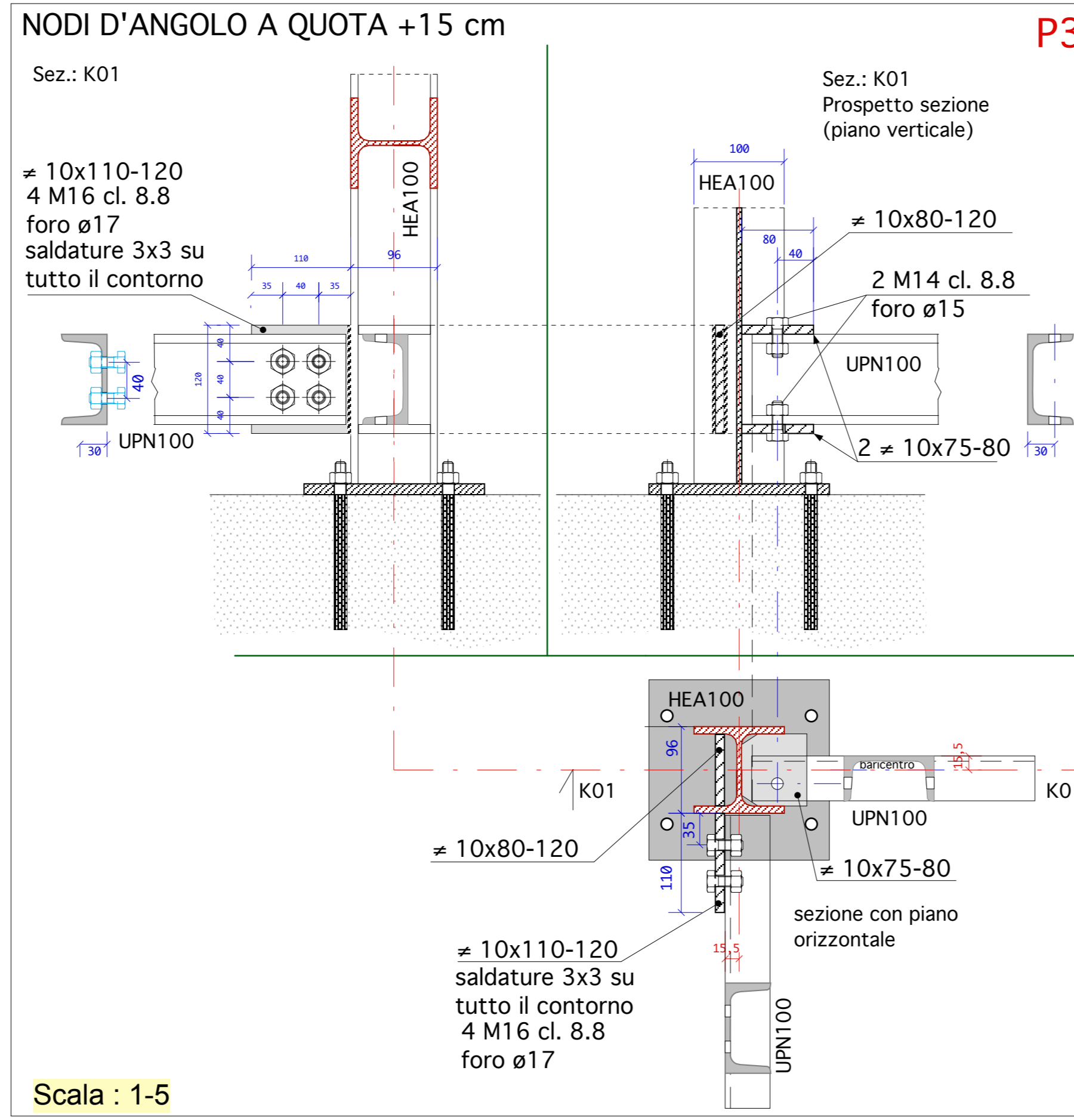
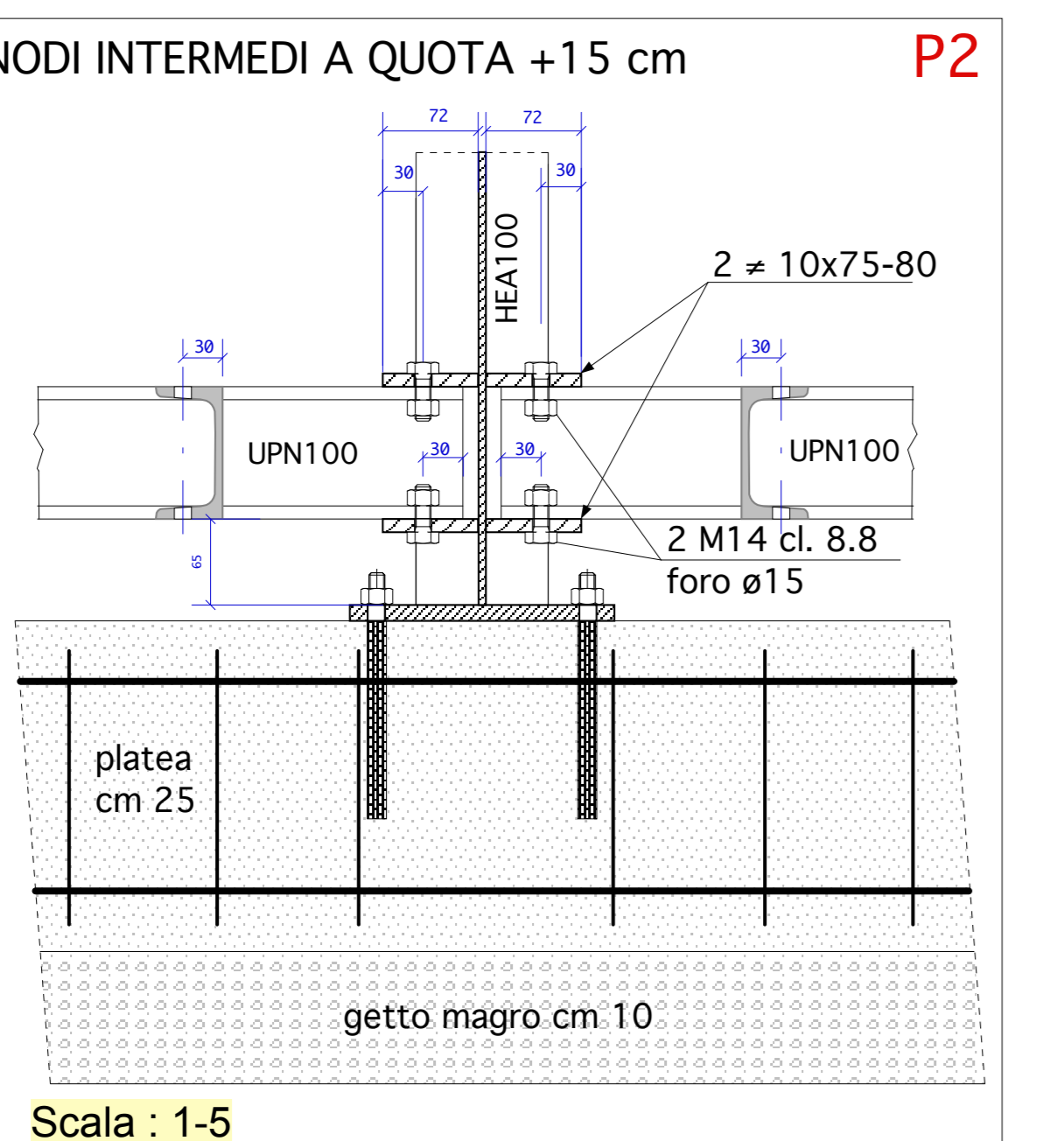
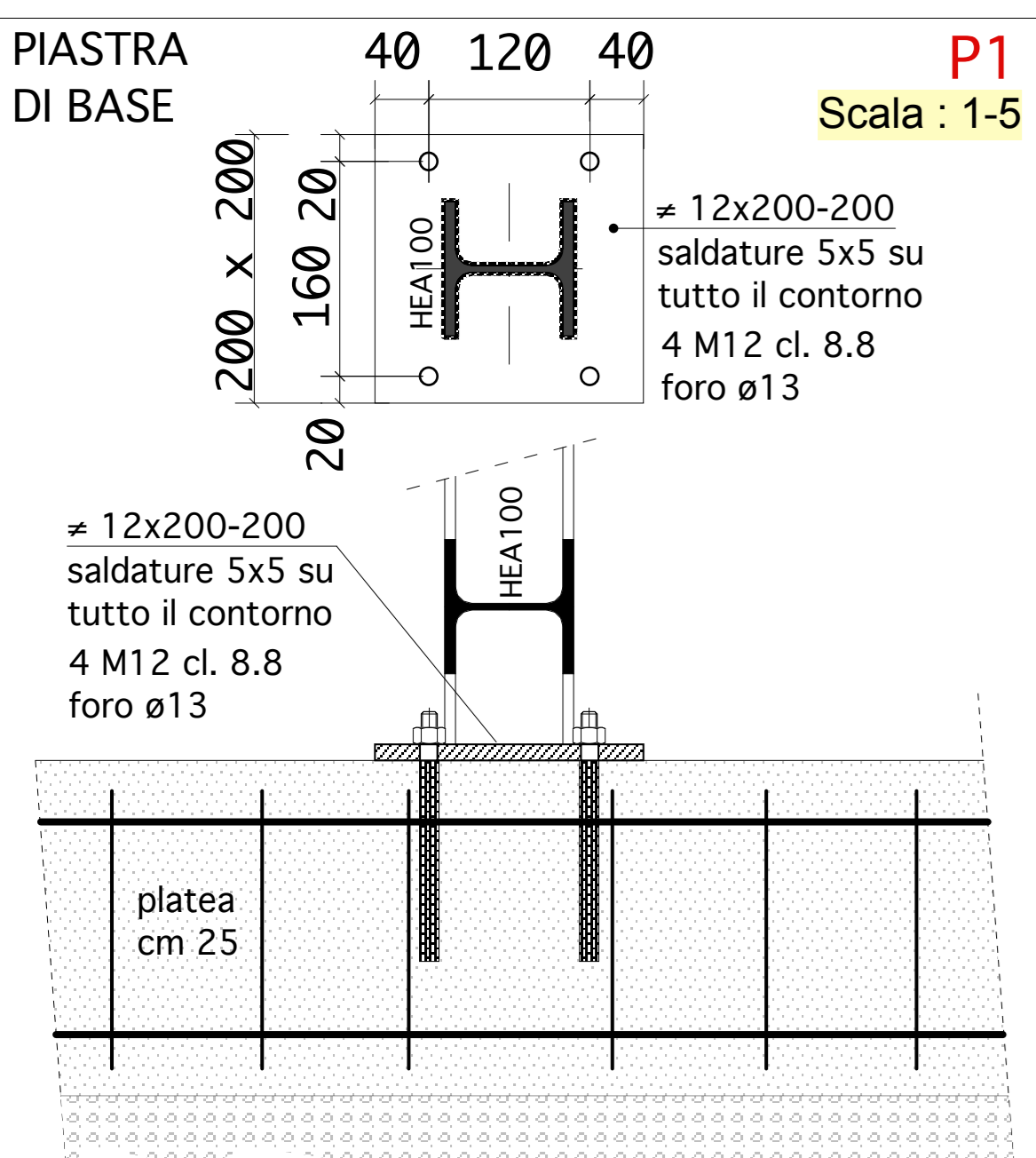
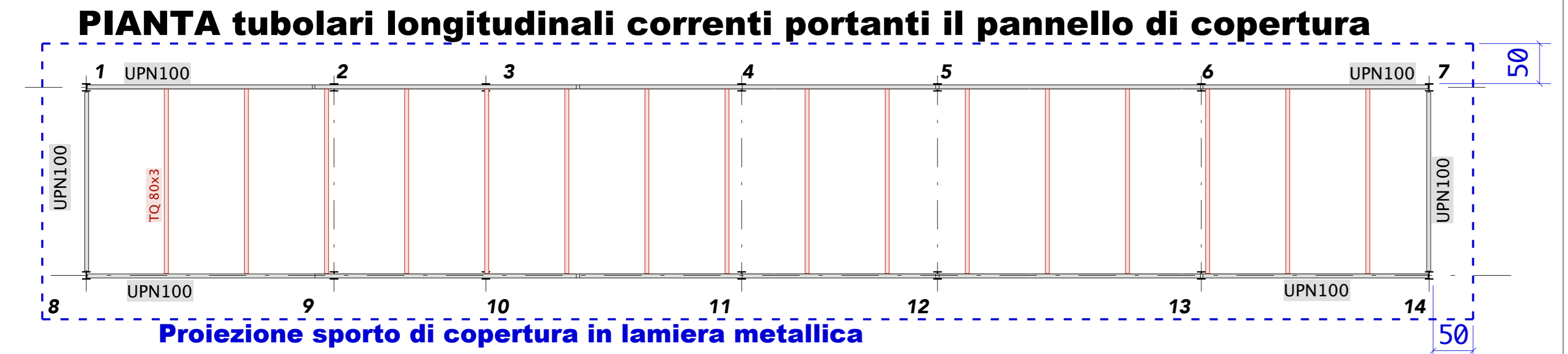
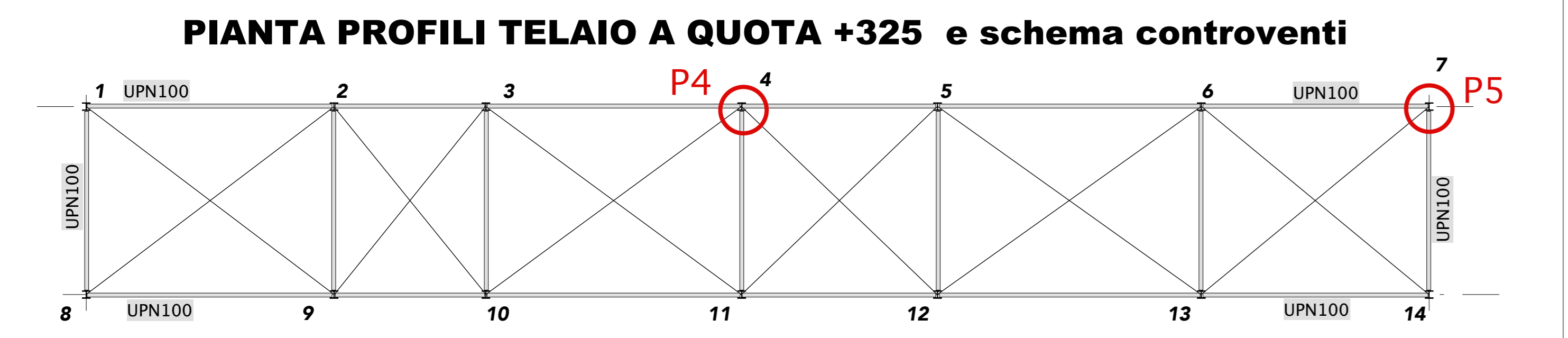
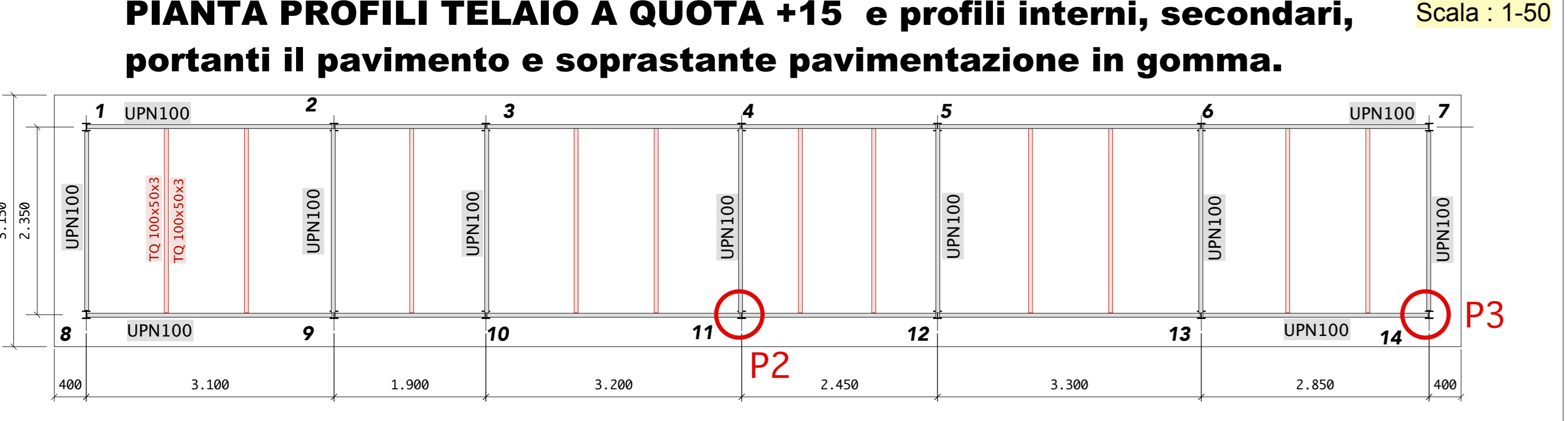


Scala: 1-20



NORMA DI RIFERIMENTO: UNI EN 1090 PARTE 1 E 2

NORME DI PRODOTTO PER L'ACCIAIO CARBONIO STRUTTURALE	QUALITA' DI ACCIAIO	FINITURA SUPERIORE DELLA STRUTTURA
S235JR	S235JR	Zincatura a caldo
S275JR-J2	S275JR-J2	Zincatura a freddo
S355JR-J2	S355JR-J2	eventuale spessore richiesto (micron)
CLASSE DI CONSEGUENZA		vernicatura a polvere
EN 10025-1	CC 1	vernicatura a liquido
EN 10025-2	CC 2	eventuale spessore richiesto (micron)
EN 10025-3	CC 3	BULLONERIA
EN 10025-4	SC 1	A SERRAGGIO NON CONTROLLATO
EN 10025-5	SC 2	A SERRAGGIO CONTROLLATO
EN 10025-6	PC 1	EN 13048-1
SE PERTINENTI	PC 2	A SERRAGGIO CONTROLLATO
EN 10210-1	EXC 1	I manufatti in carpenteria metallica
EN 10219-1	EXC 2	dovranno essere preconfezionati in officine abilitate come centri di trasformazione (ai sensi delle NTC paragrafo 11.3.1.7.)
	EXC 3	

SPECIFICHE PROCEDURE DI SALDATURA

"FW" GIUNTI A CORDONE D'ANGOLO		
SPESORE t1 (mm)	SPESORE t2 (mm)	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
12 - 24	12 - 24	WPS 01/P
3 - 6	3 - 6	WPS 02/P
24 - 48	24 - 48	WPS 03/P
6 - 10	6 - 24	WPS 04/P
10 - 15	10 - 24	WPS 05/P
≥ 10	≥ 10	WPS 08/P
8 - 24	8 - 24	WPS 09/P
≥ 10	≥ 5	WPS 10/P
3 - 24	3 - 12	WPS 11/P

"BW" GIUNTI DI TESTA A V		
SPESORE t1 (mm)	SPESORE t2 (mm)	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
3 - 12	3 - 12	WPS 06/P
SPESORE t1 (mm)	SPESORE t2 (mm)	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
12 - 23	12 - 23	WPS 07/P

MATERIALI

Calcestruzzo:
- Fondazioni e pareti interrate (UNI EN 206-1 e UNI 11194)
Classe di resistenza C25/30
Massimo rapporto acqua/cemento 0,60
Dosaggio minimo cemento 300 kg/m³
Classe di esposizione ambientale XC2
(Bagnato ravvicinato acciaio: sovrappeso di calcestruzzo e contatto con barre per tempi prolungati in terreno non aggressivo)
Classe di consistenza S4
Diametro Max Aggregato d ≤ 32 mm

Acciaio per cemento armato:
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 C saldabile impostato per barre di diametro e compreso tra 6 e 40 mm
Valore nominale tensione caratteristica di snervamento: $f_{yk} = 450$ N/mm²
caratteristica di rottura: $f_{tk} = 540$ N/mm²
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 A saldabile per RETI impostato per barre di diametro e compreso tra 6 e 10 mm
Valore nominale tensione caratteristica di snervamento: $f_{yk} = 450$ N/mm²
Valore nominale tensione caratteristica di rottura: $f_{tk} = 540$ N/mm²

IL CENTRO DI TRASFORMAZIONE DOVRA' SAGOMARE LE BARRE DI ARMATURA SECONDO LE NORME NTC 2018

Ing. Alessandro Giovanni Rattini
Collaboratori professionisti: Ing. n. Cristina Villani - Lorenzo Rattini - Rita Federici
Via San Donato n°106, 40057 - Granarolo dell'Emilia (BO)
Tel. & fax 051 6056723 Mobile 3473779185
e-mail: studioloiteco@gmail.com

IECO STUDIO DI INGEGNERIA E TECNOLOGIE PER L'ARCHITETTURA

TAV. N°	COMMITTENTE	DIS.
2-01	SERVIZI PER L'AMBIENTE S.r.l., Via Prati Ronchi n. 4, 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)	ELABORATO 4.4.2
	PROGETTO STRUTTURALE DI	REV. DEL
	Ing. Alessandro Giovanni Rattini	
	MODELLAZIONE E VERIFICHE NODI	DATA
	Ing. Cristina Villani	MARZO 2020
	CANTIERE	SCALE: 1:50-20:5
	Via Cà Fornacetta - Ozzano dell'Emilia	
	OGG. DIS.	
	BOX UFFICI in struttura metallica	