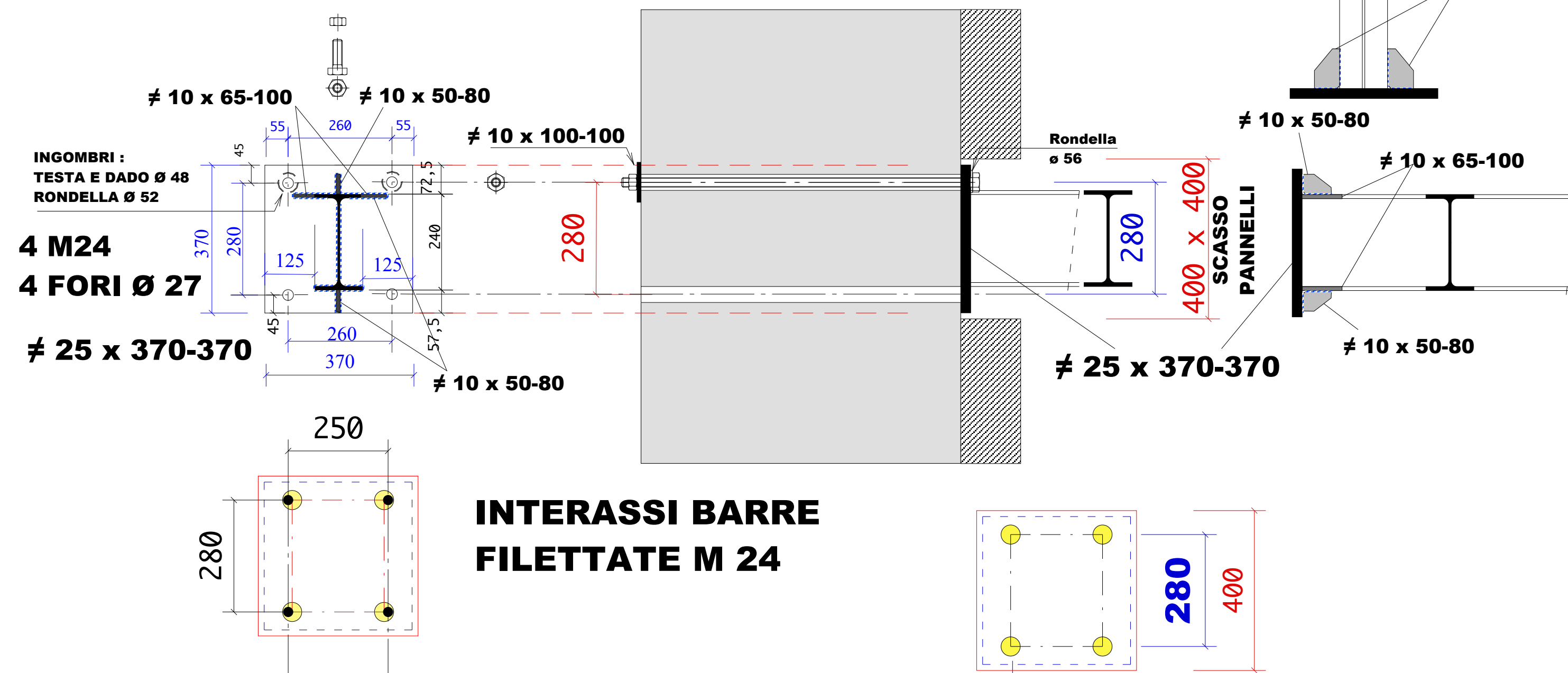


# STRUTTURE TETTOIA

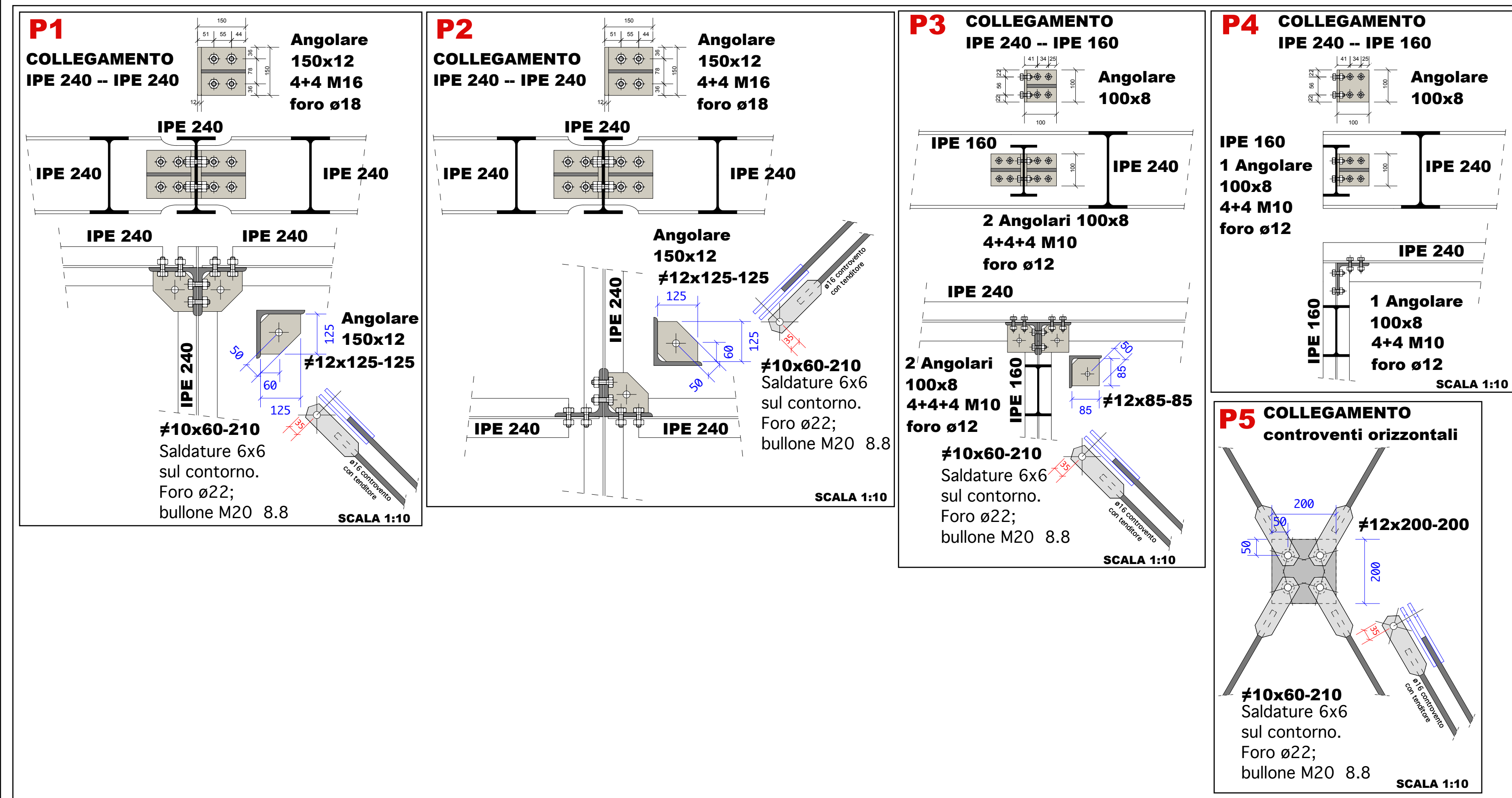
## PIASTRE DI ATTACCO AI PILASTRI NUOVO CAPANNONE



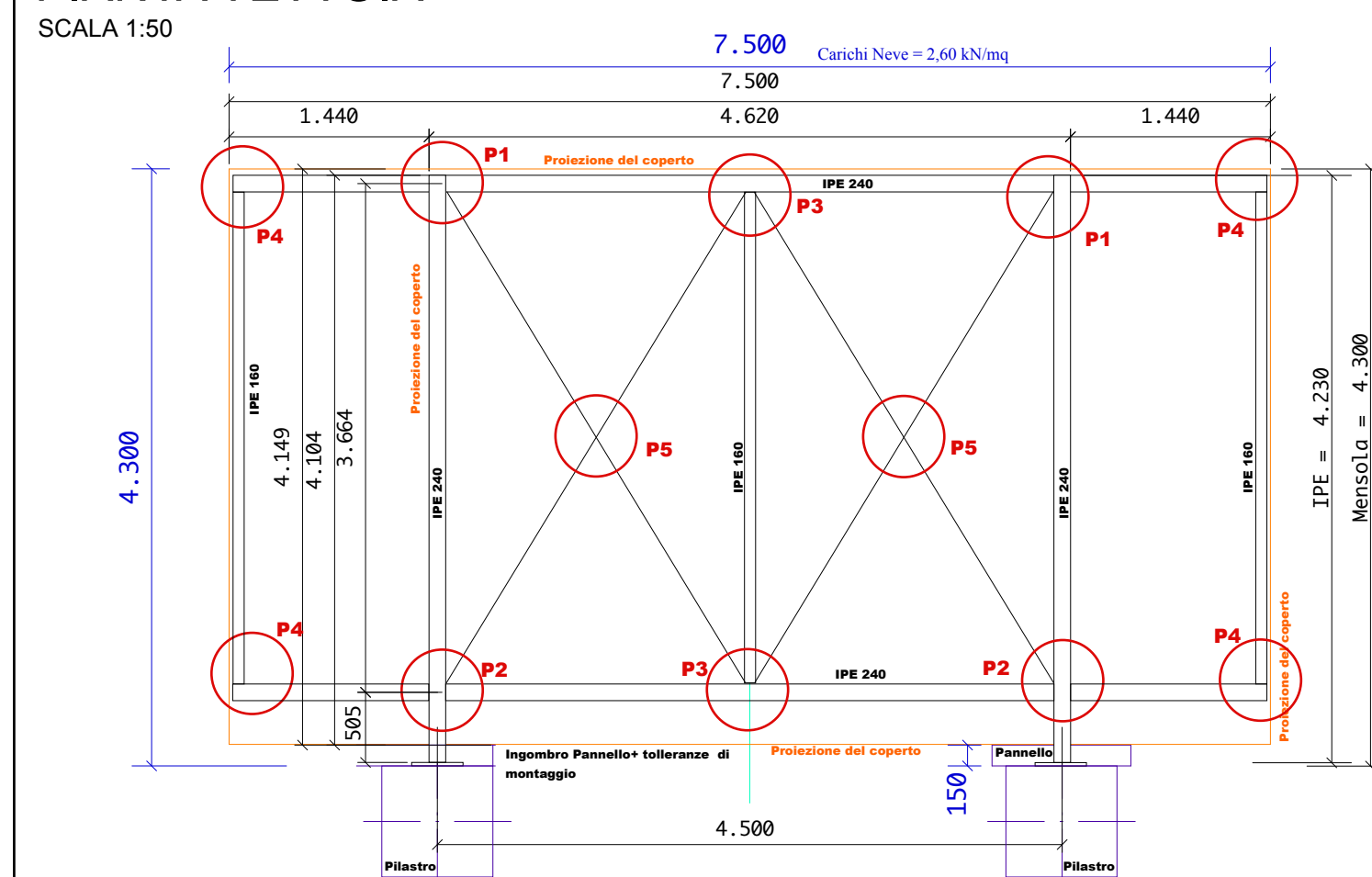
**INTERASSI BARRE FILETTATE M 24**

**FORI NEL PILASTRO Ø 48**

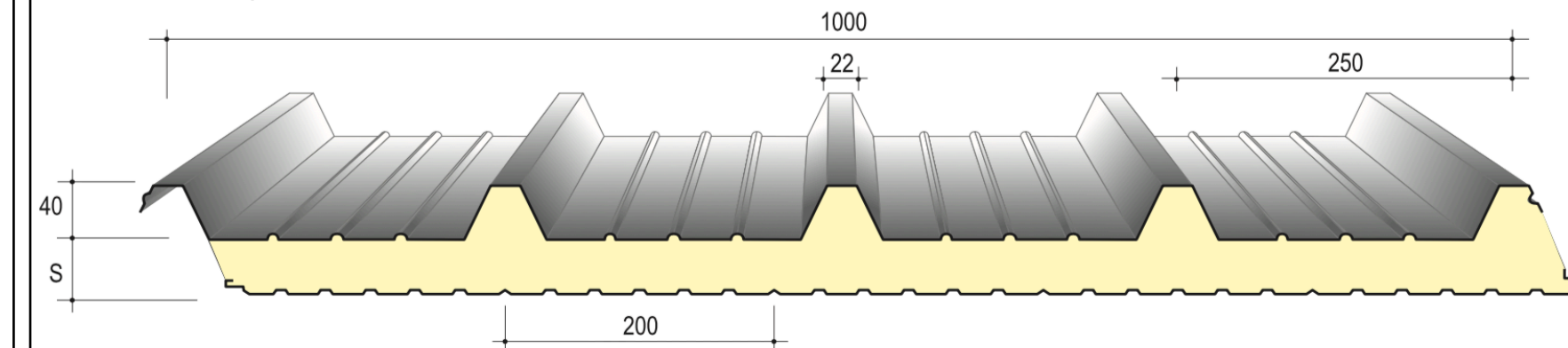
**N.B. : PRIMA DI PRODURRE LE PIASTRE VERIFICARE IN OPERA LE REALI DIMENSIONI DELLA TASCA 400X400 E DELLA POSIZIONE RELATIVA DEI FORI Ø 48**



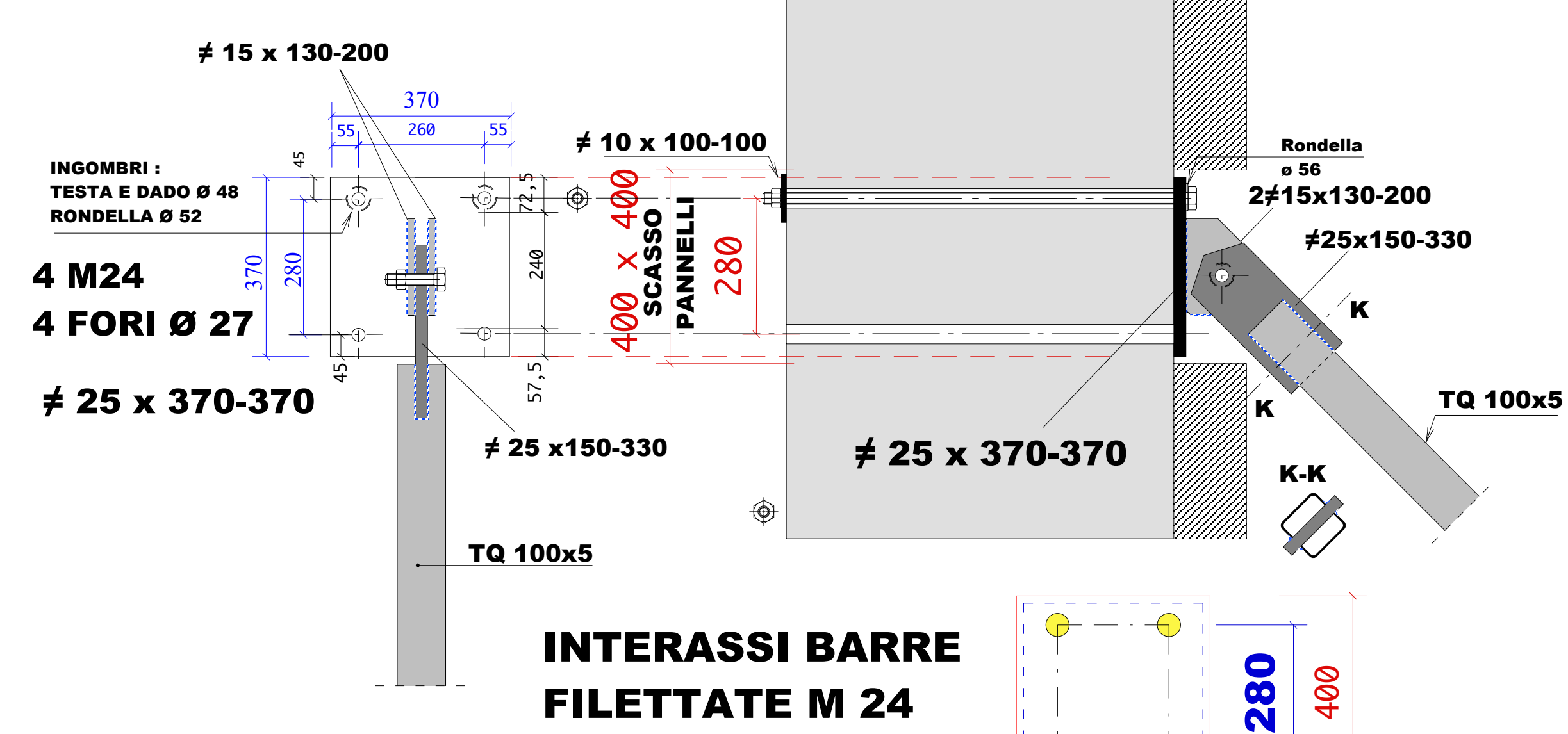
## PIANTA TETTOIA



Pannelli Sandwich coibentati Tipo DELTA 5 (come da catalogo ISOLPACK) con spessore pannello poliuretano 140 mm e lamiera grecata spessore 0,5+0,5 mm e altezza 40 mm



## PIASTRE DI ATTACCO TIRANTI AI PILASTRI NUOVO CAPANNONE

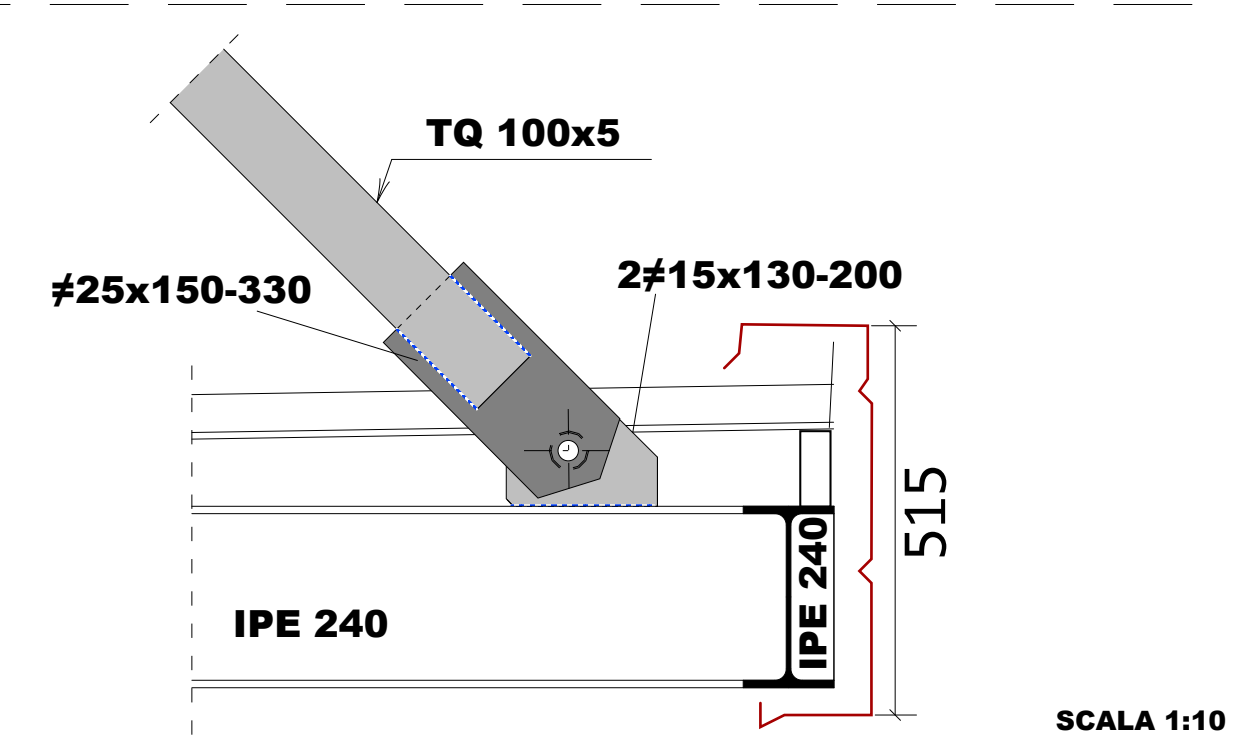


**INTERASSI BARRE FILETTATE M 24**

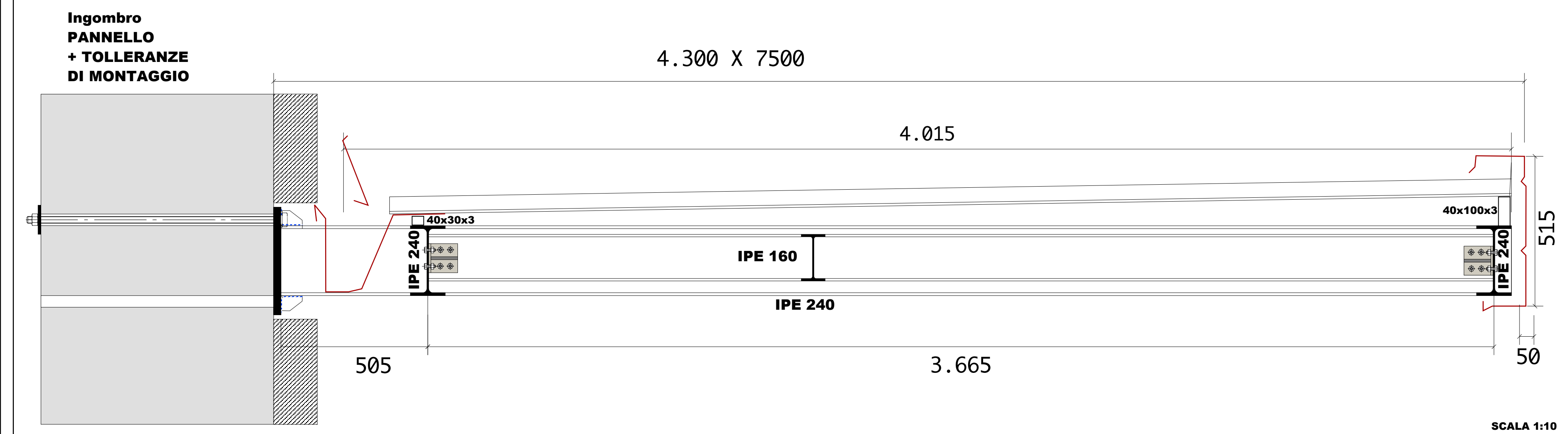
**FORI NEL PILASTRO Ø 48**

**N.B. : PRIMA DI PRODURRE LE PIASTRE VERIFICARE IN OPERA LE REALI DIMENSIONI DELLA TASCA 400X400 E DELLA POSIZIONE RELATIVA DEI FORI Ø 48**

## PIASTRE DI ATTACCO TIRANTI ALLE IPE 240



## SEZIONE TETTOIA



NORMA DI RIFERIMENTO: UNI EN 1090 PARTE 1 E 2		
<b>NORME DI PRODOTTO PER L'ACCIAIO CARBONICO STRUTTURALE</b>	<b>QUALITA' DI ACCIAIO</b>	
Prodotti	S235JR	
sezioni ad I e H	S275JR-J0-J2	
travi ad I ad ali inclinate	S355JR-J0-J2	
laminare a caldo	CLASSE DI CONSEGUENZA	
canali	CC 1	
angoli ad ali uguali e diverse	CC 2	
sezioni a T	CC 3	
piatti, ferri piatto, larghi piatti barre e vergelle	CATEGORIA DI SERVIZIO	
profili a caldo	SC 1	
profili a freddo	SC 2	
	SC 3	
	CATEGORIA DI PRODUZIONE	
	PC 1	
	PC 2	
	PC 3	
	CLASSE DI ESCLUSIONE	
	EXC 1	
	EXC 2	
	EXC 3	
	FINITURA SUPERFICIALE DELLA STRUTTURA	
	zincatura a caldo	
	zincatura a freddo	
	eventuale spessore richiesto (micron)	
	verniciatura a polvere	
	verniciatura a liquido	
	eventuale spessore richiesto (micron)	
	BULLONERIA	
	A SERRAGGIO NON CONTROLLATO	
	EN 15048-1	
	A SERRAGGIO CONTROLLATO	
	EN 14399-1	
	I manufatti in carpenteria metallica dovranno essere preconfezionati in officine abilitate come centri di trasformazione (ai sensi delle NTC paragrafo 11.3.1.7.)	
<b>SPECIFICHE PROCEDURE DI SALDATURA</b>		
"FW" GIUNTI A CORDONE D'ANGOLO		
SPESSORE t1 (mm)	SPESSORE 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 06/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		
SPESSORE t1 (mm)	SPESSORE t2 (mm)	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
3 - 12	3 - 12	WPS 06/P
SPESSORE t1 (mm)	SPESSORE t2 (mm)	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
12 - 25	12 - 25	WPS 07/P

**MATERIALI**

**Calcestruzzo:**  
- Fondazioni e pareti interrato (UNI EN 206-1 e UNI 11104);  
- Classe di resistenza C25/30  
- Massimo rapporto acqua/cemento 0,60  
- Dosaggio minimo cemento 300 kg/mc  
- Classe di esposizione ambientale XC2  
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 A saldabile per RETI impiegato per barre di diametro compreso tra 5 e 10 mm  
- Valore nominale tensione caratteristica di rottura:  $f_{ctk} = 540$  N/mmq  
- Valore nominale tensione caratteristica di snervamento:  $f_{ctk} = 450$  N/mmq  
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 A saldabile per RETI impiegato per barre di diametro compreso tra 5 e 10 mm  
- Valore nominale tensione caratteristica di rottura:  $f_{ctk} = 540$  N/mmq  
- Valore nominale tensione caratteristica di snervamento:  $f_{ctk} = 450$  N/mmq

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

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

TAV. N°	COMMITTENTE	DIS.
3-06	SERVIZI PER L'AMBIENTE S.r.l., Via Prati Ronchi n. 1, 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)	ELABORATO 4.4.8.
	PROGETTO STRUTTURE EDILIZIE	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.	
	<b>Tettoia strutture secondarie</b>	
	<b>PENSILINA IN ACCIAIO</b>	