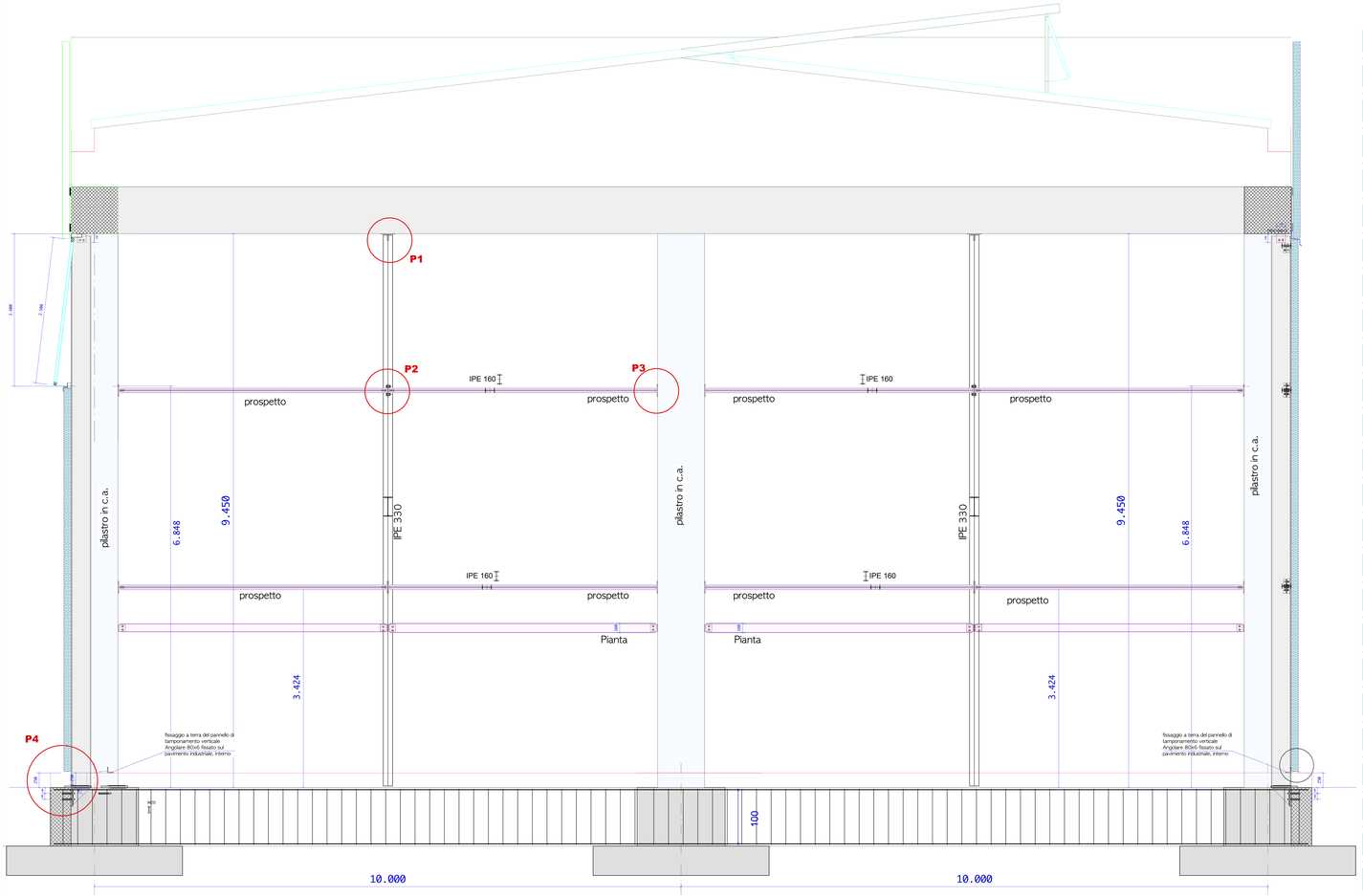
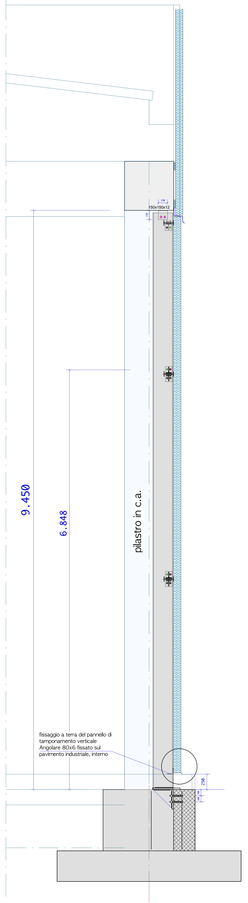
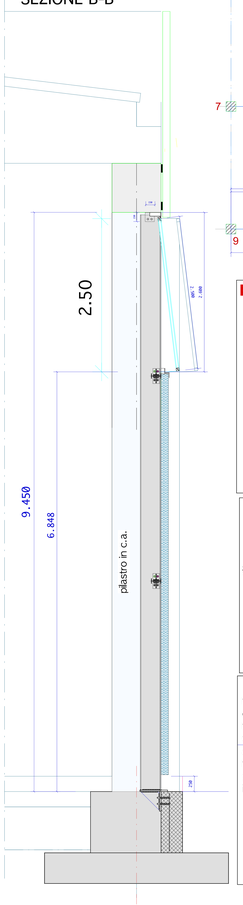


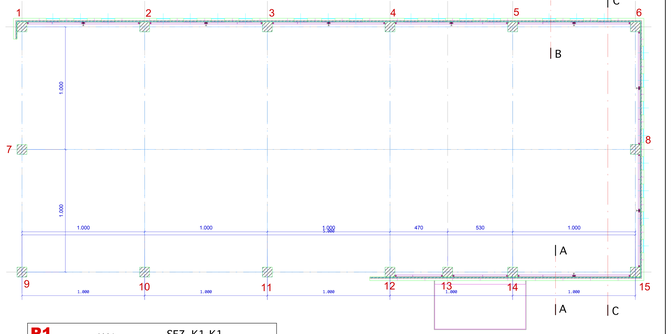
SEZIONE A-A

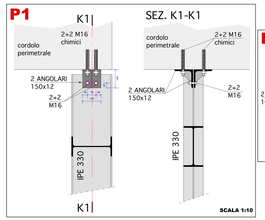


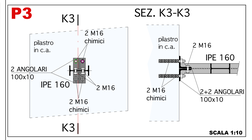
SEZIONE B-B

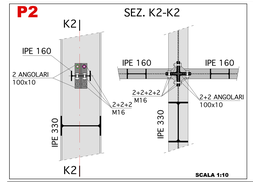


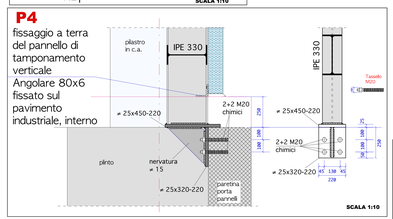
PIANTA PANNELLI DI TAMPONAMENTO LAMIERA











NORMA DI RIFERIMENTO: UNI EN 1090 PARTE 1 E 2

NORME DI PRODOTTO PER L'ACCIAIO CARBONIO STRUTTURALE		QUALITÀ DI ACCIAIO
Prodotti:	Requisiti tecnici di fornitura:	S235JR S275JR S355JR S355J0 S355J2 S355K2
sezioni aci a ri trari ati ad alt ecitrate laminate a caldo	EN 10025-1	
	EN 10025-2	
canali: angolari ad ali uguali e diverse; profilati a U; piatti; fari piatto, largh piatti barre e verghe	EN 10025-3	
	EN 10025-4	
	EN 10025-5	
	EN 10025-6	
profilati cavi finiti a caldo	EN 10210-1	
profilati cavi formati a freddo	EN 10219-1	

QUALITÀ DI ACCIAIO	
S235JR	☐
S275JR	☐
S355JR	☐
S355J0	☐
S355J2	☐
S355K2	☐
CLASSE DI CONSEGUENZA	
CC 1	☐
CC 2	☐
CC 3	☐
CATEGORIA DI SERVIZIO	
SC 1	☐
SC 2	☐
CATEGORIA DI PRODUZIONE	
PC 1	☐
PC 2	☐
CLASSE DI ESECUZIONE	
EXC 1	☐
EXC 2	☐
EXC 3	☐

PITTURA SUPERFICIALE DELLA STRUTTURA	
Zincatura a caldo	☐
Zincatura a freddo	☐
eventuale spessore richiesto (micron)	
verniciatura a polvere	☐
Verniciatura a	☐
eventuale spessore richiesto (micron)	
BULLONERIA	
A SERRAGGIO NON CONTROLLATO	☒
EN 15048	
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.)

SPECIFICHE PROCEDURE DI SALDATURA

☒ "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
6 - 48	6 - 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	≥ 3	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 interrate (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

(Rapporto cementizio assunto: superfici a calcestruzzo a contatto con terreno o fondazioni in ambiente non aggressivo)

- Classe di consistenza S4
- Diametro Max Aggregato 6.0 32 mm

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

Acciaio per cemento armato:
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 C saldabile: impiegato per barre di diametro a compreso tra 6 e 40 mm
- Valore nominale tensione caratteristica di snervamento: f_{yk}= 450 N/mmq
- Valore nominale tensione caratteristica di rottura: f_{tk}= 540 N/mmq
- Acciaio ad elevata duttilità tipo B450 A saldabile per RETI: impiegato per barre di diametro a compreso tra 5 e 10 mm
- Valore nominale tensione caratteristica di snervamento: f_{yk}= 450 N/mmq
- Valore nominale tensione caratteristica di rottura: f_{tk}= 540 N/mmq

Ing. Alessandro Giovanni Rattini
Collaboratori professionali: *Ingg.ri Cristina Villani - Lorenzo Rattini - Rita Federici*
Via San Donato n. 7 - 40068 - San Lazzaro di Savena (BO)
Tel. & fax 051 6156723 Mobile 3473779166
e-mail: studioteco@gmail.com

TAV. N°	COMMITTENTE: **SERVIZI PER L' AMBIENTE S.r.L.,** **Via Prati Ronchi n. 1, 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)**	DIS. ELABORATO 4.8.T.
3-05	PROGETTO STRUTTURE E EC: Ing. Alessandro Giovanni Rattini	REV. DEL
	MODELLAZIONE E VERIFICHE NOE: Ing. Cristina Villani	DATA: MARZO 2020
	CANTIERE: Via Ca Finocchio - Ozzano dell'Emilia OGG. DIS.: **Tettoia strutture secondarie TAMPONAMENTI**	SCALE: 1:50-20-5