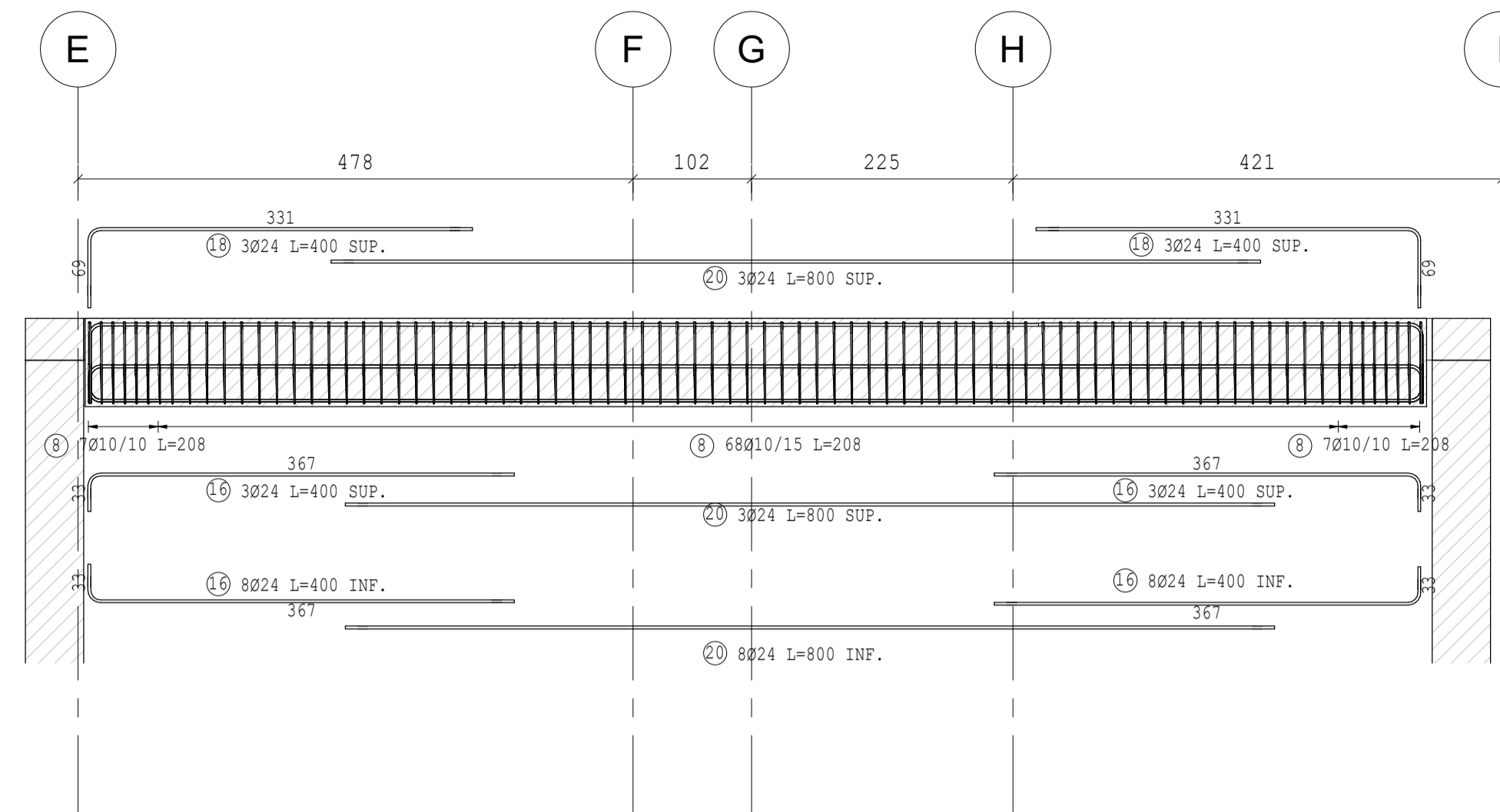
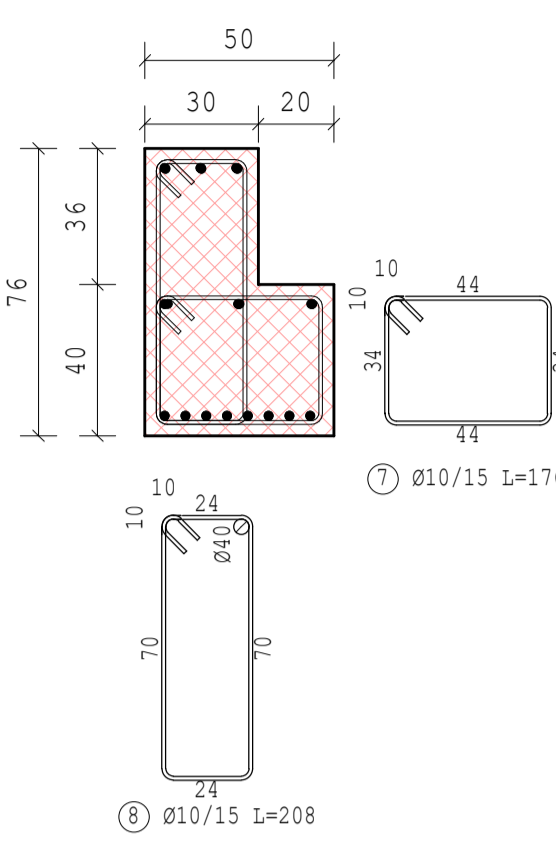


ARMATURA TRAVE TP201

SCALA 1:50

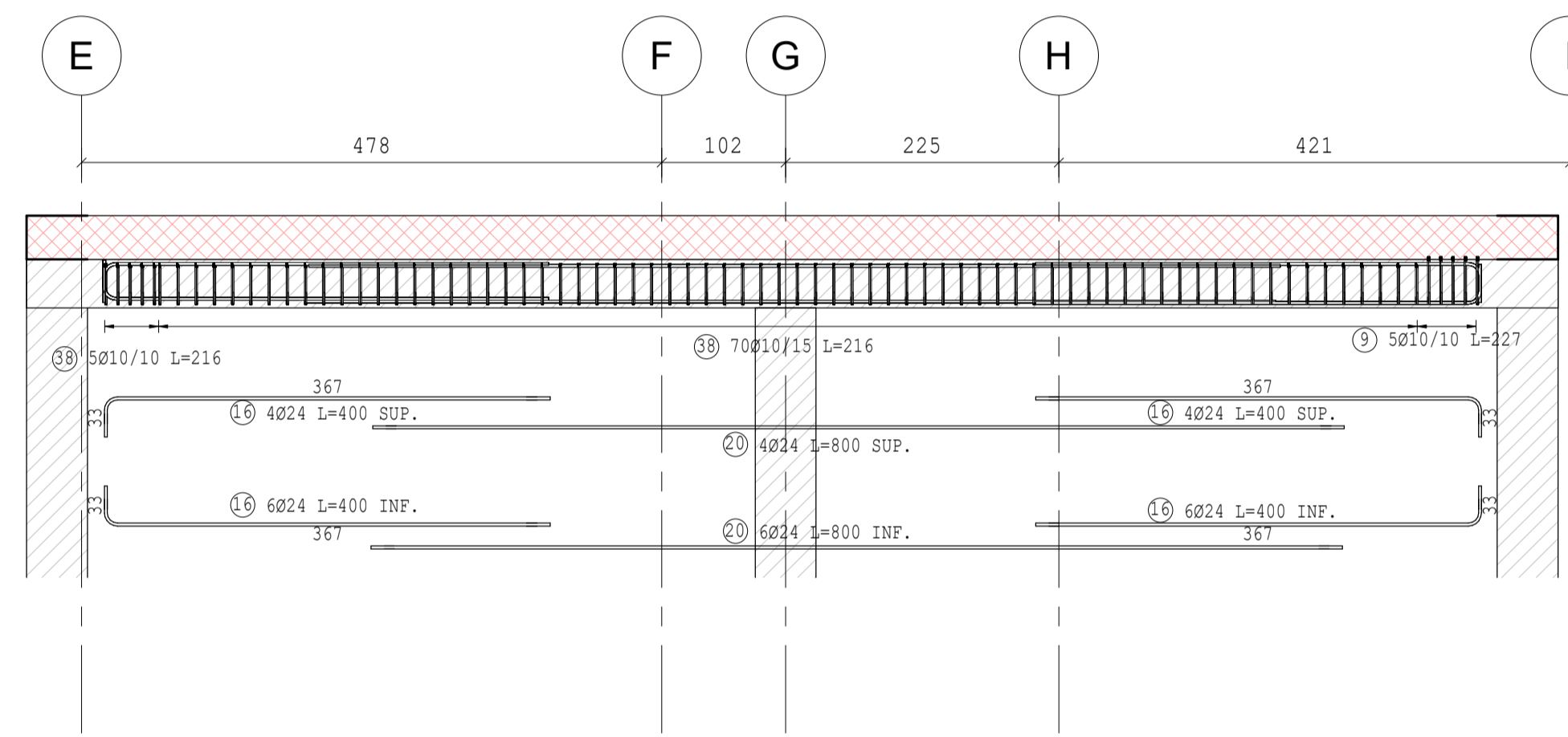


SEZIONE
SCALA 1:20

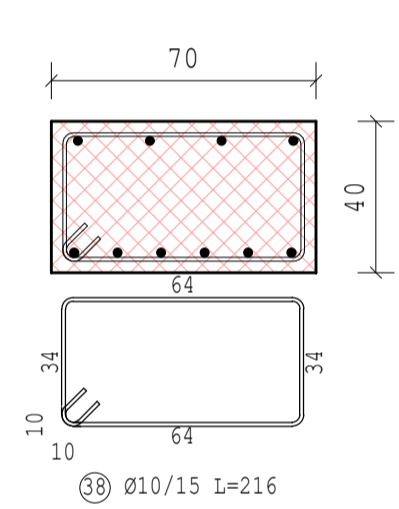


ARMATURA TRAVE TP207

SCALA 1:50

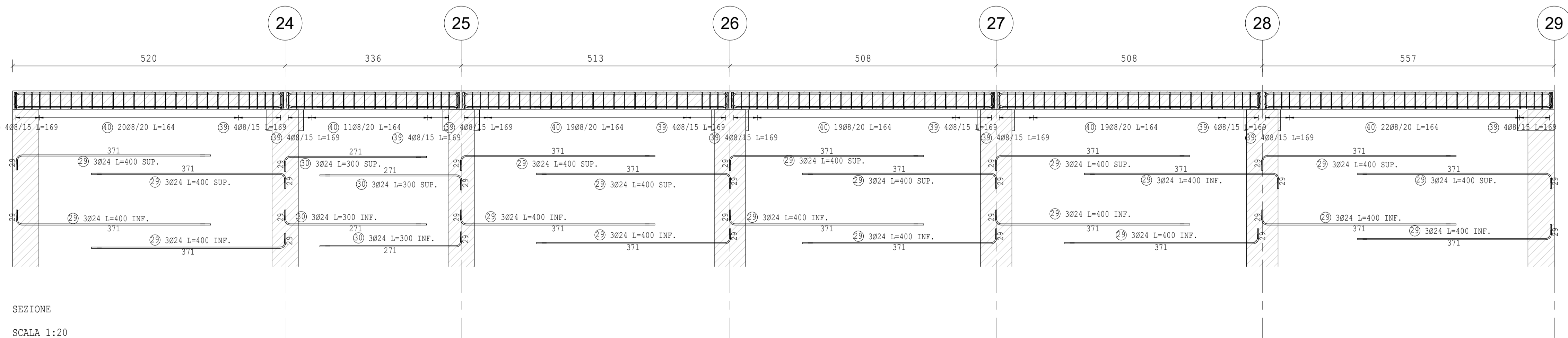


SEZIONE
SCALA 1:20

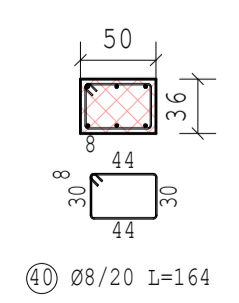


ARMATURA TRAVE TP208

SCALA 1:50

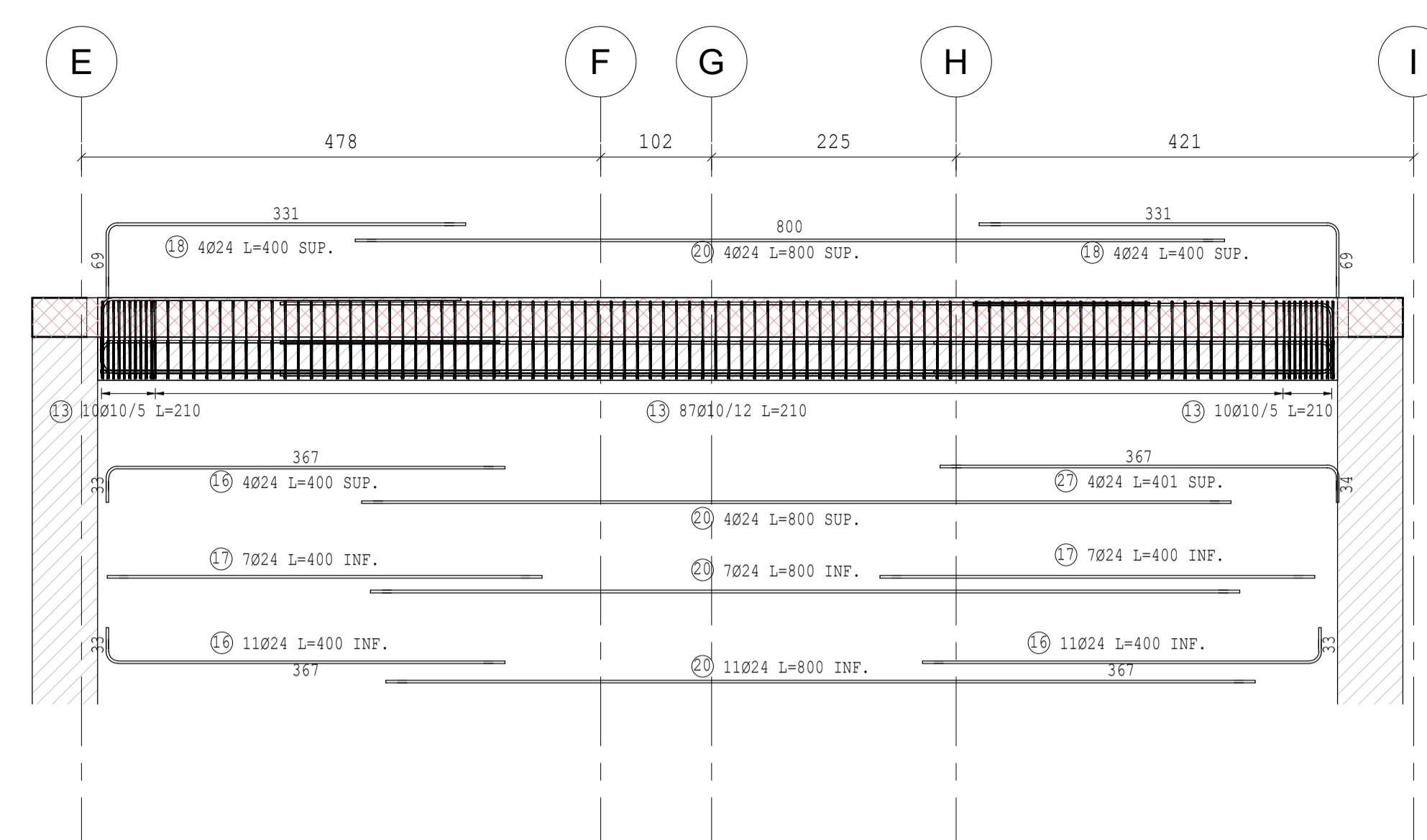


SEZIONE
SCALA 1:20



ARMATURA TRAVE TP202

SCALA 1:50



SEZIONE
SCALA 1:20

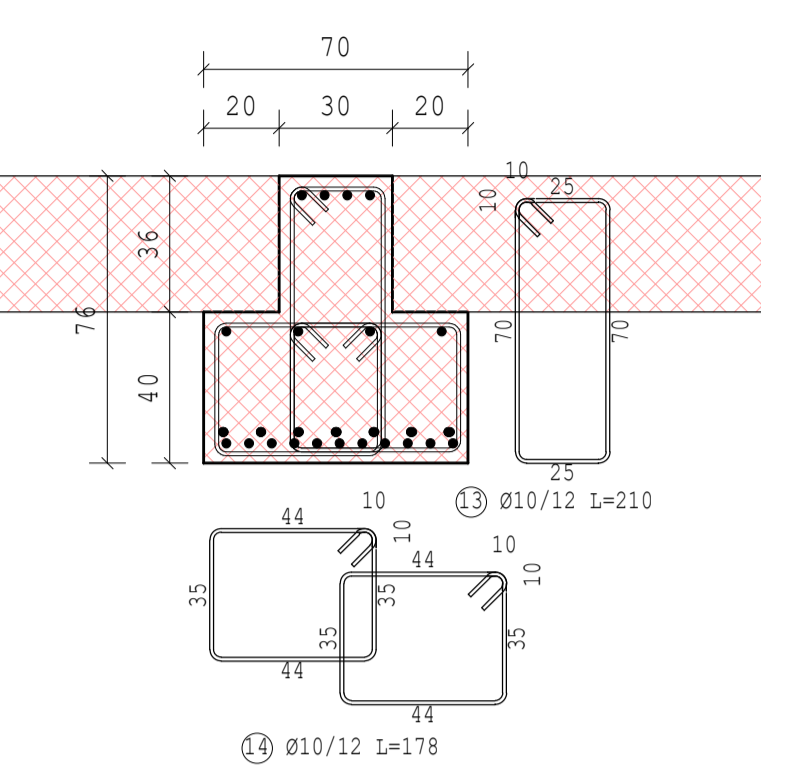


TABELLA MATERIALI DI PROGETTO											
POSIZIONE	ACCIAIO STR	SALDATURA	BULLONI	ACCIAIO C.A.	CLS A PRESTAZIONE GARANTITA-UNI EN 206-1						
					TIPO	RESIST.	CONSIST.	AMM.	COPRIF.	CLORURI	AMB.
ELEVAZIONI - TRAVI E FILISTI					C32/40	S4	16	35	0,4	XC1	0,60
ELEVAZIONI - PIASTRE E BETTI	EN10025 S355 JR	ISO4063-1	UNIEN15089 VITE M 8 DADO 8	EN10025 S450 C	C32/40	S4	16	30	0,4	XC1	0,60
FONDAMENTI					C32/40	S4	16	40	0,4	XC2	0,60
PALI DI FONDAZIONE					C32/40	S4	16	50	0,4	XC2	0,60
ELEMENTI PREFABBRICATI					C45/55	S4	16	30	0,4	XC1	0,60

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO C.A.			
TIPO	FREQUENZA	TIPO A-V<100m²	TIPO B-V<1500m²
3 spezzoni	ogni 30 ton	Almeno 3 preli./mix. omog.	Almeno 3 preli./mix. omog.
<12 L=120 cm	ogni lotto di produzione	1 preli./100 m² di mix omog.	1 preli./giorno di getto di mix omog.
<18 L=150 cm			
>18 L=180 cm			

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE - CLS			
TIPO	FREQUENZA	TIPO A-V<100m²	TIPO B-V<1500m²
3 spezzoni	ogni 30 ton	Almeno 3 preli./mix. omog.	Almeno 3 preli./mix. omog.
<12 L=120 cm	ogni lotto di produzione	1 preli./100 m² di mix omog.	1 preli./giorno di getto di mix omog.
<18 L=150 cm			
>18 L=180 cm			

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 B450C	
CARATTERISTICA	VALORE LIMITE
fusione	4258/mm²
spessore	5728/mm²
Aggravamento	>6,0t
Rottura/avveramento	1,13<f<f<1,37
Piegamento/raddrizzamento	assenza di cricche

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO STR	
TIPO	FREQUENZA
3 spezzoni	Ogni lotto di produzione
L=60 cm	

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 S355 JR	
VALORE LIMITE	40 mm < t <= 80 mm
fusione	355 N/mm²
fusione	335 N/mm²
fusione	335 N/mm²
fusione	470 N/mm²
fusione	490 N/mm²

QUALIFICAZIONE SECONDO EN1090	
Qualità	S355JR
Finitura superficiale	Zincato
Controlli	secondo UNI EN 10204
Classe di esecuzione	EXC2

QUALIFICAZIONI DELLE STRUTTURE SALDATE				
SOGGETTO	STRUTTURE SOGGETTE A FATICA IN MODI:			
	A	B	C	D
Materiale	S235/<30mm	S235	S235	S235
base/spessore	S275/<30mm	S275	S275	S275
minimo delle	S355/<30mm	S355	S355	S355
membrature	-	-	S460/<30mm	S460
Costruttore	elementare	medio	completo	completo
Personale coord.	di base	specifico	completo	completo
Operatori	qualificato secondo UNI EN 1418			
Processi	qualificato secondo UNI EN 15614-1			
Controlli	qualificato secondo UNI EN 12026			

BULLONI ALTA RESISTENZA CL 8.8/8	
COFFINA= SERRAGGIO	M10 M12 M14 M16 M18 M20 M22 M24 M27 M30 M33
1mm FORO	51 89 142 221 304 431 597 746 1091 1534 2015
2mm FORO	11 13 15 17 19 21 23,5 25,5 28,5 31,5 34,5



PROGETTISTI
SETTANTAT STUDIO ASSOCIATO
 Arch. D. Rangone Arch. E. Rionda

CURCIO E REMONDA STUDIO ASSOCIATO
 Ing. A. Remonda

PROGETTO DEFINITIVO
 SVILUPPATO A LIVELLO ESECUTIVO

ARCHITETTO
LAURA LOVA
 n. 9565

REV_02
 GASS. D. Stru 040