

ARMATURA PUNZONAMENTO SOLAIO PRIMO - BLOCCO 1

SCALA 1:100

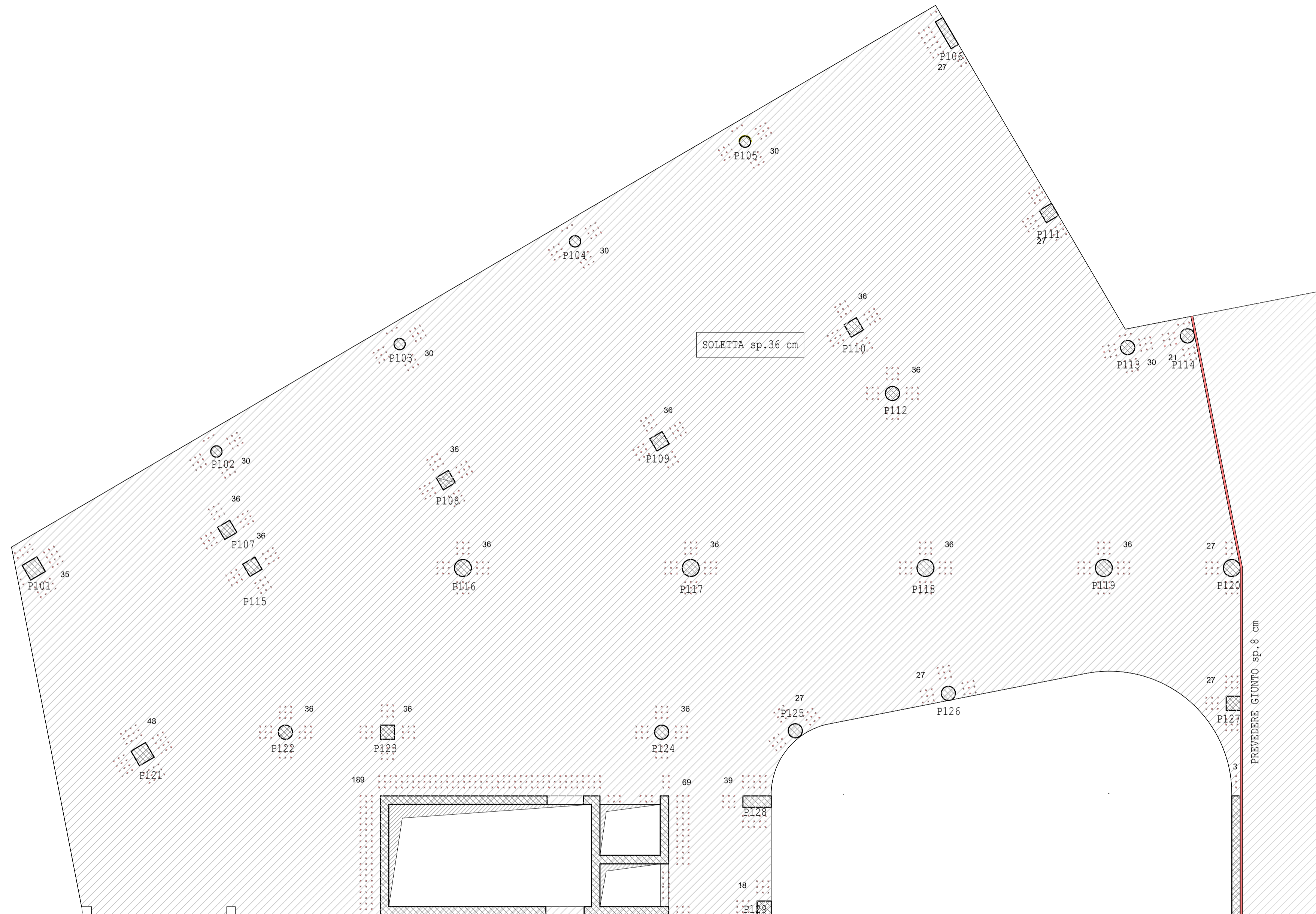


TABELLA MATERIALI DI PROGETTO		CLS A PRESTAZIONE GARANTITA-UNI EN 206-1									
POSIZIONE	ACCIAIO STR	SALDATURA	BULLONI	ACCIAIO C.A.	RESIST.	CONSIST.	COPRIF.	CLORURI	AMB.	A/Cmax	
	TIPO	TIPO	TIPO	TIPO		AGGR.					
ELEVAZIONI - TRAVI E PILESTRI					C32/40	S4	16	35	0,4	XC1	0,60
ELEVAZIONI - PIASTRE E SETTI					C32/40	S4	16	30	0,4	XC1	0,60
FONDAZIONI	EN10025 S355 JR	ISO4063-1	UNIEN150898 VITE 8.8 DADO 8	EN10025 B450 C	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
3 spezzoni	ogni 30 ton
<12 l=120 cm	ogni lotto di produzione
<18 l=150 cm	
>18 l=180 cm	

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 B450C

CARATTERISTICA	VALORE LIMITE
f _{yk}	425N/mm ²
f _{yk} max	572N/mm ²
A _{gt} max	>6,0t
Rottura/sneuvamento	1,13<f _t /f _{yk} <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	t < 40 mm	40 mm < t <= 80 mm
f _{yk}	355 N/mm ²	355 N/mm ²
f _{yk} max	510 N/mm ²	490 N/mm ²

QUALIFICAZIONE SECONDO EN1090

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

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE - CLS

FREQUENZA	TIPO A'-V<100m ³	TIPO A-V<1500m ³	TIPO B-V>1500m ³
3 prelievi/mix omog.	Almeno 3 prelievi/mix omog.	Almeno 3 prelievi/mix omog.	Almeno 3 prelievi/mix omog.
3 prelievi/mix omog.	1 prelievi/100 m ³ di mix omog.	1 prelievi/100 m ³ di mix omog.	1 prelievi/giorno di getto di mix omog.

R _m (N/mm ²)	Non statistico	Statistico
R _m (N/mm ²)	>R _m +3.5	>R _m +1.4s
s/R _m	>R _m +3.5	<0.3

Il controllo di accettazione = 3 prelievi = 6 provini
 R_m(N/mm²) = minore valore della resistenza dei prelievi
 R_m(N/mm²) = resistenza media dei prelievi
 s = scarto quadratico medio

QUALIFICAZIONI DELLE STRUTTURE SALDATE

SOGGETTO	STRUTTURE SOGGETTE A FATICA IN MORO:			
	non significativo		significativo	
	A	B	C	D
Materiale	S235/s<30mm	S235	S275	S355
base/spessore	S275/s<30mm	S275	S275	S275
minimo delle membrature	-	S355/s<30mm	S355	S355
	-	S460/s<30mm	S460	S460
Costruttore	-	-	-	altri acciai
Operatori	elementare	medio	medio	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

COPPIA MAX SERRAGGIO (N)	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33
MAX FORO (mm)	11	13	15	17	19	21	23.5	25.5	28.5	31.5	34.5

COMUNE DI GASSINO TORINESE (TO)

REALIZZAZIONE SCUOLA PRIMARIA CON 15 CLASSI AGOSTO 2020

RESPONSABILE PROCEDIMENTO: Arch. Anna Casalone

PROGETTISTI

SETTANTA7 STUDIO ASSOCIATO
Arch. D. Rangone

CURCIO E REMONDA STUDIO ASSOCIATO
Ing. A. Remonda

Arch. Laura Lova

PROGETTO DEFINITIVO
SVILUPPATO A LIVELLO ESECUTIVO

ARMATURA PUNZONAMENTO SOLAIO 1 - BLOCCO 1

ARMATURA PUNZONAMENTO SOLAIO 1 - BLOCCO 1