

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI - CARPENTERIA METALLICA ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA: ACCIAIO AUTOPROTETTO TIPO CORTEN -Elementi principali composti per saldatura acciaio S355J2W+N per spessori ≤ 40mm (UNI EN 10155) acciaio S355K2W+N per spessori > 40mm (UNI EN 10155) -Angolari, profilati e piastre bullonate (elementi non saldati) : acciaio S355JOW (UNI EN 10155) -Imbottiture con sp. ≤ 3mm : acciaio S350 INOX (UNI ENV 1993-1-4, UNI EN 10088) Viti: classe 8.8 (UNI EN 14399-4 sistema HV) Dadi : classe 6S (UNI EN 14399-4 sistema HV) Rosette : secondo UNI EN 14399-6 sistema HV Classe funzionale dei bulloni K1 Trattamento superfici di accoppiamento dei giunti ad attrito con coefficiente di attrito n = 0.3 in accordo con CNR UNI 10011 Secondo UNI EN ISO 13918 Pioli tipo Nelson (per Ø e H vedere elaborati grafici) Accigio ST 37-3K (S235J2G3+C450) Snervamento : fy ≥ 350 Nmmq Rottura : fu ≥ 450 Nmmq Allungamento : A ≥ 15% Strizione : Z ≥ 50%

SPECIFICHE TECNICHE CARPENTERIA METALLICA

- a) I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado
- b) Le <u>giunzioni bullonate</u> dei saranno del tipo a <u>TAGLIO</u>
- c) Fori per bulloni secondo tabella bulloni sotto riportata
- d) Tutti i cordoni di saldatura debbono essere sigillati nel loro contorno
 e) La coppia di serraggio per i bulloni delle giuzioni ad attrito è riportata nella tabella seguente:

Prima di procedere al montaggio in opera della struttura in carpenteria metallica saranno sottoposti ad approvazione della D.L. i bulloni effettivamente impiegati e le relative coppie di serraggio.

In ogni caso i collegamenti bullonati devono essere a serraggio controllato.

— Tutte le quote riportate sono in asse struttura e sono da intendersi sul piano

sulle targhette delle con. Poichè il momento di serraggio è funzione lineare del fattore k, la

- orizzontale se non diversamente indicato

 Per lo sviluppo delle misure effettive tenere conto della livelletta longitudinale,
- dell'andamento planimetrico e dell'effetto contromonta

 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi
 sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

TRATTAMENTI PROTETTIVI DELLE SUPERFICI

CARPENTERIA METALLICA:

interpolazione per righe è immediata.

SALDATURE:

Di 1º CLASSE in accordo con CNR UNI 10011

— Ciclo di verniciatura secondo quanto stabilito dall'art. 57.5 del CSA — Norme tecniche — Opere Civili

 Pittura intumescente monocomponente in emulsione acquosa a base di resine sintetiche per la protezione al fuoco, certificata secondo EN 13381.
 Caratteristica di resistenza al fuoco REI 120



A 27/06/2014 RIEMISSIONE PROGETTO ESECUTIVO
Rev. Data DESCRIZIONE REVISIONE