



INCIDENZA STIMATA CARPENTERIA METALLICA ESCLUSE COPPELLE METALLICHE

carpenteria	= 265 Kg/m²
-------------	-------------

MATERIALI NOTE E PRESCRIZIONI

- Elementi saldati in acciaio con sp. ≤ 20mm S355J0W (ex 510C)
- Elementi saldati in acciaio con 20mm < sp. ≤ 40mm S355J2G3W (ex 510D)
- Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355J2G3W (ex 510D)
- Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, S355J0W (ex 510C)
- Imbottiture con sp. < 3mm (S355J0W)

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.

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

Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A.

BULLONE NOTE E PRESCRIZIONI

Secondo DM 14.01.2008 e UNI EN 14399-1

Controventi superiori di montaggio e traversi superiori:

Giunzioni di categoria A secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni a taglio)

Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2002 e UNI 5592:1968

Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1:2001

Controventi orizzontali inferiori, diaframmi e giunzioni travi principali.

Assieme vite-dado sistema HRC conforme a EN 14399-10.

Giunzioni di categoria B secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni ad attrito allo SLE o serraggio controllato/calibrato)

Preparazione delle superfici: classe di rugosità C (EN 1090-2, tab18).

REFERIMENTI NORMATIVI

Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3, 4 e 10.

Rosette e piastre: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6.

PROPRIETA' DEI MATERIALI

Viti 10.9 secondo UNI EN ISO 898-1:2001

Dadi 10 secondo UNI EN 20898-2:1994

Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2:2006.

Piastre in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2:2006.

I bulloni disposti verticalmente, se possibile, 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.

Superfici a contatto per giunzione ad attrito: categoria C secondo EN 1090-2, n=0,30 secondo tab. 3.7 EN 1993-1-8 e par. 4.2.8.1.1 DM 14/01/2008

Preferisco secondo UNI EN 1993-1-1 (EC3)

BULLONE	PRECARICO
M20-10.9	170 KN
M24-10.9	250 KN
M27-10.9	320 KN

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

PIOLI

Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 14/01/2008

Pioli tipo NELSON #19 H=225

Acciaio ex ST 37-3K (S235J2G3+C450)

$f_y > 350$ MPa

$f_u > 450$ MPa

Allungamento > 15%

Strizione > 50%

CONTROLLI

Secondo D.M. 14/01/2008

SALDATURE

Secondo D.M. 14/01/2008

GIUNZIONI DELLE TRAVI PRINCIPALI REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE A PIEVA PENETRAZIONE DI 1A EFFETTUATE DA ENTRAMBI I LATI, MOLATE IN DIREZIONE DEGLI SFORZI E SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n 617 C.S.L.L.P.P. PAR 4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.B)

VERIFICHE

Secondo capitolo tecnico.

Verificare con ciclo completo la fascia di sovrapposizione fra le dalle e le ali superiori delle travi principali almeno 10 cm per parte.

NOTE GENERALI

- E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare sverglamenti anomali in fase di sollevamento.
- Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti sino a 40mm si può operare sulla singola pila.