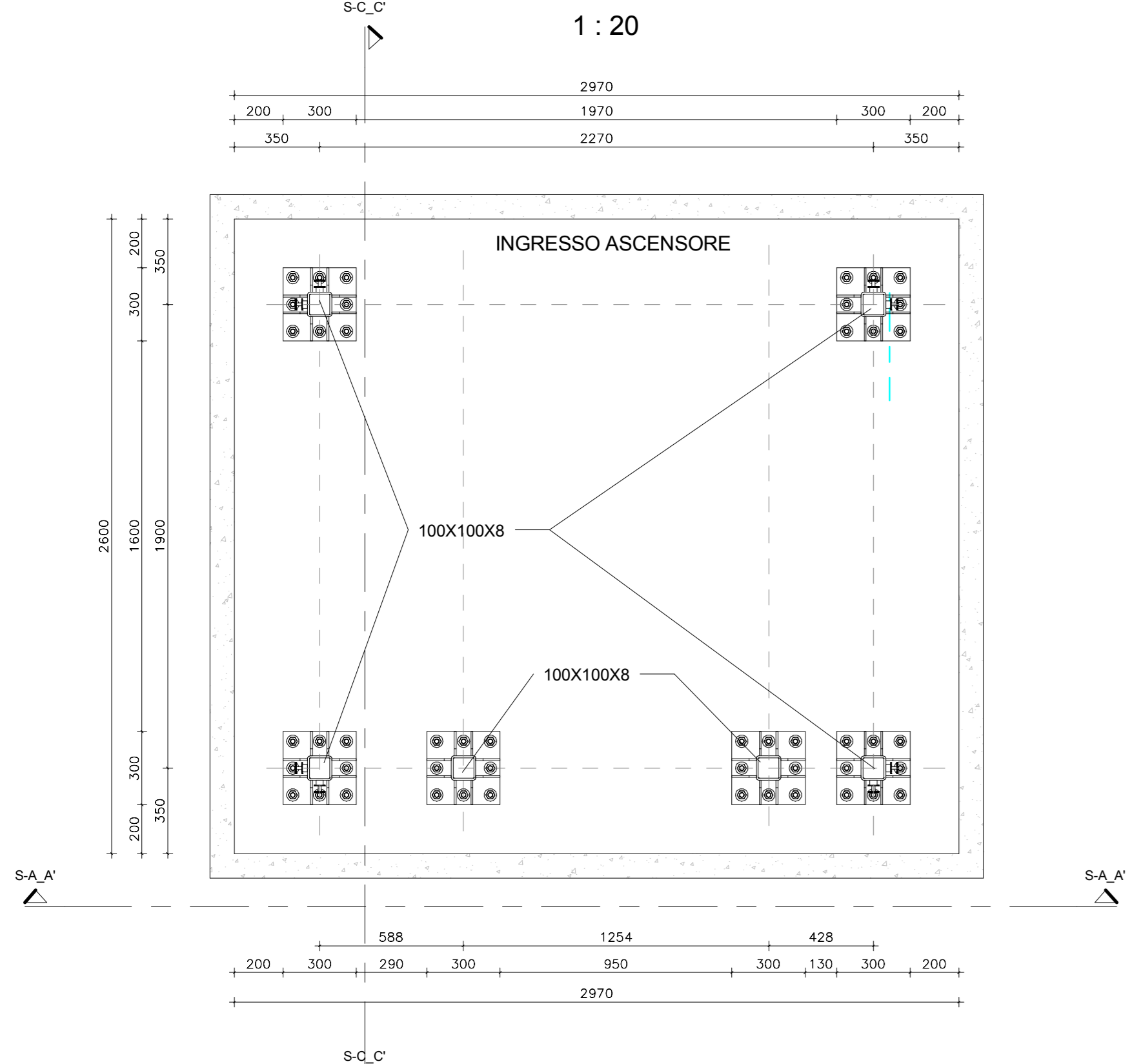


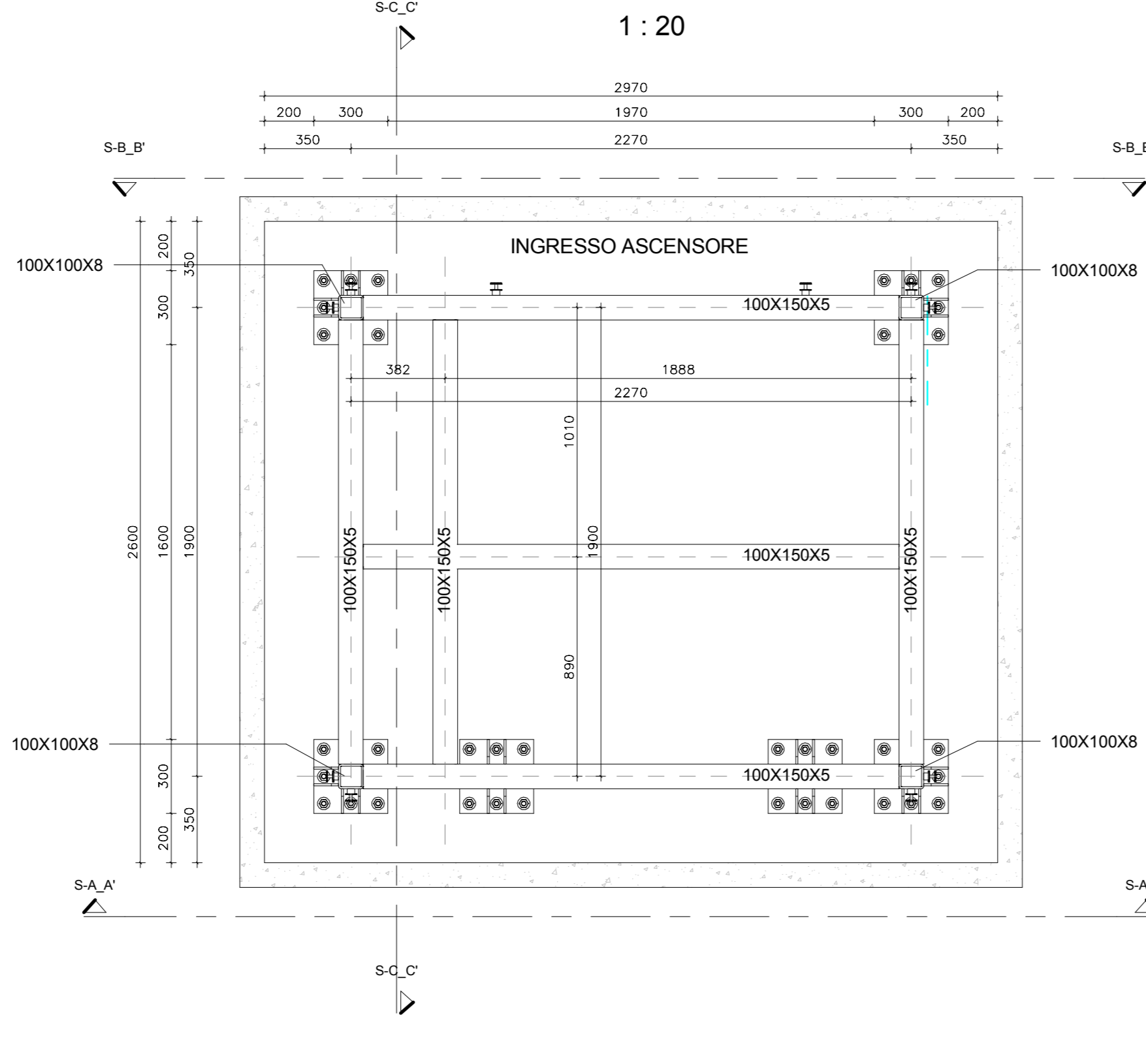
S-L3\_PIANTA ASCENSORE

1 : 20



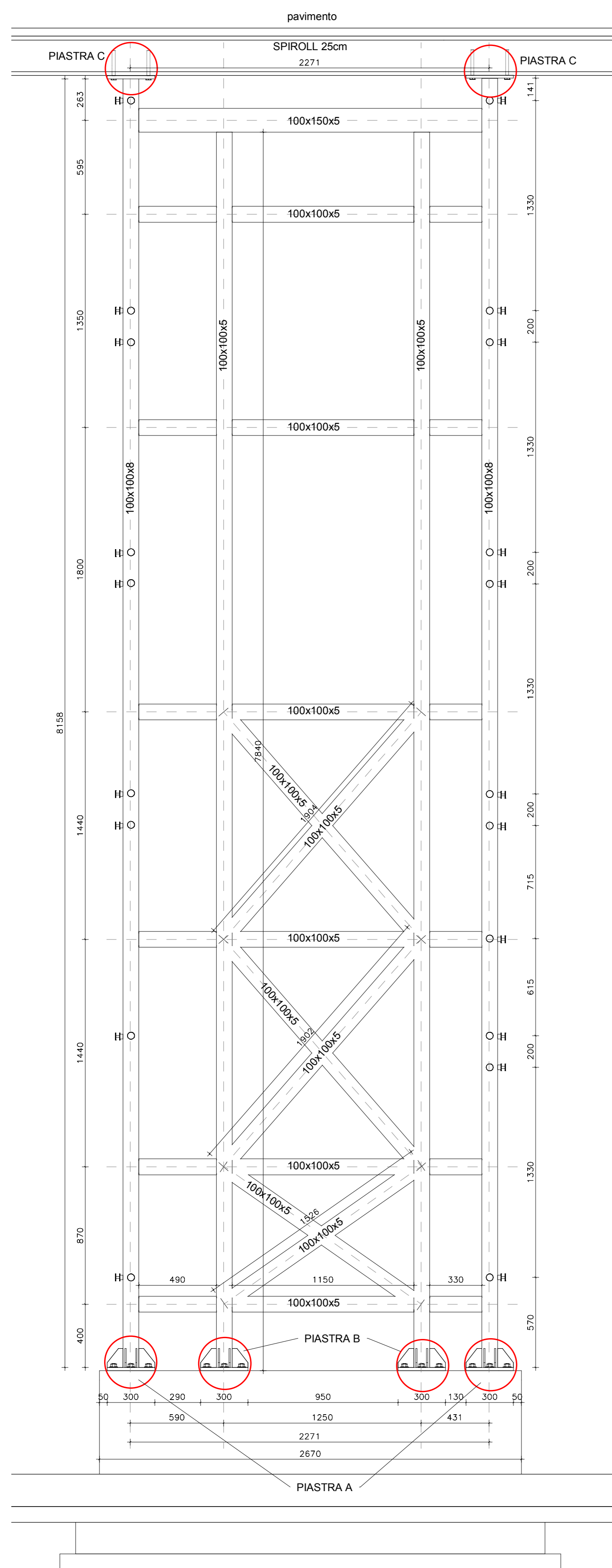
S-L3\_PIANTA ASCENSORE 2

1 : 20



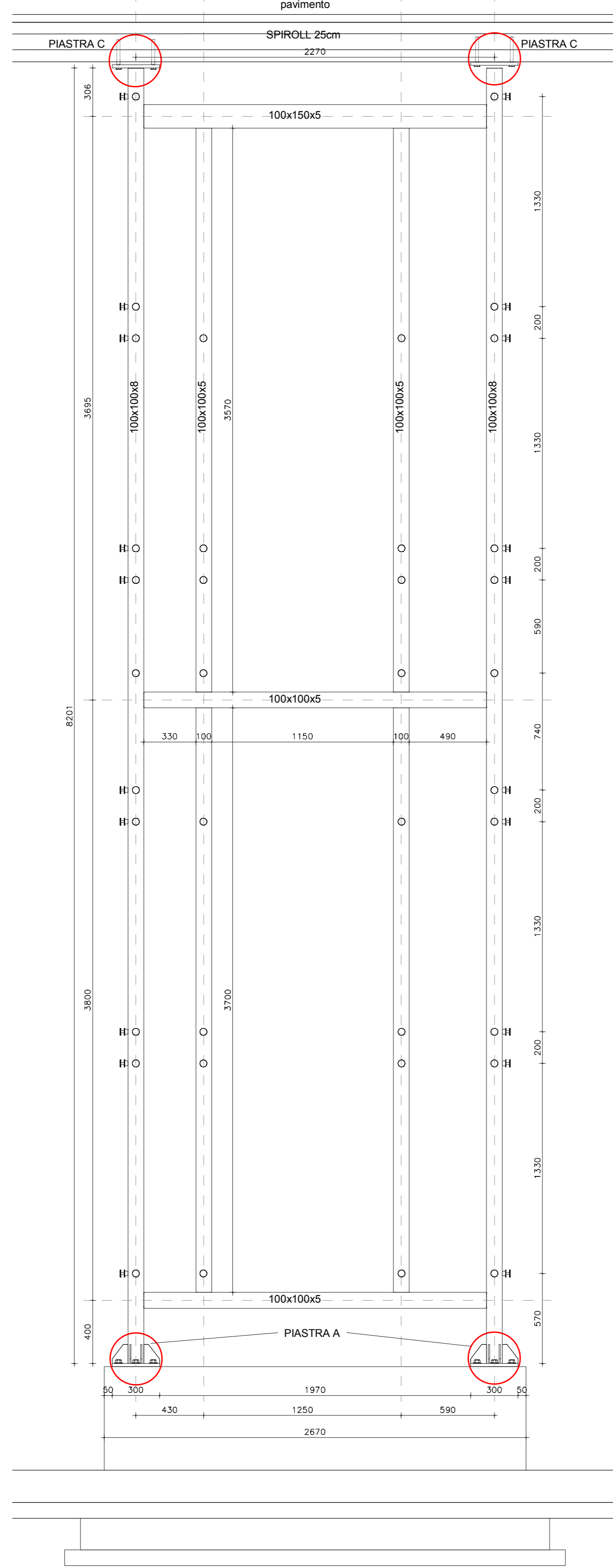
S-A\_A'

1 : 20



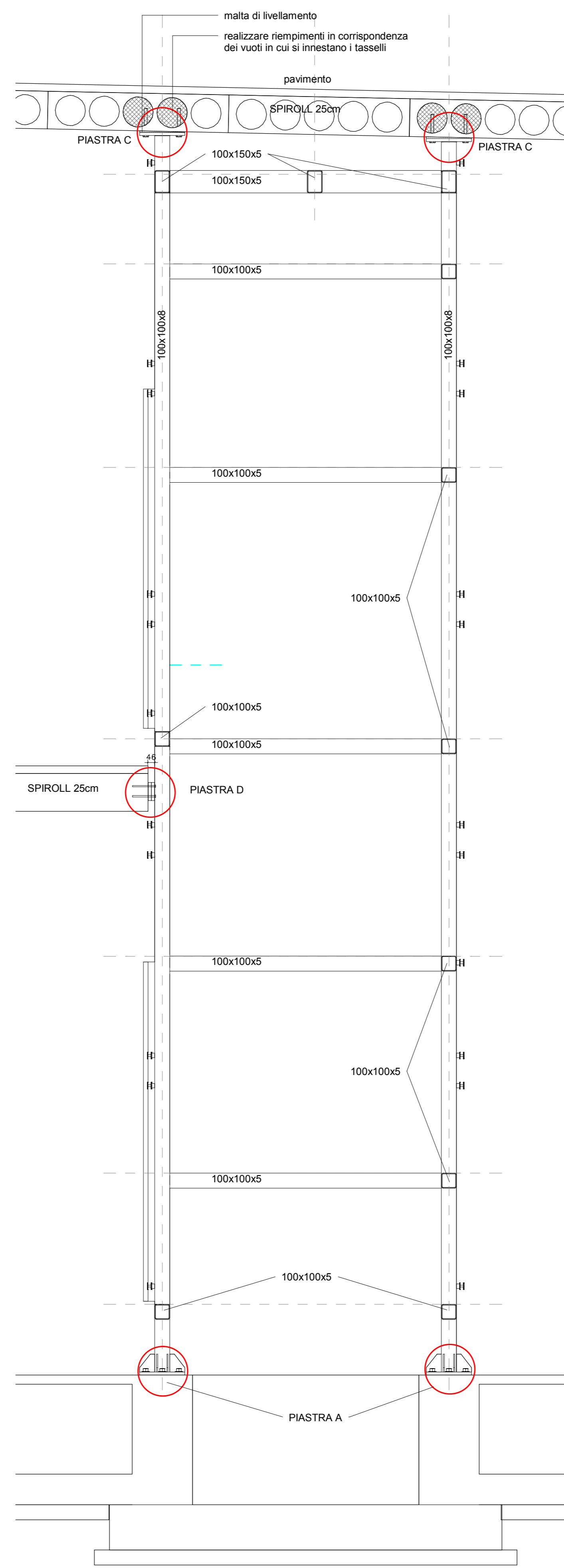
S-B\_B'

1 : 20



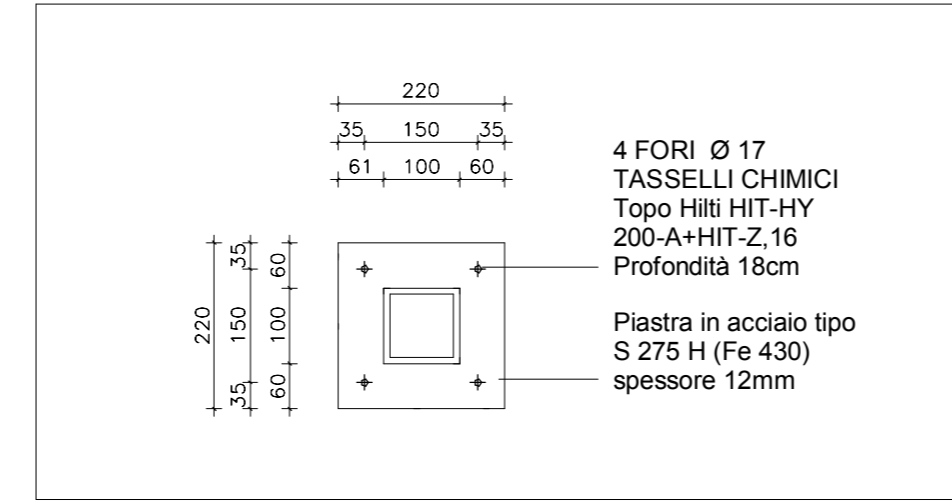
S-C\_C'

1 : 20



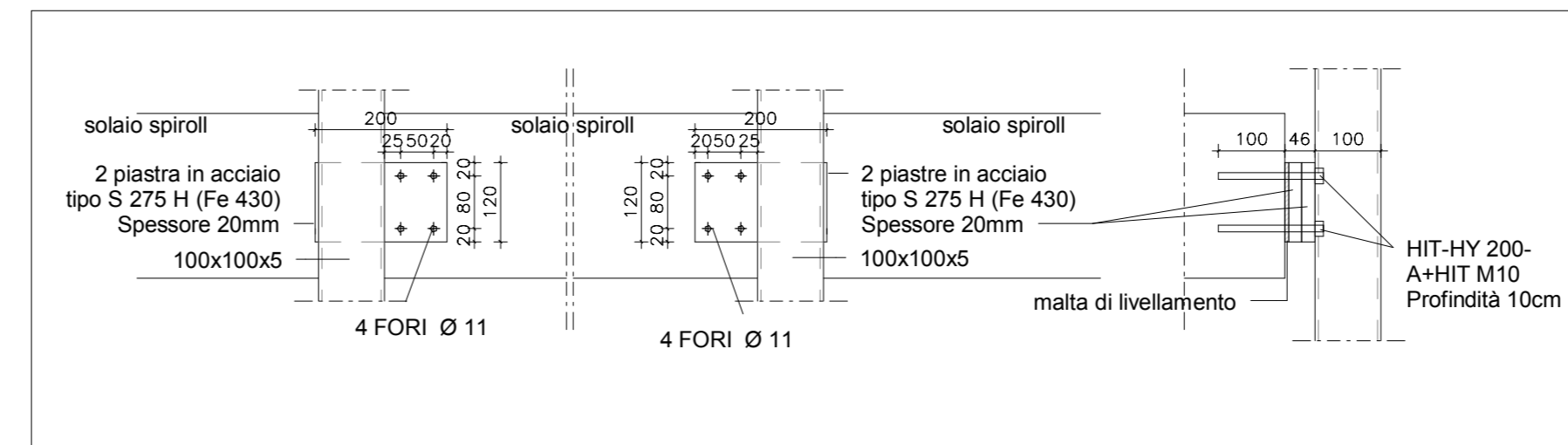
4 PIASTRE C

1 : 10



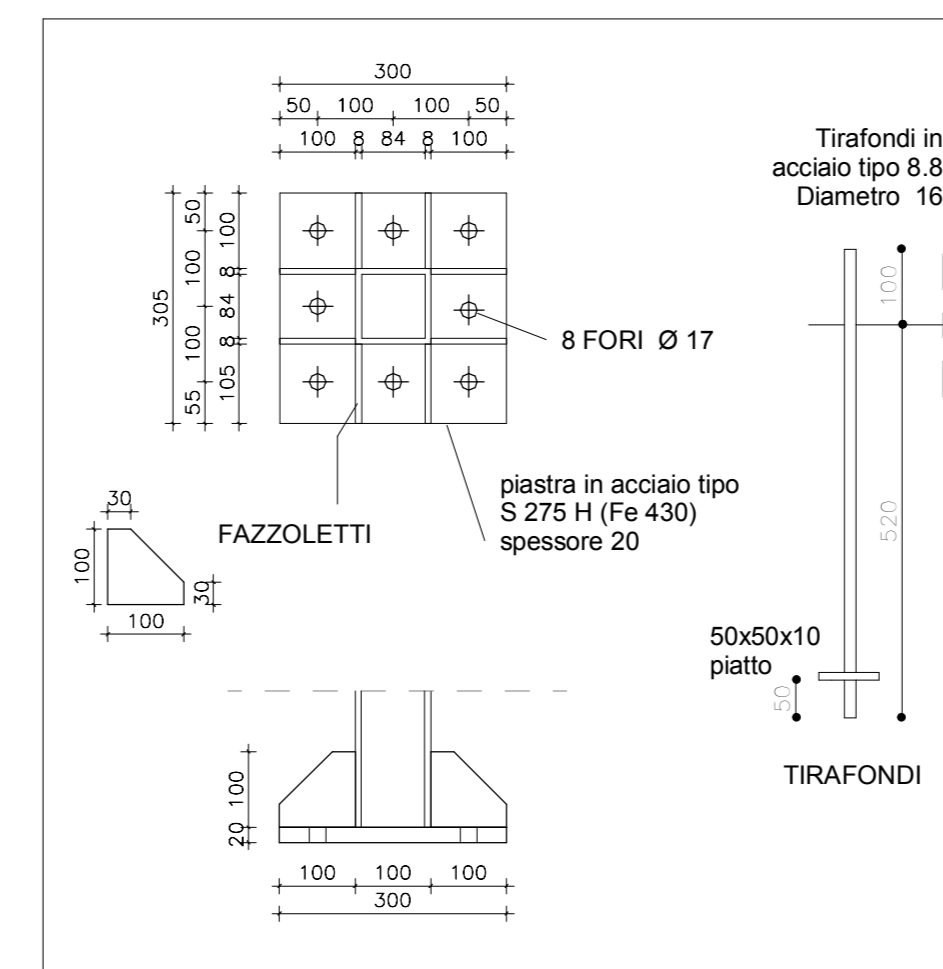
2 PIASTRE D

1 : 10



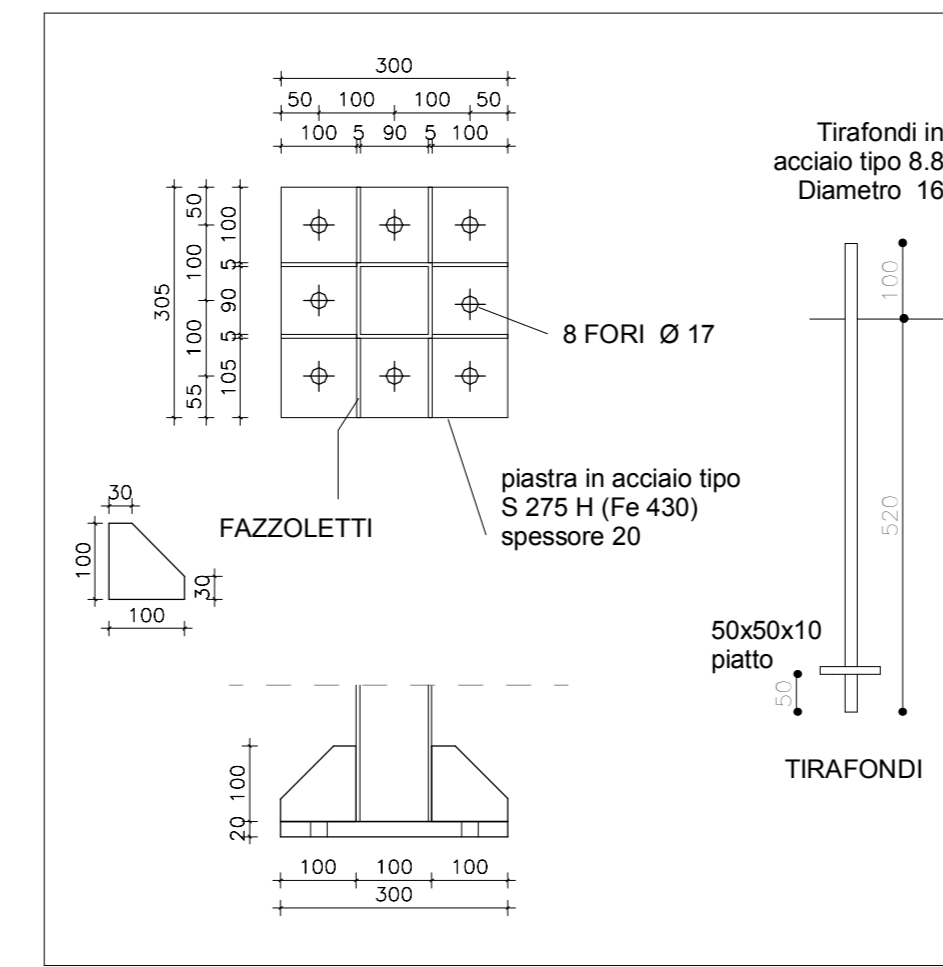
4 PIASTRE A

1 : 10



2 PIASTRE B

1 : 10



NOTA:

Costruzione saldata all'arco elettrico.  
I cordoni di saldatura non espressamente indicati si intendono continui con a=0.8 dello spessore minimo degli elementi da collegare.  
Procedimenti di saldatura qualificati alla norma EN ISO 15614-1  
Saldature eseguibili con i seguenti procedimenti secondo norma EN ISO 4063:  
- Cod. 111 - Ad arco con elettrodi rivestiti (SMAW).  
Gli elettrodi vanno preventivamente essiccati e tenuti in fornelli di mantenimento durante le operazioni di saldatura.  
- Cod. 135 - Ad arco in gas protettivo attivo con filo elettrodo fusibile (GMAW).  
- Cod. 136 - Ad arco in gas protettivo attivo con filo elettrodo anodato (FCAW).  
L'esecutore delle saldature deve essere qualificato secondo la norma UNI EN ISO 5817. Il controllo della qualità di saldatura va documentato dal fornitore.  
Criteri di accettabilità delle saldature in accordo alla norma UNI EN ISO 5817, salvo diversa indicazione, le saldature devono rispettare il livello di qualità.

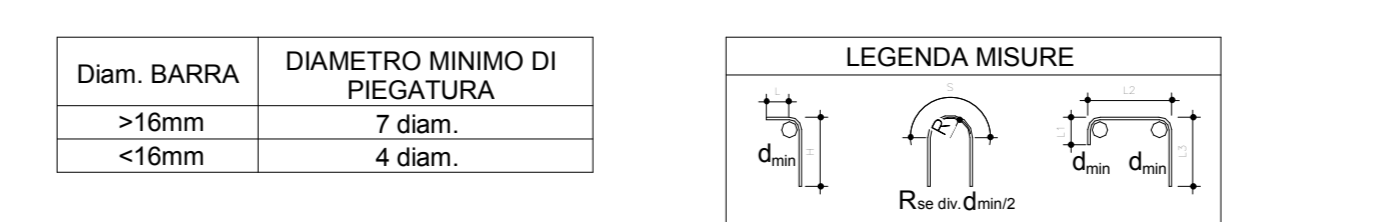
TABELLA MATERIALI

ELEMENTO STRUTTURALE	CLASSE	R <sub>yk</sub> min	CLASSE DI COPRIFERRO	DIAM. MAX	RAPP. INERTI	CLASSE DI CONSIST.
	C.L.S.	N/mm <sup>2</sup>	ESPOSIZ.	(mm)	(mm)	A/C
SOTTOFONDAZIONI	C12/15	15				
FONDAZIONI	C28/35	35	XC2	40	32	0.60 S4
ELEMENTI PREFABBRICATI	C45/55	55	XC1	25	15	0.60 S4
GETTI INTEGRATIVI OPERE IN ELEVAZIONE	C28/35	35	XC1	40	22	0.60 S4
GETTI INTEGRATIVI COPERTURA	C45/55	55	XC1	25	15	0.60 S4

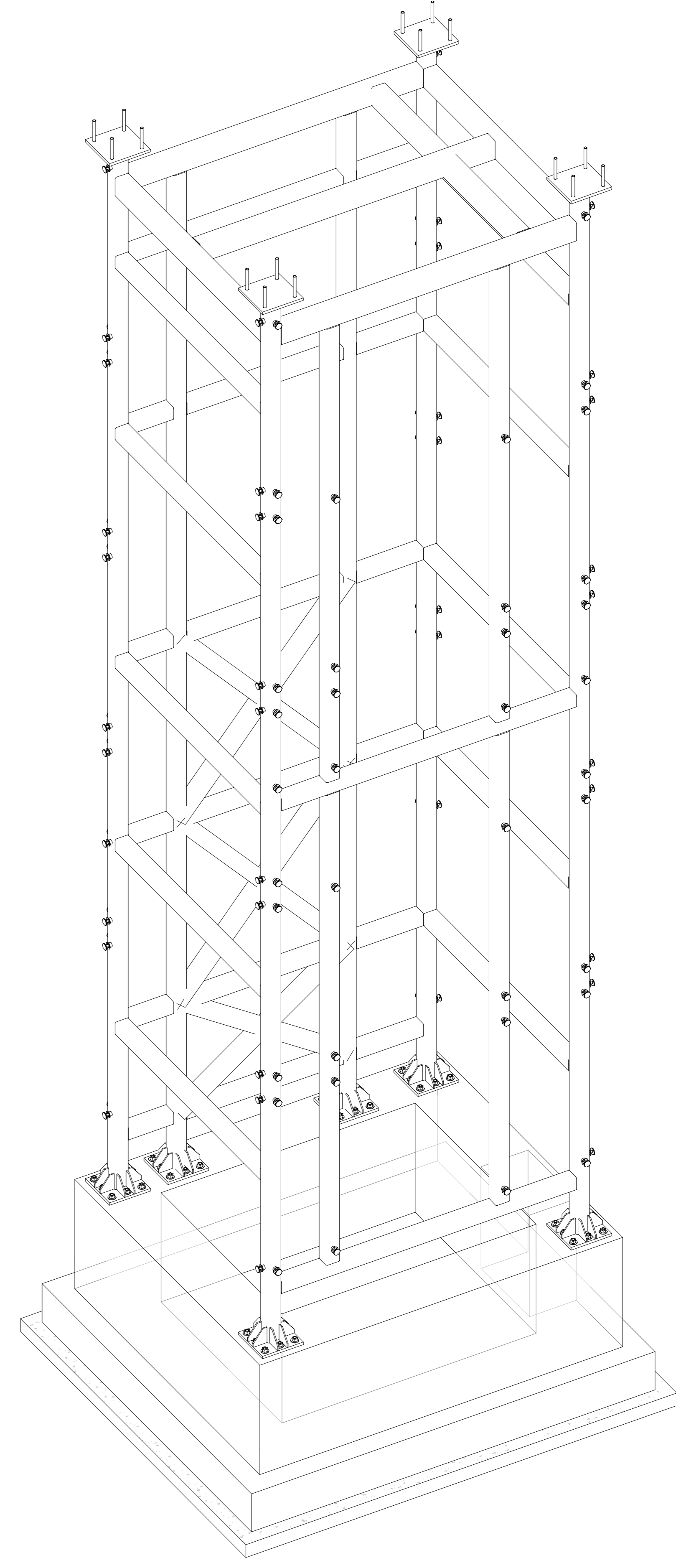
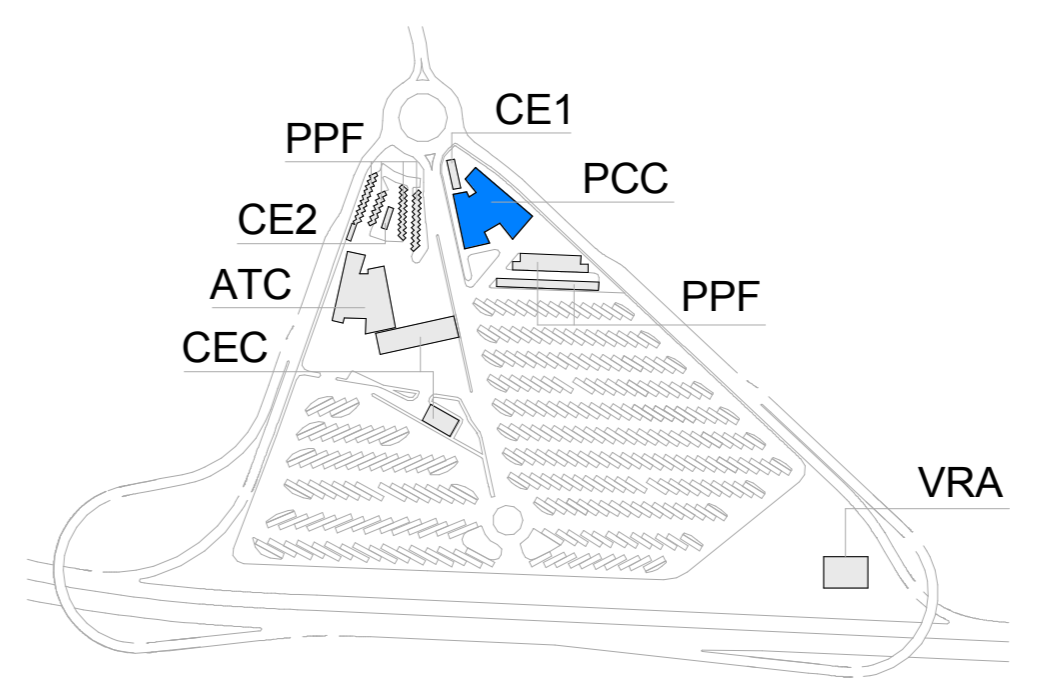
**ACCIAIO PER C.A.**  
- IN BARRE B490 C CONTROLLATO IN STABILIMENTO  
- RE S CLASSE B 450 C  
**ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA**  
- ACCIAIO TIPO S275  
- LIMITE DI SNERVAMENTO f<sub>y</sub> > 275 N/mm<sup>2</sup>  
- LIMITE DI ROTTURA F<sub>t</sub> > 430 N/mm<sup>2</sup>  
**UNIONI**  
- BULLONI AD ALTA RESISTENZA CLASSE 8.8  
- DOVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO LE SALDATURE SONO DA INTENDERSI A COMPLETA PENETRAZIONE  
I MATERIALI E I COPRIFERRO INDICATI IN TABELLA SODDISFANO, DOVE NECESSARIO, I REQUISITI DI RESISTENZA AL FUOCO. LA CUI VERIFICA E' RIPORTATA NELLE RISPETTIVE RELAZIONI DI CALCOLO.

NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE SONO ESPRESSE IN CENTIMETRI  
- TUTTI GLI ANGOLI SONO ESPRESI IN GRADI DECIMALI  
- DOVE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO SOVRAPPORZIONE MINIMA DELLE BARRE PARI A 70 diam.  
- DOVE NON SPECIFICATO, SI PRESCRIVONO I SEGUENTI DIAMETRI MINIMI DI PEGATURA:



- LE DIMENSIONI INDICATE PER LA SACOMA DELLE ARMATURE SONO RIFERITE ALL'ASSE BARRA



NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN  
PARTE COMUNE ITALO-FRANCESE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE  
LOTTO COSTRUTTIVO 1 LOT DE CONSTRUCTION 1  
CANTIERE OPERATIVO 02C / CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C  
RILOCALIZZAZIONE DELL'AUTOPORTO DI SUSA  
DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE  
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION  
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

FABBRICATO  
PCC - POSTO CONTROLLO CENTRALIZZATO  
Carpenteria metallica vano ascensore

MEMO	DATA	MODIFICAZIONE	REVISIONE	REVISIONE	REVISIONE
0	30/06/2017	Prima emissione	Prima emissione	Prima emissione	Prima emissione
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TET	Revisione a seguito commenti TET	Revisione a seguito commenti TET	Revisione a seguito commenti TET
B	30/04/2018	Ricepimento struttura	Ricepimento struttura	Ricepimento struttura	Ricepimento struttura

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 F A A 2 0 5 EST PL 1 6 8 9 B

PROGETTISTA E DESIGNER	L'APPALCATORE E IMPRESA	IL DIRETTORE DI LAVORO INTERO O QUANTO
DR. ING. CARLO BONANNI ATA n. 1/276	SITAF spa	ING. CARLO BONANNI ATA n. 1/276

