IMPALCATO SINISTRAO

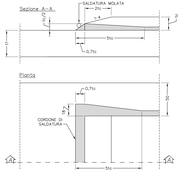
CAMPATA	Asse IMP.	Lsx	Ldx	AP1	AP2
1 (L1)	32600	32600	32600	S1	P1
2 (L2)	50000	50000	50000	P1	P2
3 (L3)	60000	60000	60000	P2	P3
4 (L4)	50000	50000	50000	P3	P4
5 (L5)	50600	50600	50600	P4	S2
LUNGH. TOT. TRAVI(*)	243200	243200			

(*) comprensivo della zona di 600 mm oltre l'asse della spalla A e B

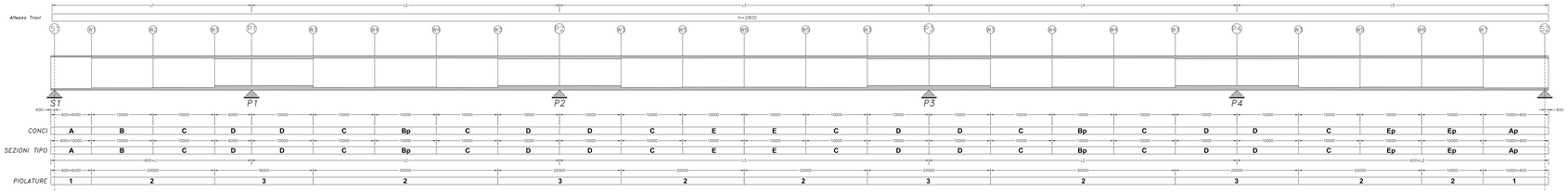
LEGENDA

Asse IMP. = LUCE CAMPATA MISURATA IN ASSE IMPALCATO
Lsx = LUCE CAMPATA MISURATA IN ASSE TRAVE SINISTRA
Ldx = LUCE CAMPATA MISURATA IN ASSE TRAVE DESTRA
AP1 = APPOGGIO INIZIO
AP2 = APPOGGIO FINE
N.B.: Tutte le misure in "mm"

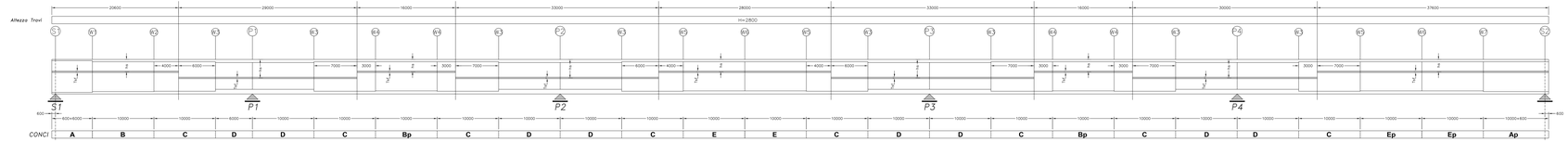
Particolare termine impilaggi (ti)



TRAVI PRINCIPALI CARREGGIATA SINISTRA

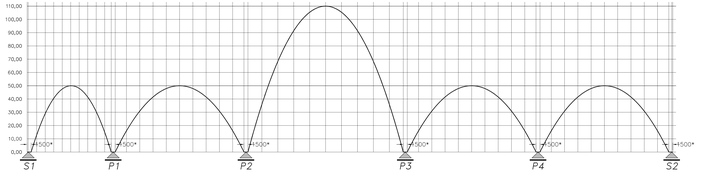


POSIZIONE STIFFNER ORIZZONTALE



CONTROFRECCIA TRAVI PRINCIPALI CARREGGIATA DESTRA

scala: ascisse 1:500 – ordinate 1:1



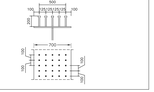
" * " = in corrispondenza degli appoggi (per un tratto di 1.50m) la piattaforma INFERIORE deve essere orizzontale

Progressive (m)	1,7/0,3	2,7/0,3	3,7/0,3	4,7/0,3	5,7/0,3	6,7/0,3	7,7/0,3	8,7/0,3	9,7/0,3	L1	1,7/0,3	2,7/0,3	3,7/0,3	4,7/0,3	5,7/0,3	6,7/0,3	7,7/0,3	8,7/0,3	9,7/0,3	L2	1,7/0,3	2,7/0,3	3,7/0,3	4,7/0,3	5,7/0,3	6,7/0,3	7,7/0,3	8,7/0,3	9,7/0,3	L3	1,7/0,3	2,7/0,3	3,7/0,3	4,7/0,3	5,7/0,3	6,7/0,3	7,7/0,3	8,7/0,3	9,7/0,3	L4	1,7/0,3	2,7/0,3	3,7/0,3	4,7/0,3	5,7/0,3	6,7/0,3	7,7/0,3	8,7/0,3	9,7/0,3	L5
Controfreccia (mm)	13	25	40	54	67	79	89	97	101	0	26	48	67	83	95	103	105	101	93	0	26	48	67	83	95	103	105	101	93	0	26	48	67	83	95	103	105	101	93	0	26	48	67	83	95	103	105	101	93	0	26	48

PIOLATURE SCALA 1:25

Tipo "Nelson"#22
Acciaio ST 37–3K
H = 200 mm

TIPO 1
5422/100 mm



PIOLATURE SCALA 1:25
Tipo "Nelson"#22
Acciaio ST 37–3K
H = 200 mm

TIPO 2
4422/200 mm

PIOLATURE SCALA 1:25
Tipo "Nelson"#22
Acciaio ST 37–3K
H = 200 mm

TIPO 3
4422/200 mm

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSI

Acciaio per carpenteria metallica:
- Profilati e lamiere in acciaio S355 J0 UNI EN 10025-2 (Fe 510 D secondo UNI EN 10025 del 1990)
- Tubolari in acciaio S355 J0H UNI EN 10210-1/A1 (Fe 510 D secondo UNI EN 10210 del 1994)

Bulloneria:
- Viti ad alta resistenza classe 10.9 secondo UNI 5712
- Dadi classe 10 secondo UNI 5713
- Rondelle per carpenteria classe 100 secondo UNI 5714

Saldature:
- Tipo "Normale" secondo UNI 5704/5705 Nico consumabile Sp-250 Nico consumabile Sp-250 Nico consumabile
- Tipo "Speciale" secondo UNI 5704/5705 Nico consumabile Sp-250 Nico consumabile
- Controllo: 10 % per saldature a penetrazione

Protezione:
- Tipo "Normale" ciclo
- Sabbiatura a grado sa2 secondo Sp-250 Nico consumabile
- Spessore 80 µm secondo Sp-250 Nico consumabile
- Tipo "Speciale" ciclo
- Sabbiatura a grado sa2 secondo Sp-250 Nico consumabile
- Spessore 80 µm secondo Sp-250 Nico consumabile

Saldature

Le saldature dovranno essere eseguite secondo le prescrizioni del D.M.14/01/1971 e successive modifiche e integrazioni.
Le saldature a penetrazione dovranno essere eseguite con cordoni di sottofondo e di riempimento, in modo da ottenere giunti perfettamente sani, senza incrinature, soffiature, bolle, ecc. Le saldature a cordone d'angolo