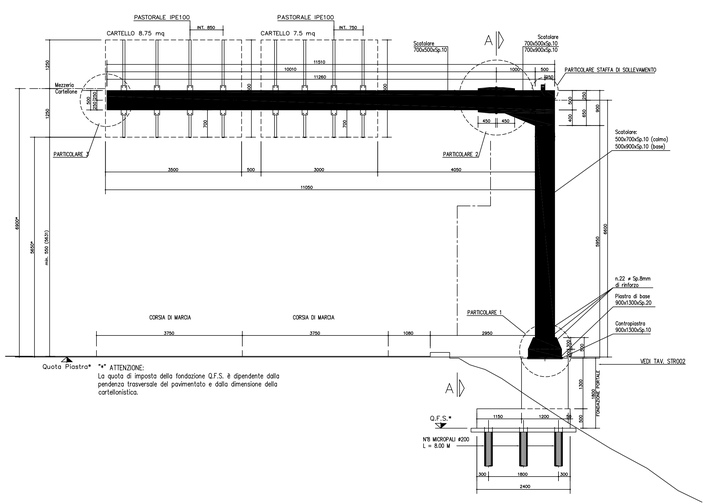
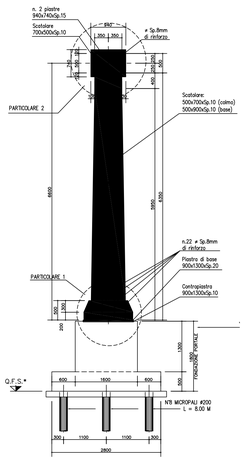
VISTA FRONTALE
Rapp. 1:50

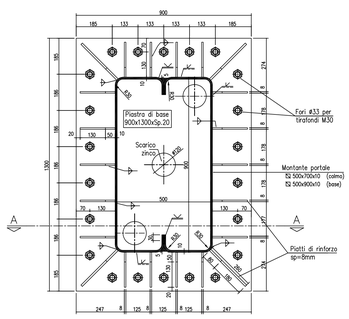


Quota Piastra* "*" ATTENZIONE:
La quota di imposta della fondazione Q.F.S. è dipendente dalla pendenza trasversale del pavimentato e dalla dimensione della carteloniatica.

SEZIONE A–A
Rapp. 1:50



PIANTA PIASTRA DI BASE



PARTICOLARE 1
Rapp. 1:10

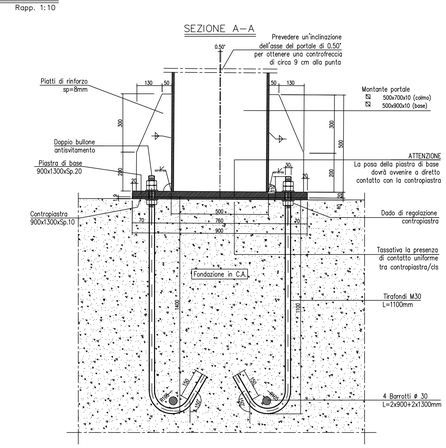


TABELLA MATERIALI :

CALCESTRUZZO :
Secondo EN206 – CNR UNI 11104

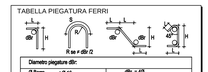
MAGRO PER SOTTOFONDAZIONI:
– Classe C12/15 MPa
– Classe di esposizione X0
FONDAZIONI:
– Classe richiesta a 28 gg. C35/45 MPa
– Classe di esposizione XC3
– Classe richiesta a 14 gg. C25/30 MPa

COPRIFERRO:
Coprif. Nomin.* per fondazioni:
Superfici casserate Cnom.=35.0mm
Superfici a contatto con magro di fondazione Cnom.=40.0mm
* EN 1992-1-1 par. 4.4.1 (2)

ACCIAIO PER C.A.:
Secondo NTC 2008 (DM 14/01/2008)
Tipo B450C fyk ≥ 450 MPa
ftk ≥ 540 MPa

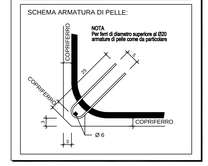
PER QUANTO NON SPECIFICATO, IN PARTICOLARE RELATIVAMENTE ALLE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI, ALLE SPECIFICHE PER L'ESECUZIONE DEI LAVORI ED AI CONTROLLI DA ESEGUIRE, SI DOVRA' FARE RIFERIMENTO ALLE NORME TECNICHE D'APPALTO.

TABELLA PIEGATURA FERRI



Diametro piegatura diir:		
Ø Barre	≤ Ø 16	diir = 4Ø
Ø Barre	> Ø 16	diir = 7Ø

SCHEMA ARMATURA DI PELLE:



CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA (ai sensi UNI EN 1090):
–Classe: EXC3

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
–Elementi per carpenteria metalliche del tipo S275J2 rispondenti alle norme UNI EN10025–1/6
–Elementi per carpenteria metalliche laminati in forma di profili e sezione cava del tipo saldati in acciaio S275J2G3H, rispondenti alle norme UNI EN10210–1;
–Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S275J2

ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
–Elementi in acciaio tipo S275JR.

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 lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.

BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI E TIRAFONDI:
– Secondo DM 14.01.2008 e UNI EN 14399–1
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2002 e UNI 5592:1968 appartenenti alle classi della norma UNI EN ISO 898–1:2001:
VIII: Classi di resistenza secondo UNI EN ISO 898–1:2001 (rif. UNI EN 14399:2005–3)
Dadi: Classi di resistenza secondo UNI EN 20898–2:1994 (rif. UNI EN 14399:2005–3)
Rosette: Acciaio C50 UNI EN 10083–2:2006 temp. e rinv. HRC32–40 (rif. UNI EN 14399:2005–6)

PROPRIETA' DEI MATERIALI

GIUNZIONI BULLONATE (con marcatura CE):
– Sistema HR (EN 14399–3)
– VIII classe 8.8 zincati a caldo
– Dadi classe 8 zincati a caldo
– Rondelle piane smussate (EN14399–6) zincate a caldo
– k–class: K_2 (EN 14399–1)

Assiemaggio (EN 1090–2):
– vite con lunghezza minima tale da garantire la sporgenza di almeno un filetto completo esternamente al dado
– n.2 rondelle piane smussate (n.1 sotto testa vite e n.1 sotto dado)
– metodo di serraggio: METODO DELLA COPPIA (cl. K_2)
La coppia di serraggio M deve essere indicata sull'etichetta posta sull'imballo dei bulloni in base al valore di K_2 del lotto di produzione e rispettare l'espressione $M_{s,d}=k_2 \cdot d \cdot F_{p,C}$ con $F_{p,C}=0.7 \cdot f_{yb} \cdot A_s$ ($F_{p,C}$ è il valore del precarico dei bulloni a serraggio controllato)
Per i bulloni si preserive un precarico secondo UNI EN 1993–1–8; EN 1090–2 (PAR. 8.5)

FORZA DI PRECARICO (kN)				
CLASSE	DIAMETRO DEL BULLONE			
	22	24	27	30
8.8	170	198	257	314

La chiusura a coppia deve essere seguita in due fasi:
– Fase 1: pre–serraggio 75% della coppia su tutti i bulloni;
– Fase 2: serraggio finale 110% della coppia (1.1 · $M_{s,d}$).
La chiave di serraggio deve avere un'accuratezza di ± 4% (secondo EN ISO 6789) e controllo settimanale della precisione.

Deve essere eseguito un controllo del serraggio nel 10% dei gruppi di bulloni installati secondo la EN1090–2 par. 12.5.2)

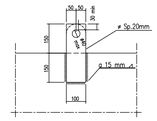
TIRAFONDI:
– Barre filettate in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8 zincate a caldo
– Dadi e controdado classe 8 zincati a caldo
– Rondelle piane semplici (EN 14399–6) zincate a caldo

SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n 617 C.S.LL.PP. PAR C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.B). E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

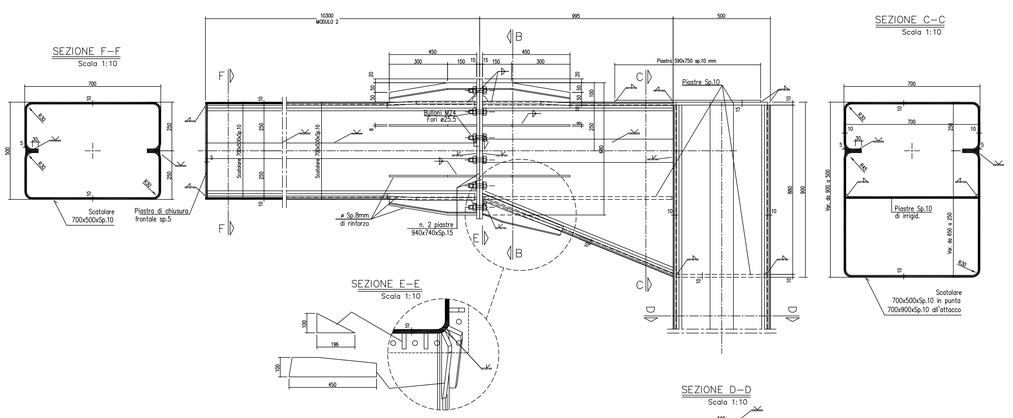
PIASTRA DI SOLLEVAMENTO
Scala 1:10

N. 2 PIASTRE SP. 20 MM



PARTICOLARE 3
Scala 1:10

STRALCIO PROSPETTO

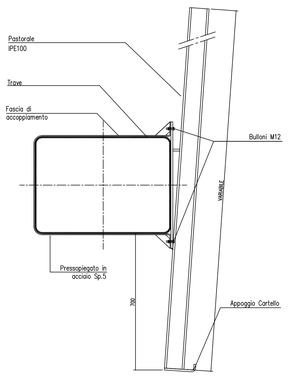


PARTICOLARE 2
Scala 1:10

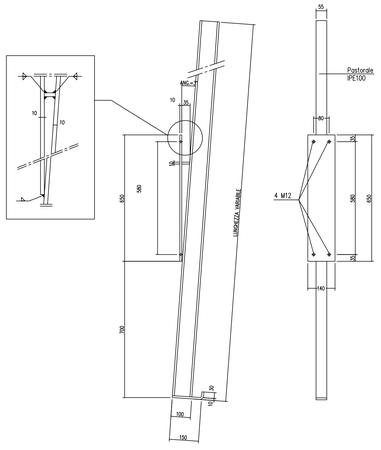
STRALCIO PROSPETTO

PARTICOLARE DEI PASTORALI
Scala 1:10

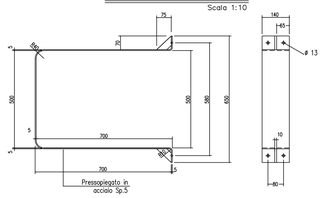
PARTICOLARE DI ASSEMBLAGGIO FASCIA DI ACCOPPIAMENTO – TRAVE – PASTORALI
Scala 1:10



ORDITURA VERTICALE (PASTORALE)
Scala 1:10



FASCIA DI ACCOPPIAMENTO
Scala 1:10



SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU ENTAMBI I LATI

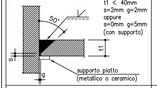
(*) Ove non espressamente indicato.

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU UN SOLO LATO

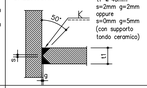
(*) Ove non espressamente indicato.

SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

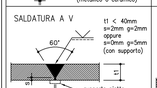
SALDATURA A MEZZA V



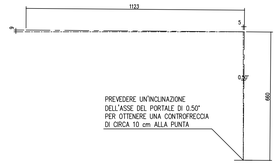
SALDATURA A K



SALDATURA A V



SALDATURA A DOPPIA V

NOTE
– Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
– Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

SCHEMA CONTROMONTE COSTRUTTIVE
misure in cm