

oggetto intervento:
REALIZZAZIONE DI EDIFICI MUNICIPALI TEMPORANEI (E.M.T.)

PROGETTO DEFINITIVO

descrizione intervento:
**EMT - LOTTO N°2 - MUNICIPIO NEL COMUNE DI CONCORDIA SULLA SECCHIA
ESECUZIONE DI OPERE COMPLEMENTARI PER LA REALIZZAZIONE DI UN
ARCHIVIO STORICO E DI UN LOCALE ARMERIA**

<p>DIREZIONE LAVORI</p> <p>FINANZIARIA BOLOGNA METROPOLITANA S.p.A.</p> <p>Ing. Antonio Ligori</p> <p>DIREZIONE OPERATIVA IMPIANTI</p> <p>Ing. Luciano Begani</p>	<p>PROGETTAZIONE DEFINITIVA</p> <p>Opere Edili:</p> <p>Ing. Antonio Ligori Ing. Giacomo Fiori</p> <p>Collaboratori:</p> <p>geom. Manuel Nardiello</p> <p>Opere Impiantistiche:</p> <p>Ing. Luciano Begani</p> <p>Coordinatore per la Sicurezza in fase di Progettazione:</p> <p>Ing. Vincenzo Lucini</p>
---	--

titolo elaborato: **ADEGUAMENTO LOCALE ARMERIA
Struttura in carpenteria metallica - parte 2/2**

n° tavola	Codice Elaborato	Ultimo completo	Codice Edilizia/Strala	Tp. Prog.	Tp. Doc.	ID Doc.	Prog.	Rev.	Scala
B.S02									1:20

Directory di destinazione:
revisione elaborato

00	10.02.2016						Visto	Firma	Redazione grafica
----	------------	--	--	--	--	--	-------	-------	-------------------

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

NORME PRESCRITTIVE PER ACCIAI LAMINATI

UNI-EN 10025, UNI-EN 10210-1, UNI-EN 10219-1
UNI-EN-ISO 377:1999, UNI 552:2013

MATERIALI

QUALITA' E GRADO	spessore <= 40mm (profili a sez. aperta)		40 < spessore <= 80mm (profili a sez. aperta)	
	fyk	ftk	fy	ft
S 355 JR	355	510	335	470

Usare materiali per strutture saldate conformi al D.M. 14/01/2008 paragrafo 11.3.4.4

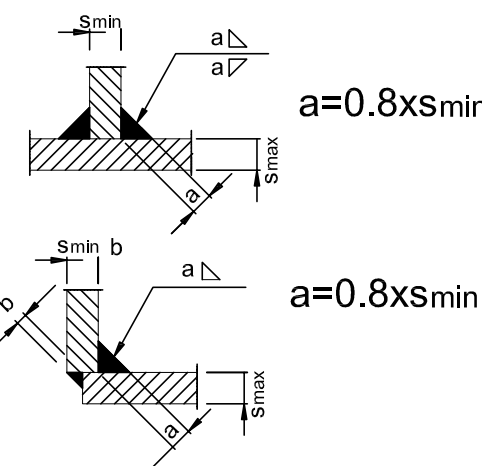
PREPARAZIONE GIUNTI

Conformi UNI EN ISO 9692 - 1:2013

SALDATURE

Conformi D.M. 14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5
Conformi UNI EN ISO 4063:2011 eseguite da operatori qualificati secondo D.M. 14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5.
Livello qualità C secondo UNI EN ISO 5817:2014 per strutture non soggette a fatica e soggette a fatica.

Saldature a cordoni d'angolo tipiche



PROTEZIONE SUPERFICIALE

SGRASSATURA
SABBIATURA SA 2 1/2
VERNICE A BASE DI PVC MODIFICATO ALCHIDICO IN N° 2 MANI CIASCUNA DELLO SPESSORE MIN. 80µ (sp. tot. min. 160µ)

Ove non diversamente indicato nei disegni, le saldature saranno continue a cordone d'angolo come da schemi sopraindicati

BULLONI (SB)

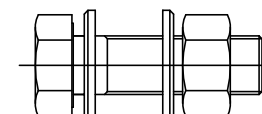
UNI EN 15048-1-2:2007 (CE)
Conformi UNI EN ISO 4016:2011,
UNI EN ISO 898-1:2013 e UNI 5592:1968

QUALITA'

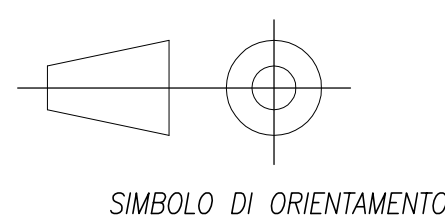
Viti cl. 8.8 - Dadi cl. 8
fyb 649 N/mm2 ftb 800 N/mm2

PROTEZIONE SUPERFICIALE

ZINCATURA ELETTROLITICA



A. = ANTERIORE P = POSTERIORE



NOTA BENE

- vedere tav. B.S01

