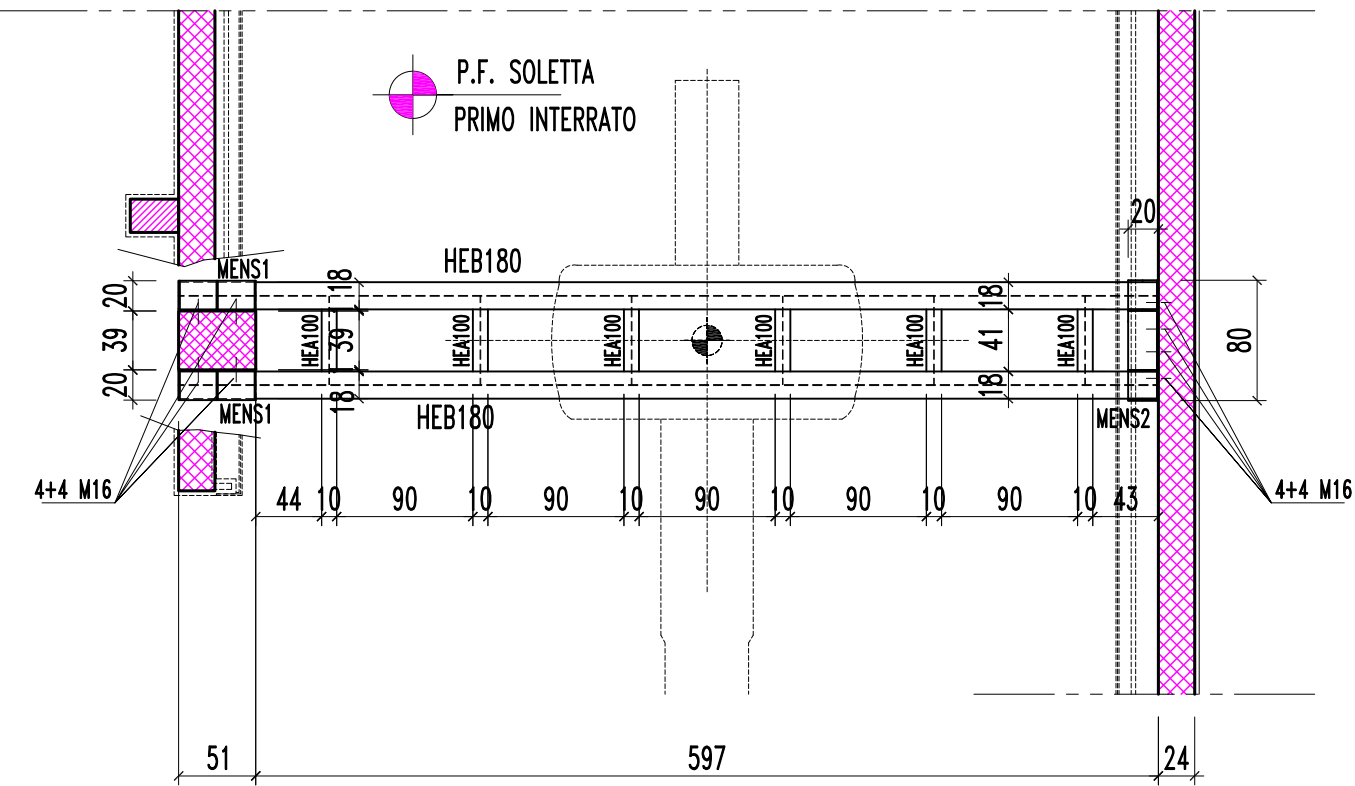
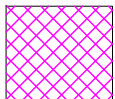


PIANTA IMPALCATO

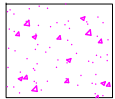
Scala 1:50



LEGENDA



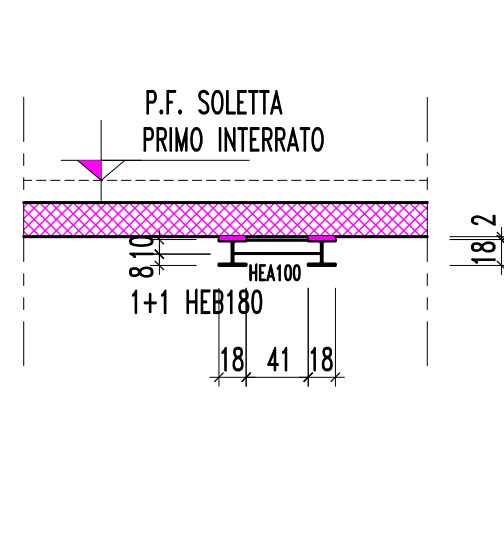
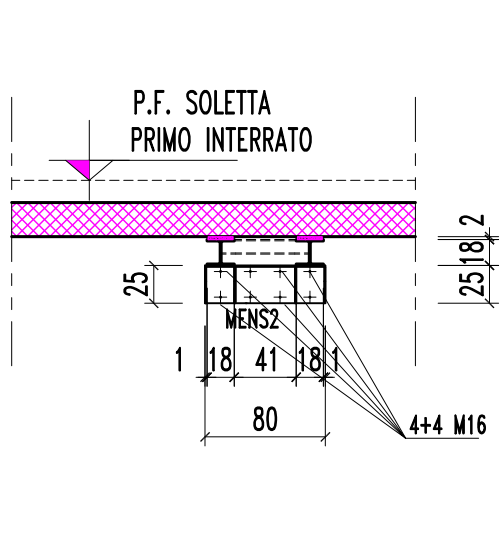
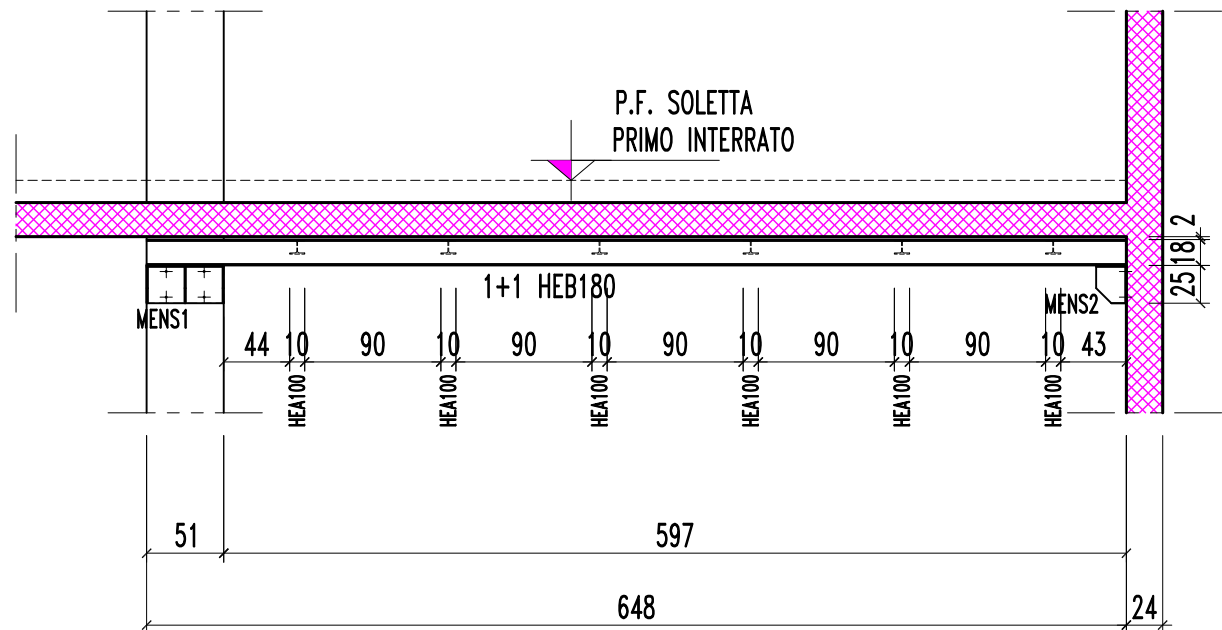
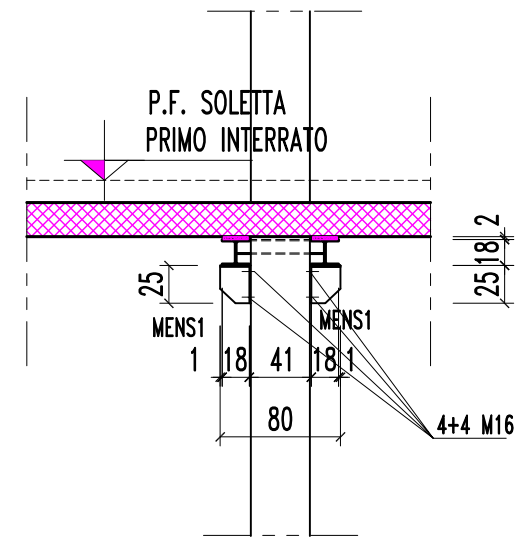
MANUFATTI IN C.A.



RIEMPIMENTI IN 'EMACO'



SEZIONI IN FERRO



VISTA APPOGGIO PILASTRO

Scala 1:50

VISTA LONGITUDINALE

Scala 1:50

NOTE GENERALI

DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO:

- LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN mm
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO ESPRESSE IN m
- LE DIMENSIONI DEI PROFILI E DEI PIATTI SONO ESPRESSE IN mm
- IL DIAMETRO DELLE BARRE D'ARMATURA E' ESPRESSO IN mm
- LA LUNGHEZZA DELLE BARRE D'ARMATURA E' ESPRESSA IN cm
- L'IMPRESA APPALTATRICE DEVE CONTROLLARE LE LUNGHEZZE DELLE BARRE D'ARMATURA E DEI PROFILI METALLICI PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEI MATERIALI E DEL TAGLIO DEGLI STESSI

PRESCRIZIONI

MATERIALI

Calcestruzzo (UNI EN 206–1 2006):

Calcestruzzo a prestazione garantita

Requisiti base:

- Classe di resistenza a compressione: C25/30 (Rck= 30 MPa)
- Classe di esposizione: XC1
- Rapporto max a/c ≤ 0.60
- Classe di cemento: cemento portland 42.5 n/mm2
- Dimensione massima nominale dell'aggregato: 16 mm
- Classe di consistenza: S4 (slump da 16 a 21 cm)

Acciaio per C.A.:

- Fe B450C (ex FeB 44 K Controllato) SALDABILE DOVE INDICATO
- Fe B450A (ex FeB 44 K Controllato) PER RETE ELETTROSALDATA

Acciaio per carpenterie metalliche:

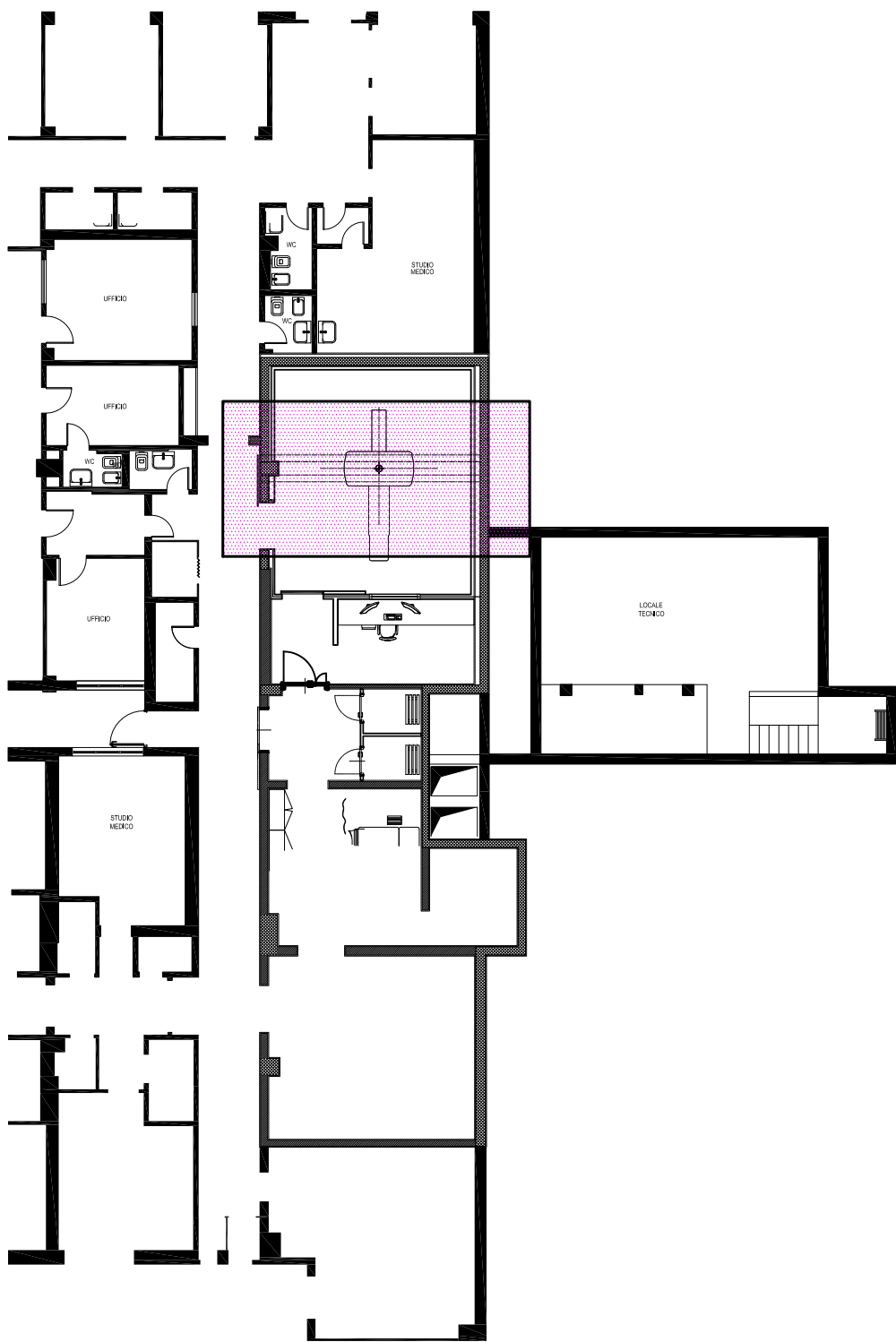
- S 275 JR (UNI EN 10025)

Bullonerie:

- Viti classe 8.8 secondo UNI EN 20898/1 – rif. UNI 5737 dove non diversamente indicato
- Dadi classe 6.8 secondo UNI 3740/4 – rif. UNI 5588 dove non diversamente indicato
- Rosette in acciaio C50 UNI 7845 temprato e rinvenuto HRC 32–40 – rif. UNI 5714

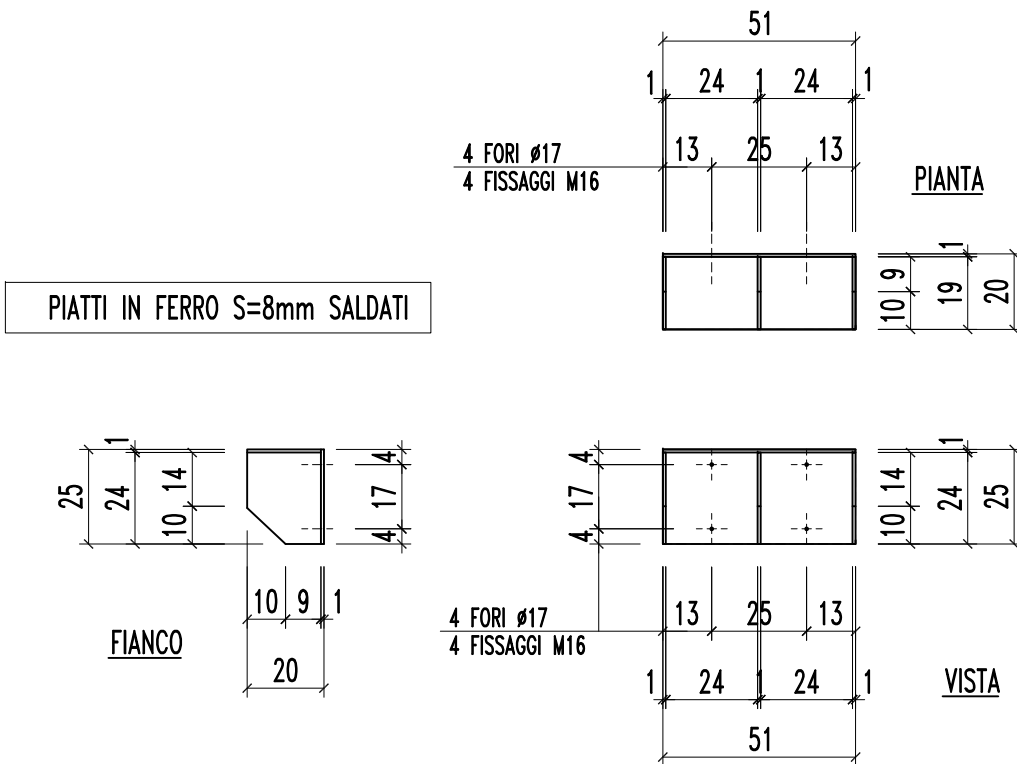
PER UNIONI AD ATTRITO:

- Viti classe 10.9 secondo UNI EN 20898/1 – rif. UNI 5712 dove non diversamente indicato
- Dadi classe 10 secondo UNI 3740/4a – rif. UNI 5713 dove non diversamente indicato



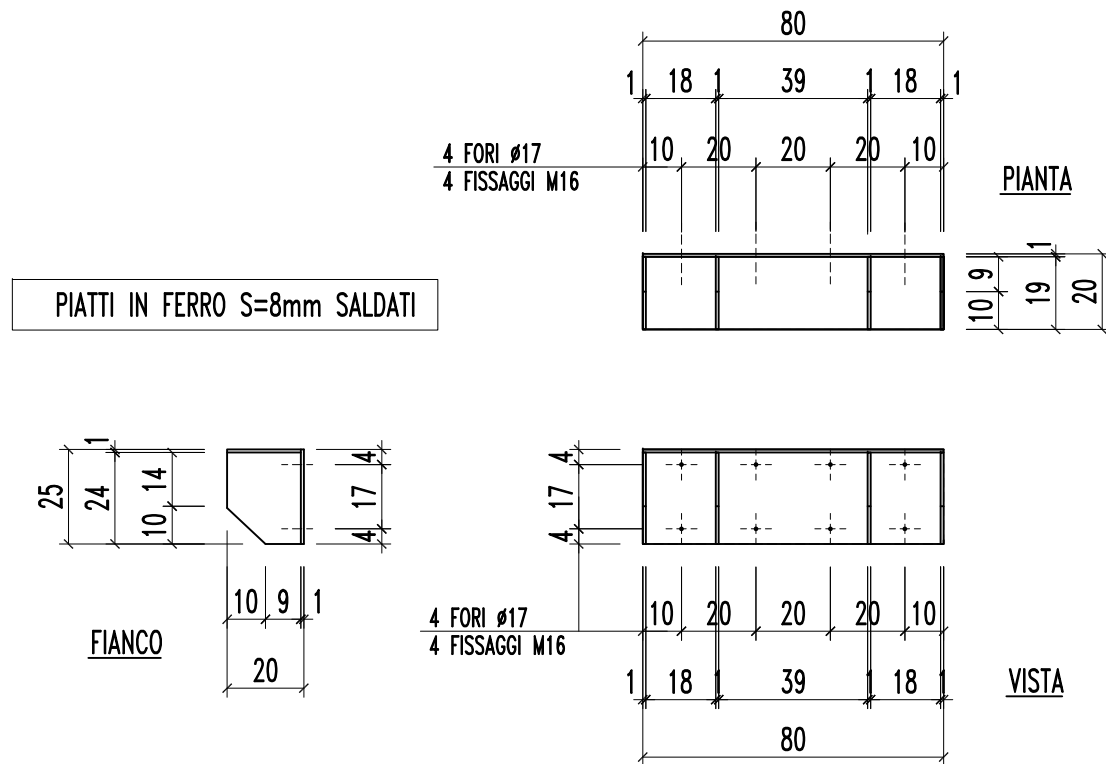
PIANTA DI RIFERIMENTO

Scala 1:200



MENSOLE MENS1 X 2

Scala 1:20

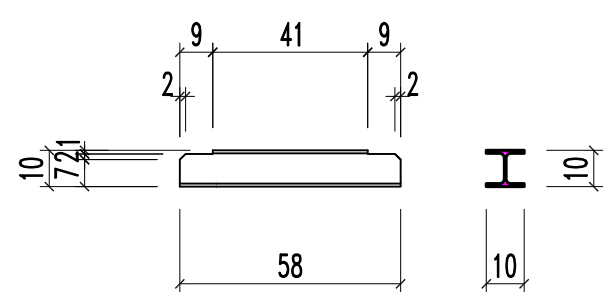


MENSOLE MENS2 X 1

Scala 1:20

PROFILI HEA100 L=580mm X 6

Scala 1:20

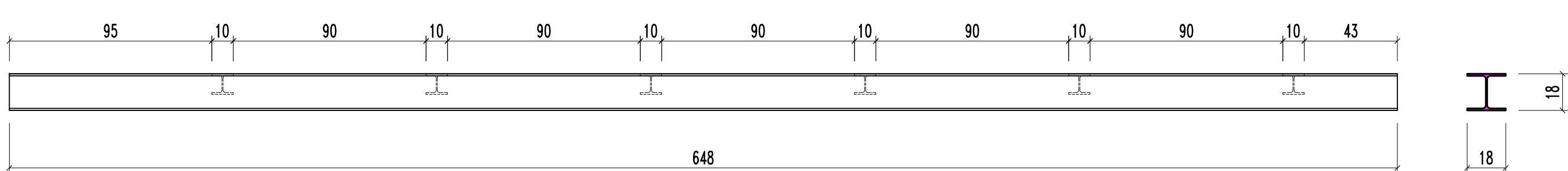


PROCEDURA ESECUTIVA:

- POSIZIONARE LE MENSOLE IN FERRO TASSELLANDO AL PILASTRO E ALLA MURATURA MEDIANTE TASSELLI CHIMICI M16
- METTERE IN OPERA I PROFILI PRINCIPALI HEB180 E I PROFILI SECONDARI HEA100 SALDANDO TUTTI GLI ELEMENTI TRA DI LORO
- SALDARE I PROFILI PRINCIPALI AGU APPOGGI ALLE MENSOLE MENS1 E MENS2
- INTASARE LO SPAZIO VUOTO TRA L'ESTRADOSSO DEGLI ELEMENTI IN FERRO E LA SOLETTA ESISTENTE MEDIANTE MALTA ESPANSIVA TIPO 'EMACO'
- PRIMA DELLA MESSA IN CARICO ATTENDERE LA MATURAZIONE DEI GETTI

PROFILI HEB180 L=6480mm X 2

Scala 1:20



Unioni Bullonate:

- Eseguire serraggio in accordo alla norma CNR – UNI 10011/97
- Per le unioni ad attrito, eseguire:
 - 1)sabbatura a grado 2.5 SA della superficie a contatto;
 - 2)una mano di primer inorganico.
- Il serraggio dei bulloni dovrà essere effettuato con chiavi dinamometriche, per il valore della coppia di serraggio vedi tabella :

UNIONI AD ATTRITO		
Coppia (Nm)		
Bull.	classe 8.8	classe 10.9
M12	90	
M14	144	
M16	225	281
M18	309	387
M20	439	549
M22	597	747
M24	759	949
M27	1110	1388

UNIONI A TAGLIO		
Coppia (Nm)		
Bull.	classe 8.8	classe 10.9
M12	72	
M14	115	
M16	180	225
M18	247	310
M20	351	439
M22	478	598
M24	617	759
M27	888	1110

– Diametro fori:

BULL.	FORO
M12	13
M14	15
M16	17
M18	19
M20	21.5
M22	23.5
M24	25.5
M27	28.5

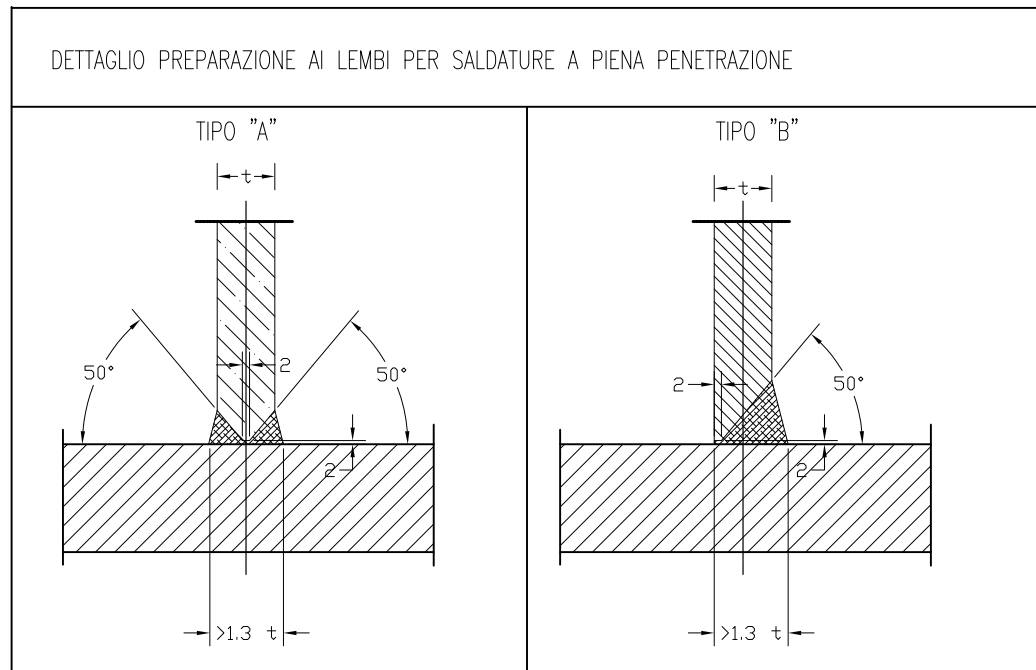
- Per le connessioni a taglio la lunghezza della parte non filettata del bullone deve essere maggiore dello spessore delle piastre da collegare.

Saldature:

- Eseguite con elettrodi basici tipo E44 cI.4 sp.<30 mm, cI.4B sp.>30 mm (UNI 5132)

Unioni Saldate:

- Tutte le saldature devono essere realizzate in accordo con quanto prescritto dalle Norme CNR 10011/97 ; le preparazioni dei lembi devono essere effettuate secondo le indicazioni fornite dalle Normative UNI 11001.
- Tutte le saldature non indicate si intendono continue a doppio cordone d'angolo. La dimensione Z del lato del singolo cordone non deve essere inferiore a 0,7 dello spessore minimo degli elementi da collegare
- La saldatura tra due differenti tipi di acciaio dovrà essere eseguita con elettrodi di adeguate caratteristiche, in modo da non ridurre le proprietà meccaniche delle parti da unire. La saldatura dovrà essere caratterizzata da proprietà meccaniche non inferiori rispetto a quelle del materiale avente caratteristiche migliori.
- Nelle saldature a V (su uno o due lati), le preparazioni delle piastre devono avere una inclinazione di 50°.



VERIFICARE LE MISURE DEI FERRI SUI CASSERI
NON RILEVARE LE MISURE IN SCALA.
EFFETTUARE SEMPRE IL CONFRONTO DEI DISEGNI DEL
CEMENTO ARMATO CON GLI ARCHITETTONICI, NEL CASO
VENGONO RISCINTRATE DIFFERENZE, AVVERTIRE
IMMEDIATAMENTE LA DIREZIONE LAVORI

AGGIORNAMENTI			
A NORMA DELLE LEGGI VIGENTI SUI DIRTTI D'AUTORE IL PRESENTE DISEGNO NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO NE' DIVULGATO A TERZI SENZA IL NOSTRO CONSENSO – FORO COMPETENTE DI VARESE			
ARCONI ABS studio di Ingegneria Binda bindaagostino@tin.it agostino.binda@ingpec.eu via C.Rovera n.51 – GAVIRATE (VA) – tel. +39 0332 744236 fax +39 0332 744236	DENOMINAZIONE Fondazione IRCOS – Istituto Nazionale dei Tumori Via Venezian, 1 20133 Milano		TAVOLA
	OPERE EDILI ED IMPIANTISTICHE NECESSARIE ALL'INSTALLAZIONE DI TAC AL PIANO SEMINTERRATO DELL'EDIFICIO "BLOCCO A"		1
	OGGETTO		FORMATO FG.
	NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI PIANTA, SEZIONI E PARTICOLARI COSTRUTTIVI		A1 SCALA DIS.
COMMESSA		DATA	SCALA
170718/MLN		24.07.17	1:50 1:20
		DISEGNATO	DM