

ACCIAIO DA CARPENTERIA	
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	D.M. 17-01-2018 Circ. 21-01-2019 N° 7 C.S.L.L.P.P.
PROFILATI LAMINATI: UNI EN 10025-2 Impiego: -PIASTRE	<ul style="list-style-type: none"> ● S 235 (fy=235 N/mm²) ● S 275 (fy=275 N/mm²) ● S 355 (fy=355 N/mm²) ○ INOX AISI 304 ○ INOX AISI 316
PROFILATI A FREDDO UNI EN 10219 Impiego: -	<ul style="list-style-type: none"> ● JR (Res=27 J T=20°C) ● J0 (Res=27 J T=40°C) ● J2 (Res=27 J T=20°C) ● J3 (Res=27 J T=30°C) ● J4 (Res=27 J T=40°C)
PROFILATI A CALDO: UNI EN 10210 Impiego: -TRAVI, COLONNE	<ul style="list-style-type: none"> ● KR (Res=40 J T=20°C) ● K0 (Res=40 J T=40°C) ● K2 (Res=40 J T=20°C) ● K3 (Res=40 J T=30°C) ● K4 (Res=40 J T=40°C)
CARATTERISTICHE FINITURA: Impiego: - TRAVI, COLONNE e piastre	PROTEZIONE SUPERFICIALE <ul style="list-style-type: none"> ● Zincatura a caldo UNI 1461-99 ○ Spazzolatura ○ Sabbiatura ○ Antiruggine ○ Verniciatura ○ INOX CARATTERISTICHE FINITURA SPESORE MINIMO ZINCATURA UNI 14713-1:2017 (mm/1000) <ul style="list-style-type: none"> ● 70 ● 140 ● 200 CATEGORIA DI CORROSIVITA' UNI EN ISO 12936 / UNI EN 12937-2017 <ul style="list-style-type: none"> ○ C1 ● C2 ○ C3 ○ C4 ○ C5 ○ C6
BULLONERIA UNI EN ISO 898-1:2013 DADO UNI EN 20898-2:1996 ROSETTE UNI EN 10083-2:2006	NORMALI <ul style="list-style-type: none"> ○ Bulloni 5.6 UNI 5227-68 ○ Dadi 6.8 UNI 5292-68 ○ Rosette UNI 5292-69 ALTA RESISTENZA <ul style="list-style-type: none"> ○ Bulloni 8.8 UNI 5227-68 ○ Dadi 8.8 UNI 5292-68 ○ Rosette UNI 5292-69 MEDIA RESISTENZA <ul style="list-style-type: none"> ○ Bulloni 6.8 UNI 5227-68 ○ Dadi 6.8 UNI 5292-68 ○ Rosette UNI 5292-69 TIRAFONDI E BARRE FILETTATE <ul style="list-style-type: none"> ○ Normale 5.6 ○ Media resistenza 8.8 ○ Alta resistenza 10.9
CARATTERISTICHE FINITURA: -BULLONATURA	PROTEZIONE SUPERFICIALE <ul style="list-style-type: none"> ○ Nera ● Zincatura elettrolitica UNI 2740 ○ Zincatura a caldo UNI 1461-99 fil. rib. ○ INOX CATEGORIA DI CORROSIVITA' UNI 14713-1:2010 <ul style="list-style-type: none"> ○ C1 ● C2 ○ C3 ○ C4 ○ C5 ○ C6
SALDATURE ELETTRODI TIPO E44/CL.3 UNI 5132-74	LIVELLO DI ACCETTAZIONE SALDATURE (UNI EN ISO 5817:2008) <ul style="list-style-type: none"> ○ B (FATICA) ● C
CLASSE DI ESECUZIONE EXC2 UNI EN 1090	
MARCATURA CE Controlli non distruttivi sulle saldature (UNI EN 5817 /2014)	<ul style="list-style-type: none"> ○ Livello B per EXC 3 ● Livello C per EXC 2 ○ Livello D per EXC 1

NOTE GENERALI

- Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della forimetria.
- Le indicazioni e le misurazioni riportate nelle tavole devono essere verificate in fase di esecuzione da parte dell'impresa esecutrice, prevedendo tutte le verifiche necessarie a garanzia della corretta realizzazione dell'opera.
- Prevedere il tracciamento rispetto ad un punto fisso. L'impresa è obbligata al controllo puntuale del tracciamento prima dell'esecuzione di qualsiasi lavorazione.

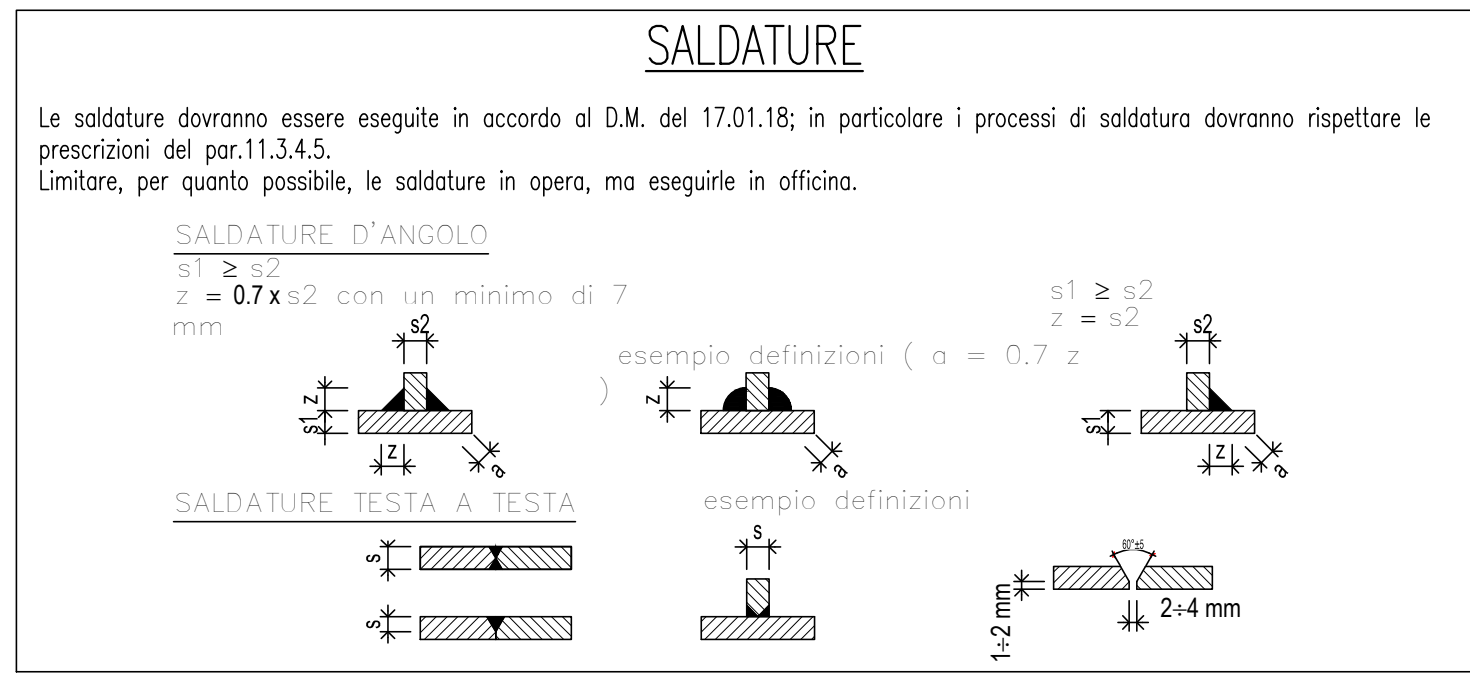
NOTE ESECUTIVE: Bulloneria non a serraggio controllato EN 15048

Modalità di serraggio per bulloneria strutturale non a serraggio controllato (EN 15048):

- Le parti da collegare devono essere posizionate in contatto stabile.
- Ciascun assieme bullonato deve essere serrato raggiungendo le condizioni di "snug-tight" (condizione di serraggio raggiungibile mediante l'impegno di un uncino che usi una chiave di manovra normale senza nessuna estensione del braccio e corrisponde al punto in cui una chiave a impuntori inizia a "saltellare").
- Una particolare cura deve essere posta nell'evitare sovra-serraggi, specialmente nel caso di viti corte e M12.
- La procedura di serraggio fino alle condizioni di "snug-tight" deve essere eseguita partendo dalle parti più rigide della giunzione, muovendosi progressivamente verso le parti meno rigide.
- Per raggiungere una condizione di serraggio uniforme possono essere necessari più cicli di avvitamento.
- La vite deve sporgere con almeno un filetto completo dalla faccia non appoggiata del dado.

SPECIFICA PER BULLONATURE

DIAMETRO BULLONE mm.	10	12	14	16	18	20	22	24
DIAMETRO FORO mm.	11	13	15	17	19	21	23,5	25,5

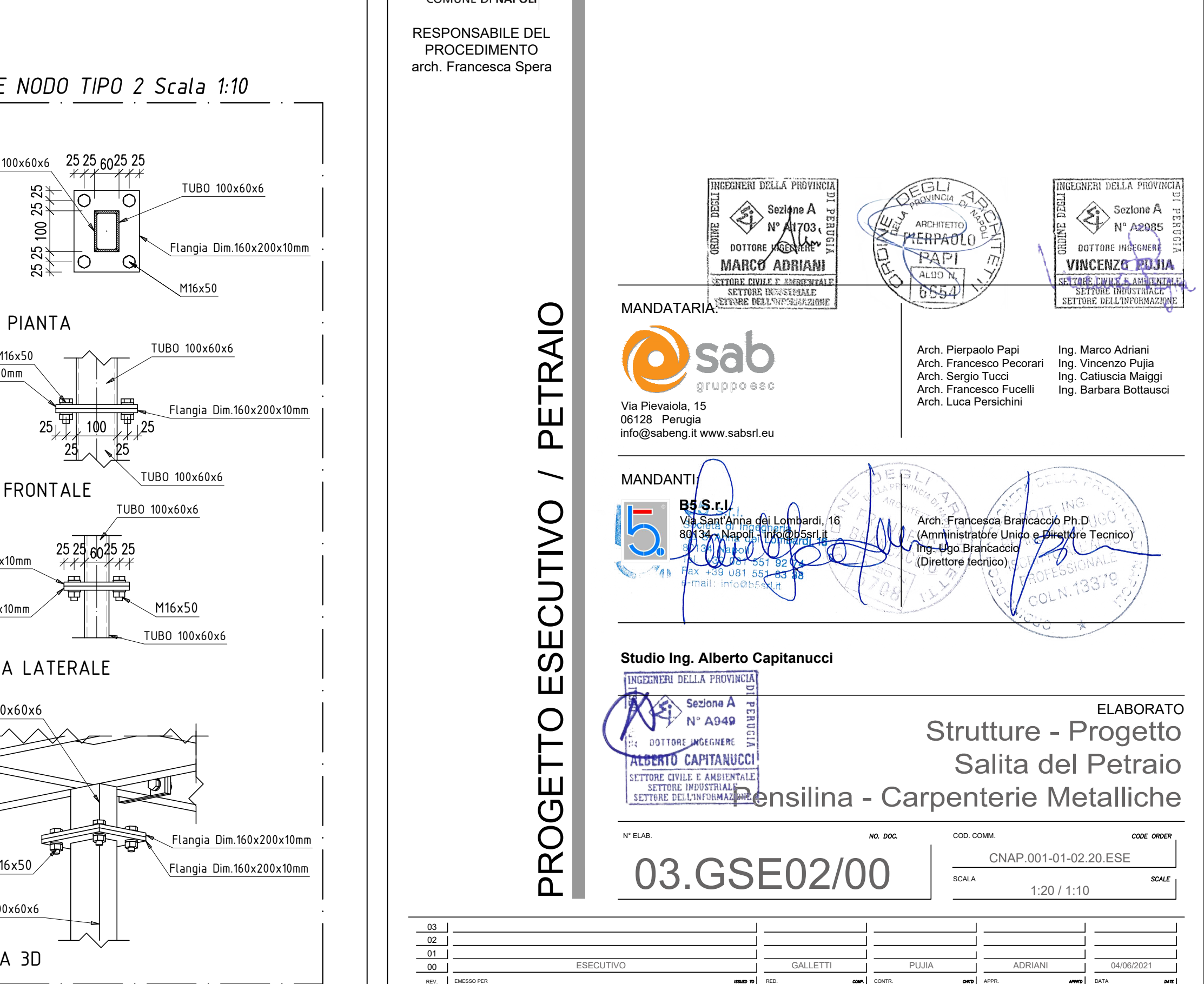
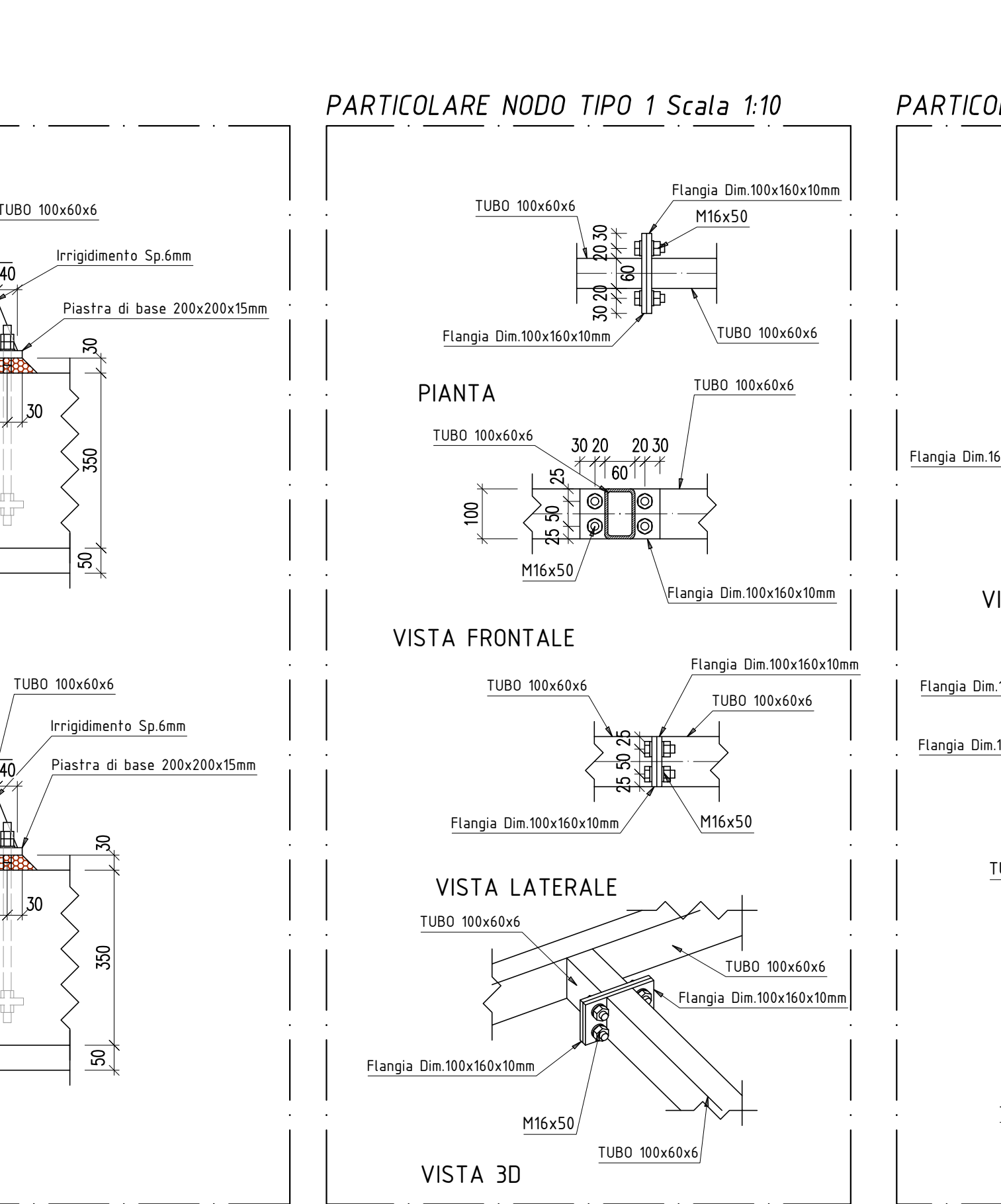
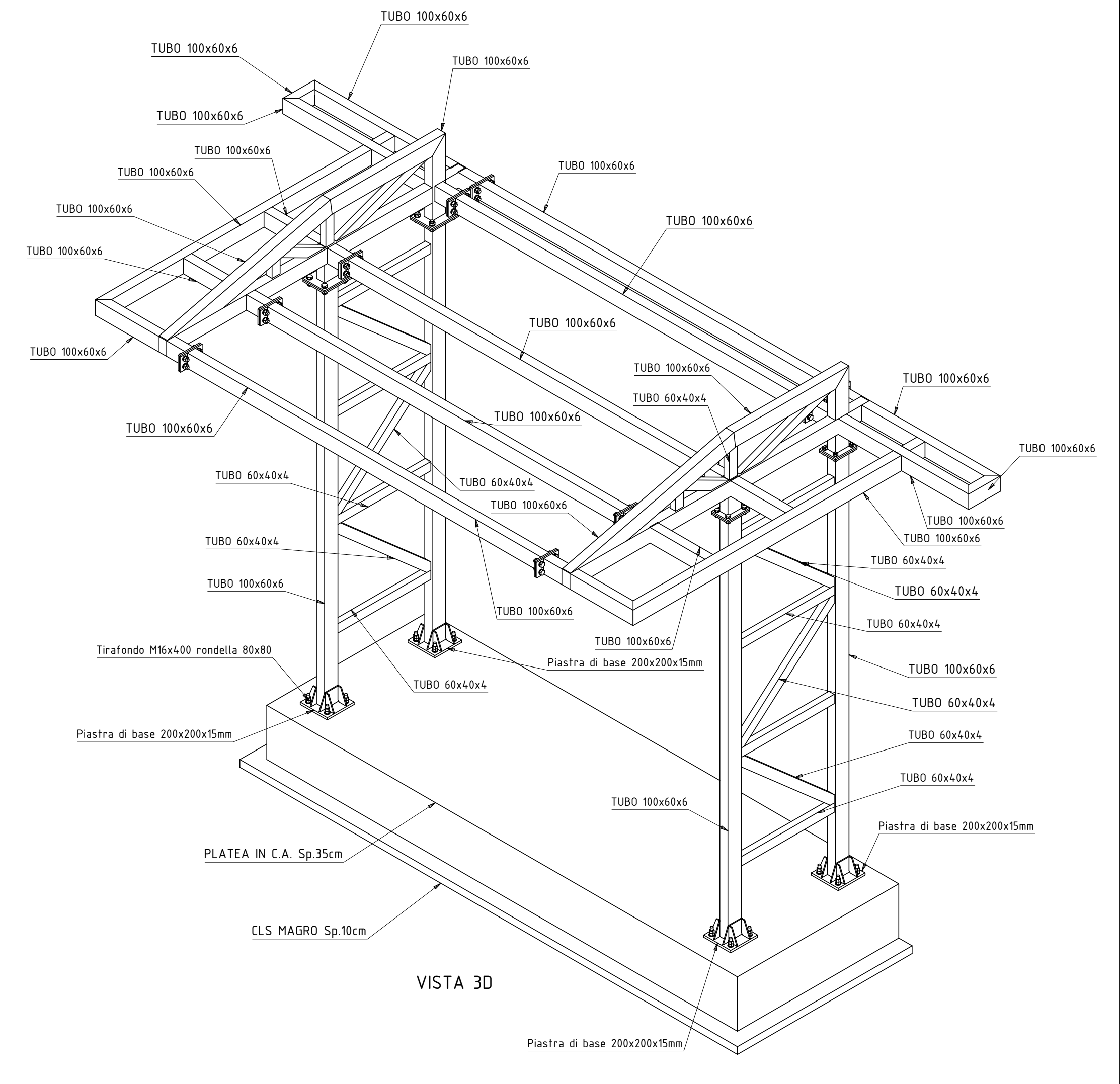
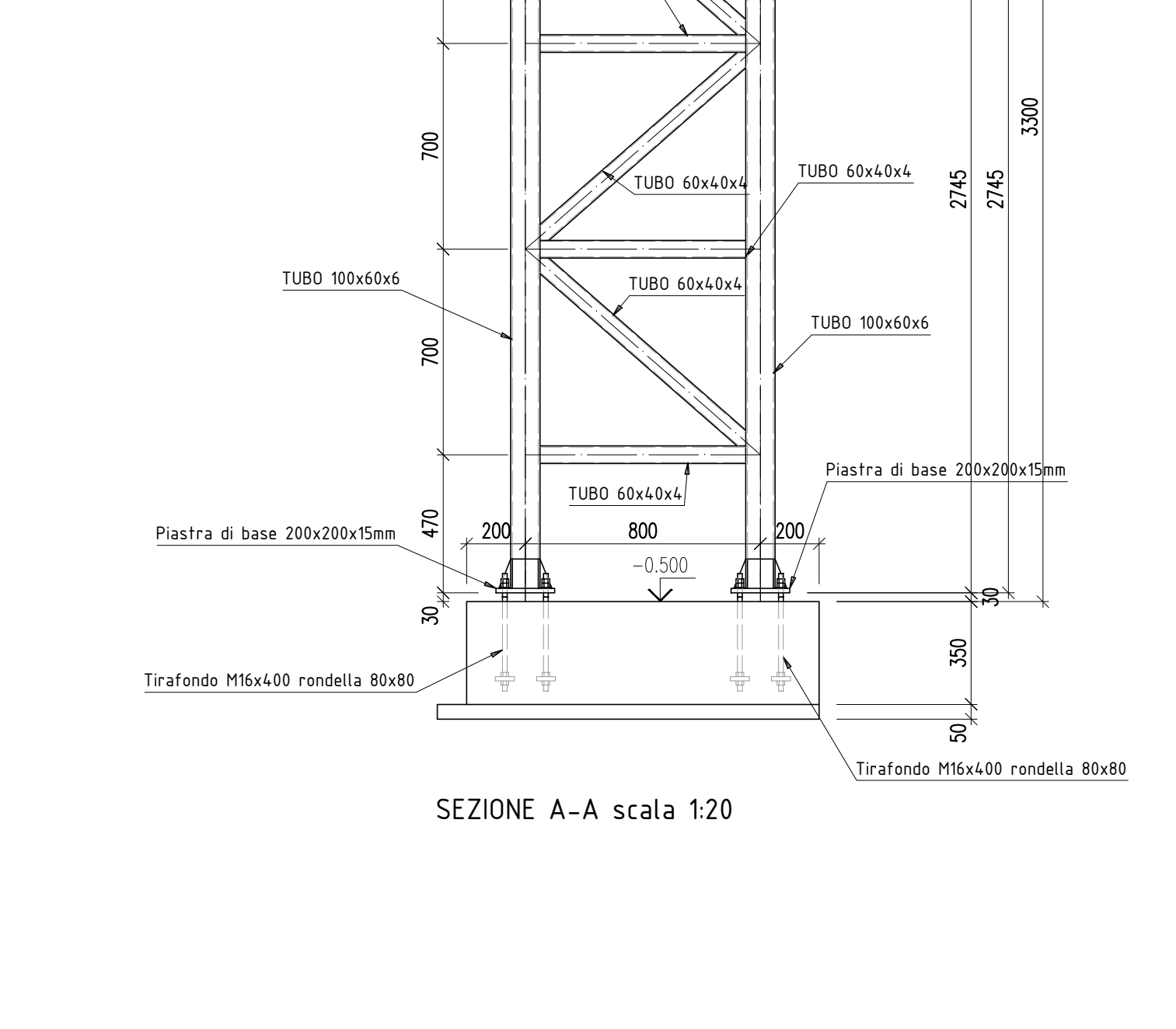
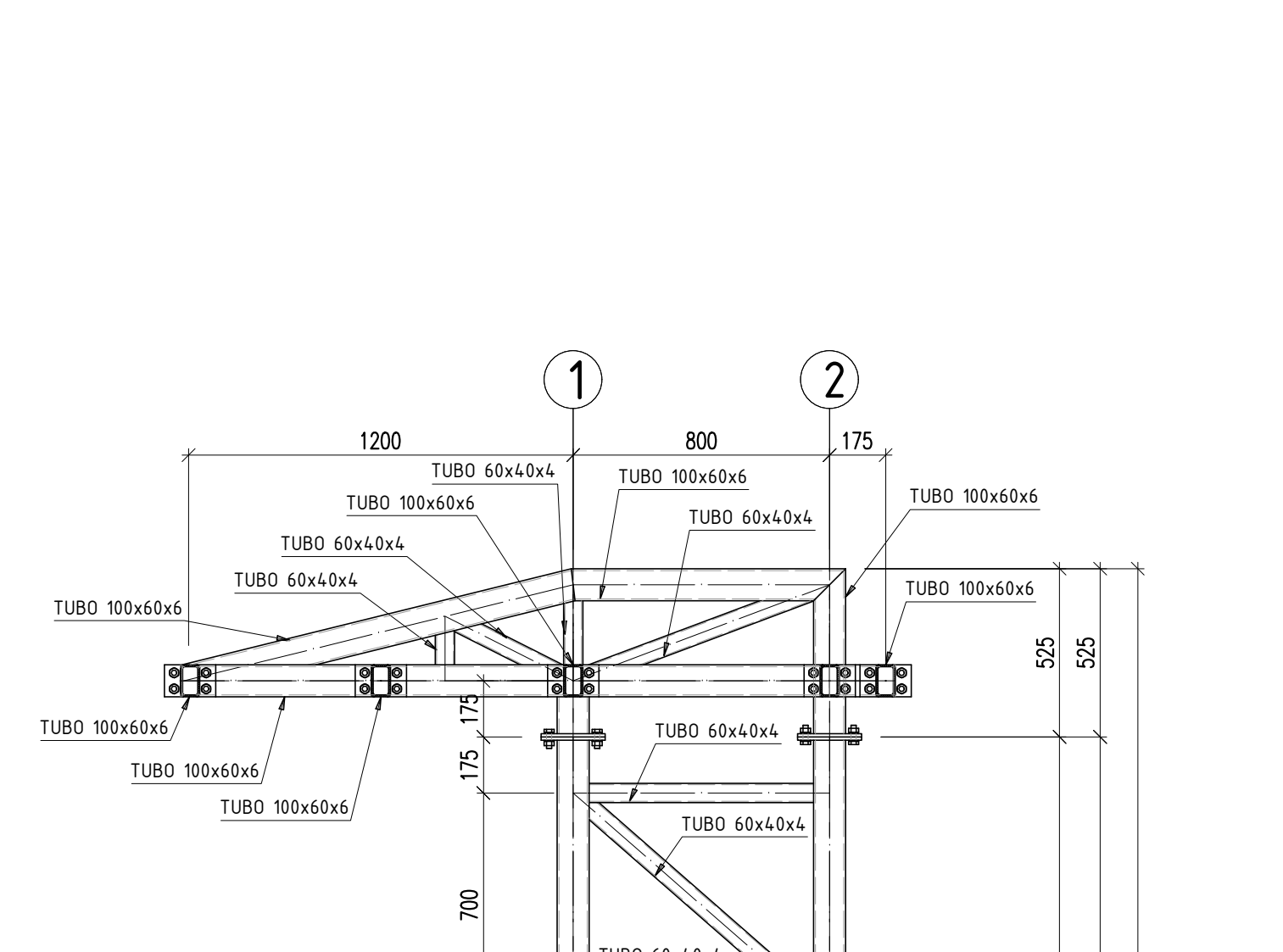
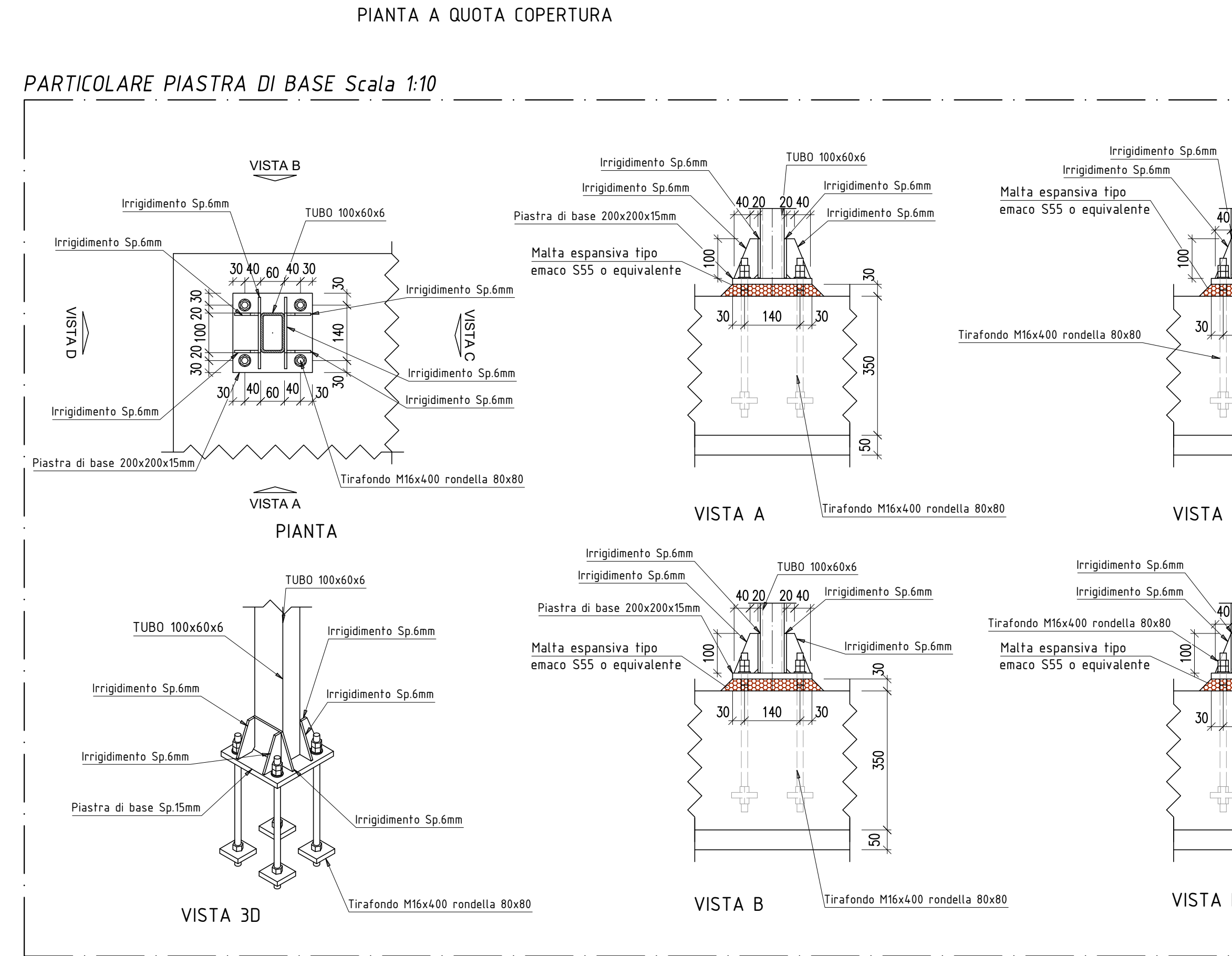
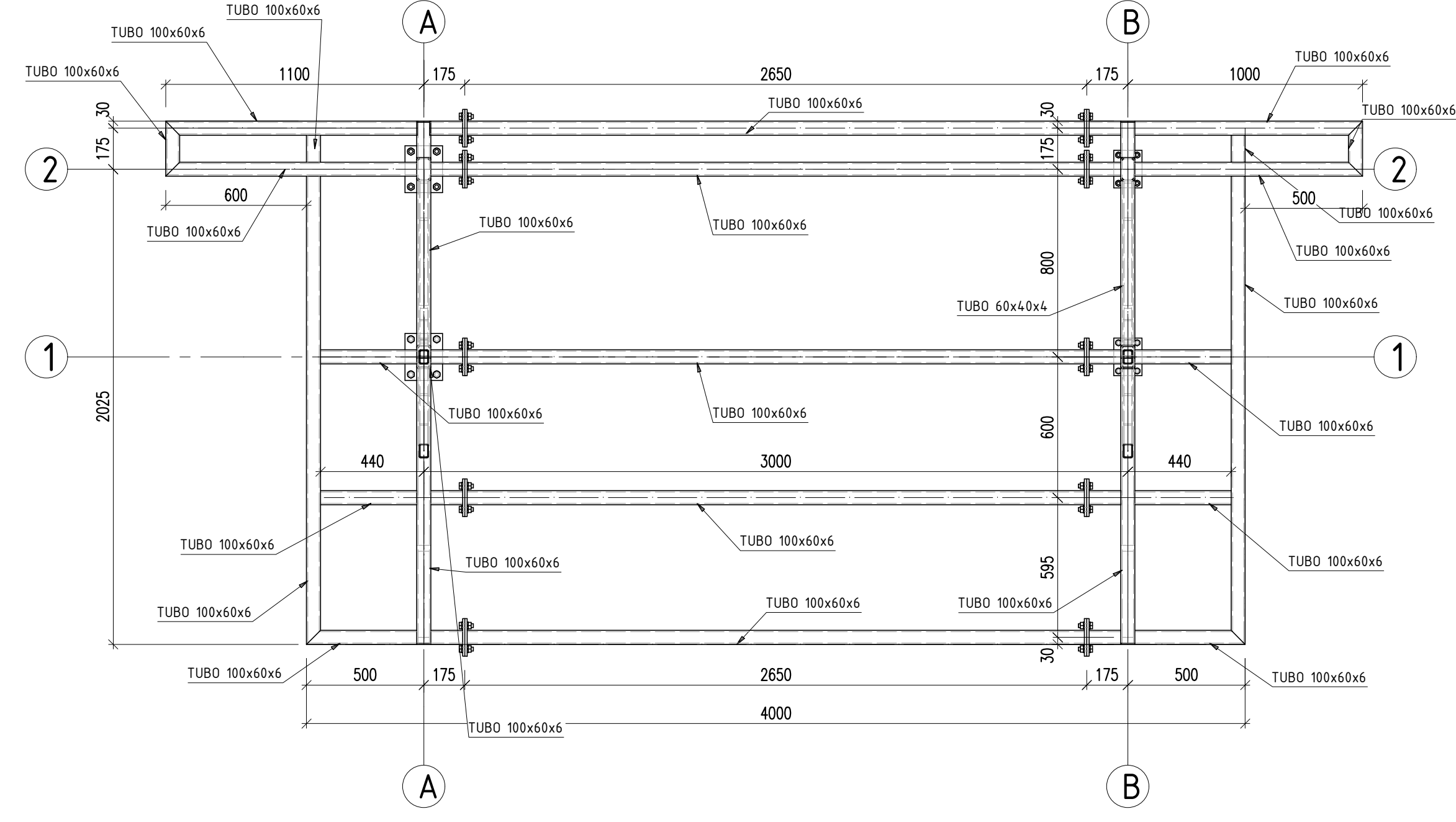
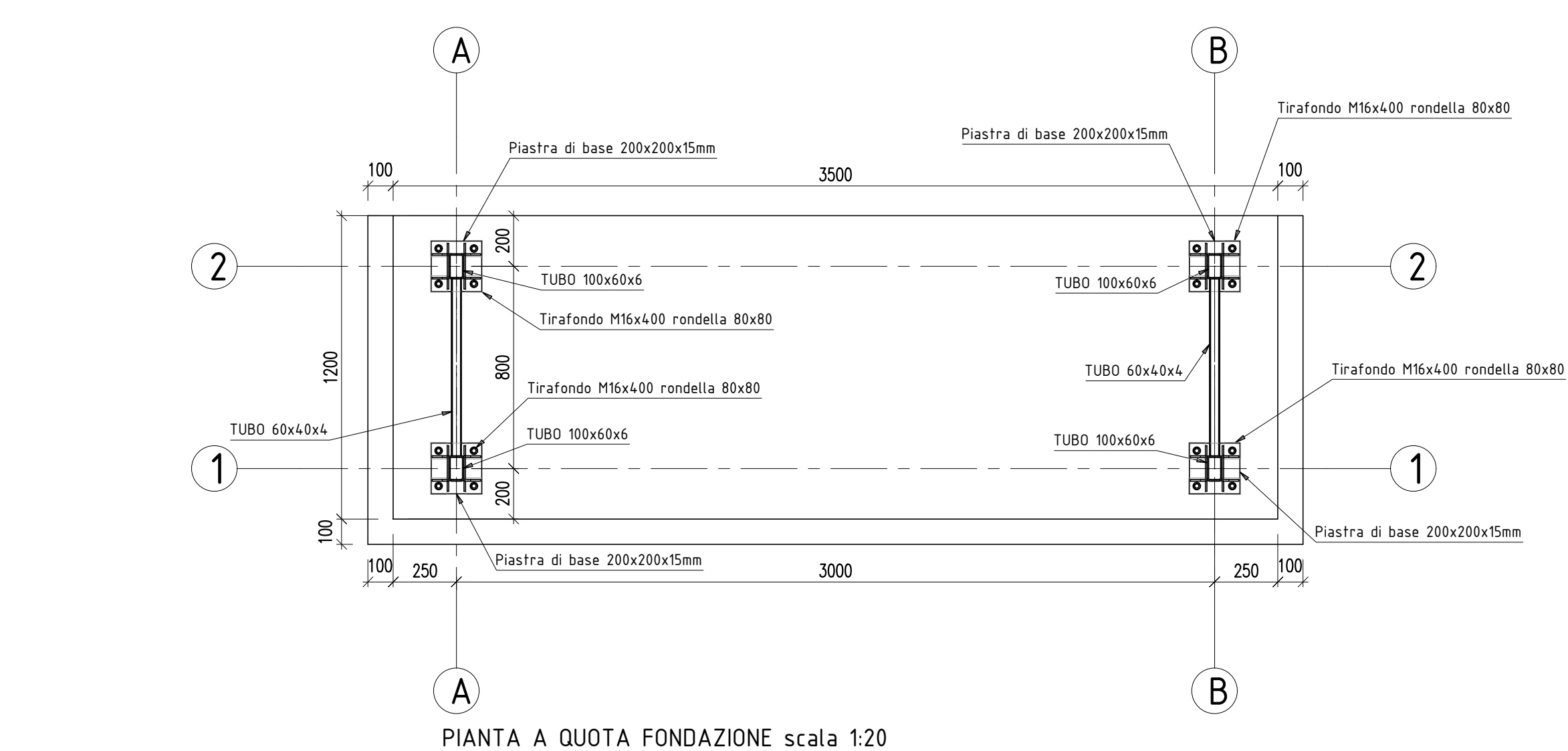


MALTA REOPLASTICA PER POSIZIONAMENTO PIASTRE

A ritiro compensato, a base di cemento monocomponente, colabile, priva di ritiro, di elevata resistenza meccanica, elevata impermeabilità e durabilità, resistente ai solfati, con diametro massimo dell'aggregato pari a 3 mm.

Caratteristiche della malta:

- assenza di ritiro sia in fase plastica (UNI 8996) che in fase indurita (UNI 8167);
- spandimento superiore al 150% misurato secondo UNI 7014;
- resistenza a compressione minima di 4,0 MPa a 1 giorno e 8,0 MPa a 28 giorni in condizioni termogravimetriche costanti (20°C, U.R. 95%);
- resistenza a flessione minima di 6 MPa a 1 giorno e di 12 MPa a 28 giorni in condizioni termogravimetriche costanti (20°C, U.R. 95%);
- modulo elastico di almeno 30.000 MPa a 28 giorni di stagionatura;
- aderenza al calcestruzzo non inferiore a 6 MPa a 28 giorni;
- aderenza all'acciaio di almeno 4 MPa su barre lisce e 32 MPa su barre ad aderenza migliorata a 28 giorni di stagionatura.



COMMITTENTE
COMUNE DI NAPOLI
RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
 arch. Francesca Spera

CITTÀ VERTICALE: RIQUALIFICAZIONE DEI PERCORSI PEDONALI TRA LA COLLINA E IL MARE

MANDATARIA
sab gruppo
 Via Plevicola, 15
 06128 Perugia
 info@sabeng.it www.saberi.eu

MANDANTI
B&S s.r.l.
 Via Sant'Anna dei Lombardi, 16
 80134 Napoli
Studio Ing. Alberto Capitanucci
 INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI NAPOLI
 Sezione A N° A3499
 LETTURA CIVILE E INGEGNERIA
 LETTURA INVESTITA
 LETTURA DELL'ESERCIZIO
 LETTURA DELL'ATTIVITÀ

ELABORATO
Strutture - Progetto
Salita del Petraio
Pensilina - Carpenteria Metallica

03.GSE02/00
 CNAP.001-01-02.20.ESE
 SCALA: 1:20 / 1:10

PROGETTO ESECUTIVO / PETRAIO

Nome File /file name Tavolo.dwg UNITA' DI MISURA /Unit of Measure: m