

ACCIAIO DA CARPENTERIA	
<b>NORMATIVE DI RIFERIMENTO</b>	D.M. 17-01-2018 Circ. 21-01-2019 N° 7 C.S.L.L.P.P.
<b>PROFILATI LAMINATI: UNI EN 10025-2</b> Impiego: -PIASTRE	<ul style="list-style-type: none"> <li>S 235 (fy=235 N/mm²)</li> <li>S 275 (fy=275 N/mm²)</li> <li>S 355 (fy=355 N/mm²)</li> <li>INOX AISI 304</li> <li>INOX AISI 316</li> </ul>
<b>PROFILATI A FREDDO UNI EN 10219</b> Impiego: -	<ul style="list-style-type: none"> <li>S 235 (fy=235 N/mm²)</li> <li>S 275 (fy=275 N/mm²)</li> <li>S 355 (fy=355 N/mm²)</li> <li>INOX AISI 304</li> <li>INOX AISI 316</li> </ul>
<b>PROFILATI A CALDO: UNI EN 10210</b> Impiego: -TRAVI, COLONNE	<ul style="list-style-type: none"> <li>S 235 (fy=235 N/mm²)</li> <li>S 275 (fy=275 N/mm²)</li> <li>S 355 (fy=355 N/mm²)</li> <li>INOX AISI 304</li> <li>INOX AISI 316</li> </ul>
<b>CARATTERISTICHE FINITURA:</b> Impiego: - TRAVI, COLONNE e piastre	<b>PROTEZIONE SUPERFICIALE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Grigio</li> <li>Zincatura a caldo UNI 1461-99</li> <li>Spazzolatura</li> <li>Sabbiatura</li> <li>Antiruggine</li> <li>Verniciatura</li> <li>INOX</li> </ul> <b>CARATTERISTICHE FINITURA</b> SPESSORE MINIMO ZINCATURA UNI 14713-1:2017 (mm/1000) ● 70 ○ 140 ○ 200 <b>CATEGORIA DI CORROSIVITA'</b> UNI EN ISO 12936-2:2018 / UNI 14713-1:2017 ● C1 ○ C4 ● C2 ○ C5 ● C3 ○ C6
<b>BULLONERIA UNI EN ISO 898-1:2013</b> DADO UNI EN 20898-2:1996 ROSETTE UNI EN 10083-2:2006	<b>NORMALI</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bulloni 5.6 UNI 5727-68</li> <li>Dadi 8.0 UNI 5692-68</li> <li>ROSETTE UNI 5714</li> </ul> <b>ALTA RESISTENZA</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Bulloni 8.0 UNI 5737-65</li> <li>Dadi 8.0 UNI 5698-65</li> <li>Alta resistenza 8.8</li> <li>Alta resistenza 10.9</li> </ul> <b>MEDIA RESISTENZA</b> ● Bulloni 8.0 UNI 5737-65 ● Dadi 8.0 UNI 5698-65 ● Rosette UNI 6092-69 <b>TIRAFONDI E BARRE FILETTATE</b> ● Normale 5.6 ● Media resistenza 8.8 ● Alta resistenza 10.9
<b>CARATTERISTICHE FINITURA:</b> -BULLONATURA	<b>PROTEZIONE SUPERFICIALE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nera</li> <li>Zincatura elettrolitica UNI 3740</li> <li>Zincatura a caldo UNI 1461-99 fil. rib.</li> <li>INOX</li> </ul> <b>CATEGORIA DI CORROSIVITA'</b> UNI 14713-1:2010 ● C1 ○ C4 ● C2 ○ C5 ● C3 ○ C6
<b>SALDATURE ELETTRODI TIPO</b> E44/CL.3 UNI 5132-74	<b>LIVELLO DI ACCETTAZIONE SALDATURE (UNI EN ISO 5817:2008)</b> ● B (FATICA) ● C
<b>CLASSE DI ESECUZIONE</b> EXC2 UNI EN 1090	
<b>MARCATURA CE</b> Controlli non distruttivi sulle saldature (UNI EN 5817 /2014)	○ 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.

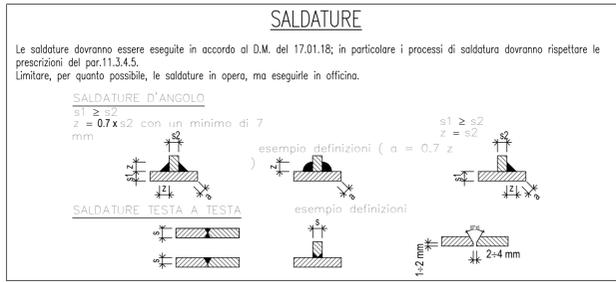
**NOTE ESECUTIVE: Bulloneria non a serraggio controllato EN 15048**

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

- Le parti da collegare devono essere posizionate in contatto stivabile.
- 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 impugni 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

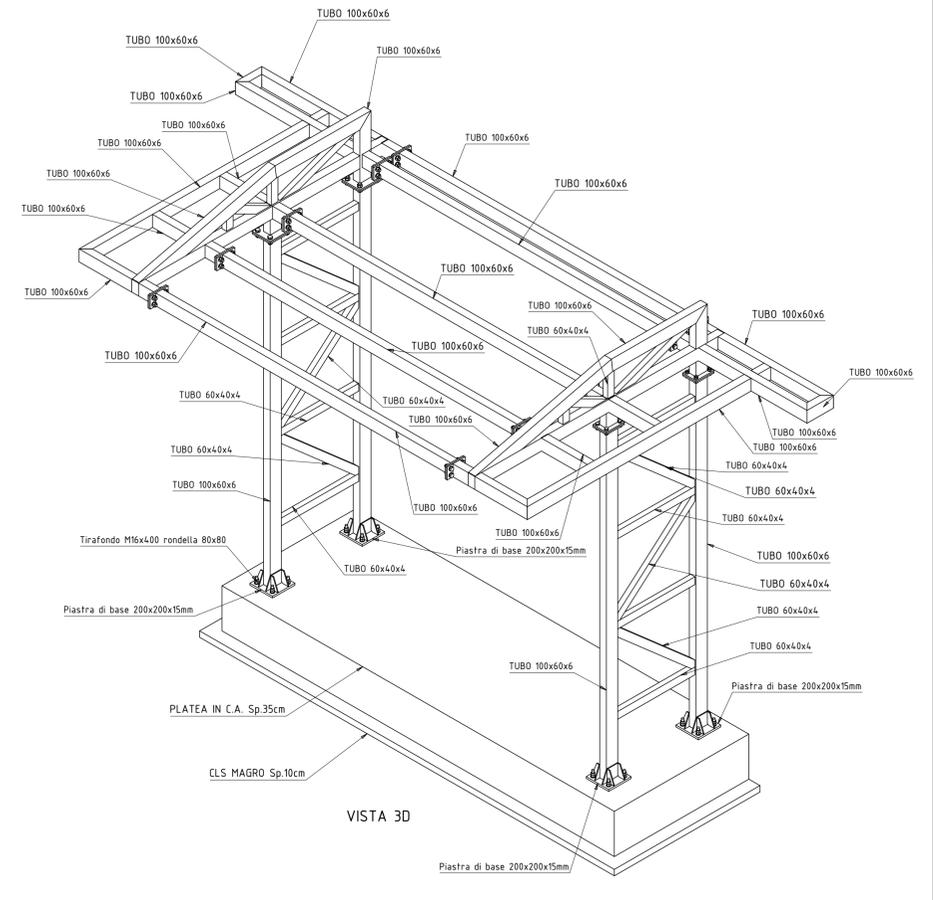
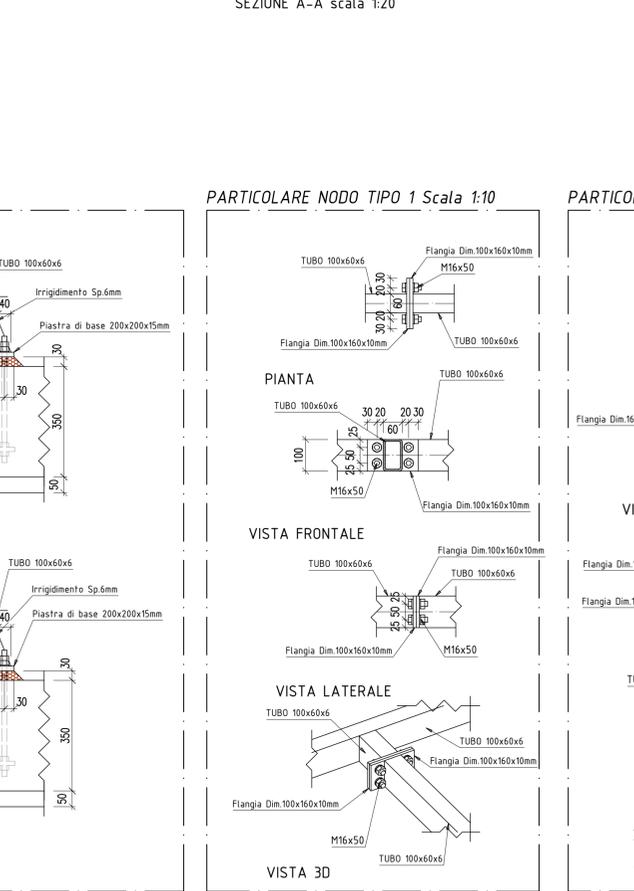
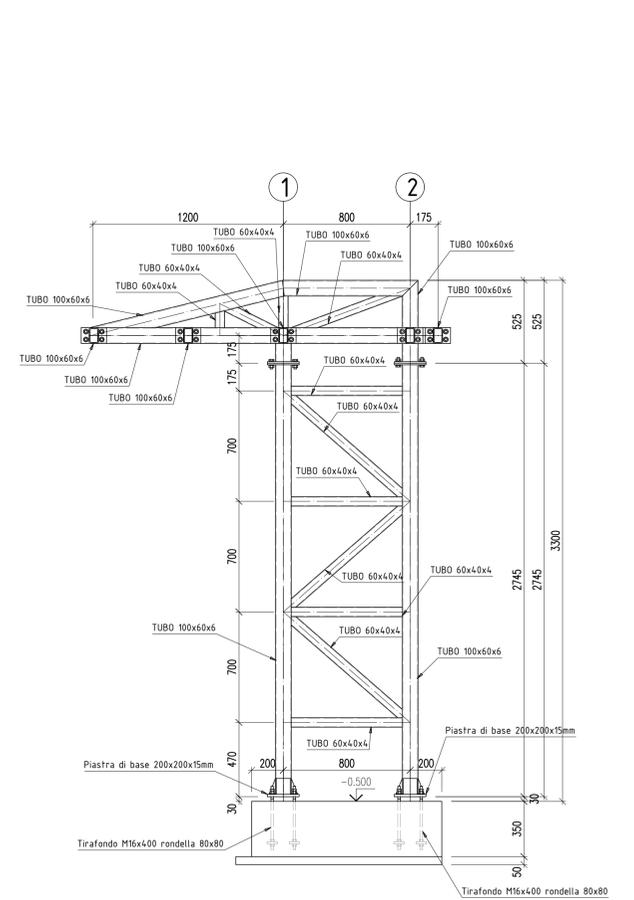
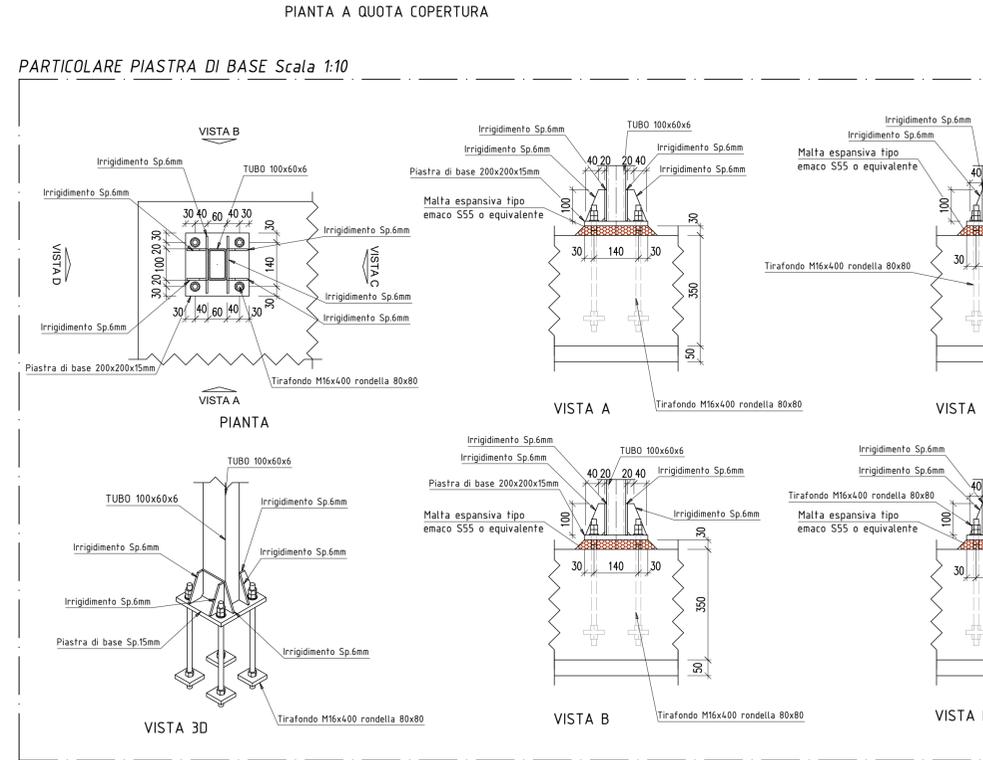
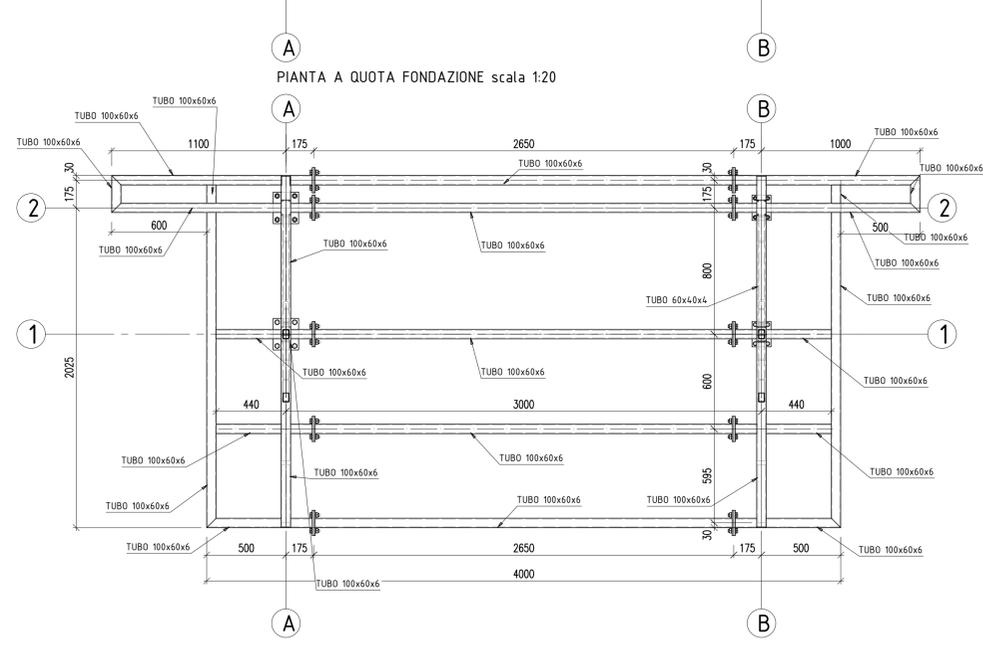
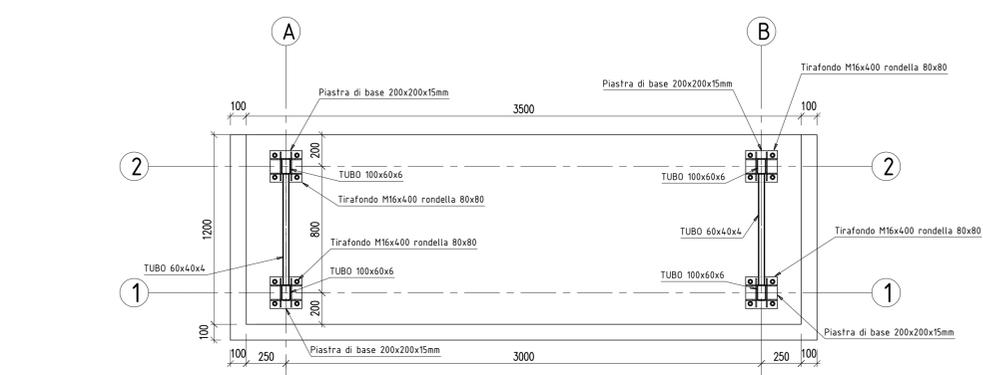


**MALTA REOPLASTICA PER POSIZIONAMENTO PIASTRE**

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 termogramiche 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 termogramiche 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 Pieveola, 15  
 06128 Perugia  
 info@sabeng.it www.saberi.eu

**MANDANTI**  
 B&S s.r.l.  
 Via Sant'Anna dei Lombardi, 16  
 80134 Napoli (P.0499514)  
 Ing. Francesco Pecoraro (Direttore Tecnico)  
 Arch. Pierpaolo Papi (Direttore Tecnico)  
 Arch. Sergio Tucci (Direttore Tecnico)  
 Arch. Francesco Fucelli (Direttore Tecnico)  
 Arch. Luca Peracchini (Direttore Tecnico)

**Studio Ing. Alberto Capitanucci**  
 INGEGNERIA DELLA PROVINCIA DI NAPOLI  
 Sezione A N° A3499  
 ALDO N. 1554  
 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**

01 ESECUTIVO GALLETTI PUGA ADRIANI GAIARDI  
 02  
 03  
 04

NO ME FILE /file name Tavolo.dwg UNITA' DI MISURA /Unit of Measure: m