



DISTINTA MATERIALI														Peso in Kg.	
MARCA O POS.	N.PZ. TOT	DESCRIZIONE	LARGH. mm.	LUNGH. mm.	MAT.	N.POS.					Peso in Kg.				
						PER MARCHE					UNIT	TOTALE			
M21	1	PL 20	70.0	70.0	S355-J2							0.7	0.7		
M22	4	LAM. B			S355-J2							13.1	52.4		
M23	1	LAM. B			S355-J2							17.2	17.2		
M24	1	LAM. B			S355-J2							29.8	29.8		
M25	1	LAM. B			S355-J2							13.1	13.1		
M26	3	LAM. B			S355-J2							28.3	84.9		
M27	1	LAM. B			S355-J2							28.9	28.9		
M28	7	LAM. B			S355-J2							28.5	199.3		
M29	1	LAM. B			S355-J2							13.1	13.1		
						M23	M24	M25	M26	M27	M28				
52	4	PL 8	460.0	340.0	S355-J2	1						8.2	33.0		
53	24	PL 15	75.0	70.0	S355-J2	4	4	2				0.6	14.3		
54	14	PL 10	320.0	50.0	S355-J2	2	2	2				2	1.2		
55	1	PL 8	780.0	300.0	S355-J2	1						12.4	12.4		
56	1	PL 8	1030.0	370.0	S355-J2	1						18.3	18.3		
57	1	PL 15	75.0	90.0	S355-J2	1						0.8	0.8		
58	1	PL 15	75.0	90.0	S355-J2	1						0.8	0.8		
59	1	PL 10	368.5	75.0	S355-J2	1						2.2	2.2		
60	1	PL 10	450.0	50.0	S355-J2	1						1.8	1.8		
61	1	PL 15	75.0	90.0	S355-J2	1						0.8	0.8		
62	23	PL 10	368.5	75.0	S355-J2	1	2	2	2			2.3	52.2		
63	23	PL 10	570.0	50.0	S355-J2	1	2	2	2			2.2	51.1		
64	2	PL 15	75.0	90.0	S355-J2	1						0.8	0.8		
65	2	PL 8	780.0	220.0	S355-J2	1				1		8.5	17.0		
66	2	PL 10	154.5	74.8	S355-J2	1				1		0.9	1.8		
67	4	PL 8	1030.0	290.0	S355-J2	1	1					14.3	57.2		
68	4	PL 15	75.0	290.0	S355-J2	1	1					2.5	10.1		
69	3	PL 15	75.0	290.0	S355-J2	1						2.5	7.3		
70	1	PL 15	75.0	360.0	S355-J2	1				1		3.1	3.1		
71	7	PL 8	710.0	340.0	S355-J2	1				1		13.6	95.0		
72	14	PL 15	75.0	340.0	S355-J2	1				2		3.0	41.4		
M30	1	LAM. B			S355-J2							13.1	13.1		
M31	1	LAM. B			S355-J2							34.8	34.8		
M32	1	LAM. B			S355-J2							17.2	17.2		
						M33	M34	M35	M36	M37					
53	6	PL 15	75.0	70.0	S355-J2	2		4				0.6	3.6		
54	4	PL 10	320.0	50.0	S355-J2	2						1.2	5.0		
55	1	PL 8	780.0	300.0	S355-J2	1						12.4	12.4		
56	2	PL 10	368.5	75.0	S355-J2	2			3			2.3	4.5		
57	2	PL 10	570.0	50.0	S355-J2	2						2.2	4.4		
58	1	PL 8	780.0	220.0	S355-J2	1						8.5	8.5		
59	1	PL 10	154.5	74.8	S355-J2	1						0.9	0.9		
60	1	PL 8	1030.0	370.0	S355-J2	1						19.4	19.4		
74	2	PL 15	75.0	370.0	S355-J2	2						3.2	6.4		

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI

MATERIALI PRESCRITTI PER LE CARPENTIERE METALLICHE.
Le strutture metalliche italiane essere ciccate a caldo. Tutte le misure riguardanti le carpenterie metalliche sono in mm salvo dove diversamente indicato.
Quote senza indicazioni di tolleranza per carpenterie metalliche:
±1mm(≤120); ±2mm(≤6000); ±3mm(≥6000)
CLASSE DI ESECUZIONE UNI EN1090 EXC2
CLASSE ACCIAIO UNI-EN10025 - S355 per Travi , Pilastri , Flange di collegamento, barre filettate per tirafondi di fondazione
Tensione caratteristica di snervamento f_{yk} = 355 Mpa
Tensione caratteristica di rottura f_{tk} = 510 Mpa
Modulo di elasticità E=210000 Mpa
Modulo di elasticità trasversale 79231 Mpa
Coefficiente di Poisson = 0,3
BULLONI UNI EN ISO 898-1-2001 CLASSE 8.8, DADI UNI EN 20898-2 1994, CLASSE 8, ROSETTE UNI EN 10083-2-2006, BULLONI TRATTATI MEDIANTE ZINCATURA ELETTROLITICA CON APPOSITO DI ZINCO PARI A 8 MICRNI.
SALDATURE CONFORMI ALLE UNI EN ISO 4063:2001, CON PROCEDIMENTI QUALIFICATI SECONDO LA UNI EN ISO 15614-1:2005, PREPARAZIONE DEI LAMBI SECONDO LA UNI EN ISO 15613-1:2005, CONTROLLI NON DISTRUTTIVI SECONDO IL LIVELLO "C" UNI EN ISO 5817:2004; TUTTE LE GIUNZIONI DI DI TESTA, SALVO DIVERSA INDICAZIONE, SONO DA INTENDERSI A COMPLETA PENETRAZIONE CON PREPARAZIONE DEI LAMBI: SUI FAZZOLETTI ED IN GENERALE, EFFETTUARE CORRON D'ANGOLO CONTINUI CON SPESSORE PARI A 0,85 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DA SALDARE.

INTERPRETAZIONE VISTE E SEZIONI, SECONDO PROIEZIONE EUROPEA

SALDATURE

NOTE GENERALI
- Misure e dimensioni in mm.
- Quote allometriche in mt.

SIMBOLOGIA:
● BULL. M12 ● BULL. M16 ⊕ BULL. M20 ⊕ BULL. M24 ⊕ BULL. M27 ⊕ BULL. M30 ● BULL. M36
Diametri di foratura (se non diversamente indicato):
per fori φ fino a 20 mm +2 mm
per fori φ oltre 20 mm +2 mm

SEZIONE TIPICA SALDATURA PER SALDATURE NON INDICATE

CLASSE DI ESECUZIONE TABELLA B.3 EN 1090-2:2012						
Classi di importanza	CC1	CC2	CC3	CC4	CC5	CC6
Categorie di servizio	SC1	SC2	SC1	SC2	SC1	SC2
Categorie di produzione	PC1	EXC1	EXC2	EXC3	EXC3	EXC4

PRIMA EMISSIONE

22/07/2022

comune di FORNI AVOLTRI (UD)

committente

progetto

STRUTTURA E PERTINENZE DEL RIFUGIO LAMBERTENGHI ROMANIN

data

scala

tavola

COSTRUTTIVI MENSOLE

oggi

1:8

n°

DC7

INT_CORNER_001 (RIFUGIO LAMBERTENGHI)