

COMUNE DI CASTEL GUELFO

descrizione dei lavori

PERMESSO DI COSTRUIRE PER LA REALIZZAZIONE DI VOLUMI TECNICI A SERVIZIO DEL SITO AD USO PRODUTTIVO SITO IN VIA DELL'AGRICOLTURA 8, CENSITO AL CATASTO FABBRICATI AL FOGLIO 25 MAPPALE 294

spazio riservato all'Ufficio Tecnico

La Proprietà :

GEA DEPURAZIONI S.R.L.

Il progettista strutturale :
DOTT. ING. ROBERTO RIMONDI

OGGETTO TAVOLA :
ELABORATO GRAFICO
DIMENSIONAMENTO DI MASSIMA DELLE STRUTTURE

n. protocollo ufficio tecnico

ELABORATO N.

scala 1:100

data 20/12/2024

agg.

G01

STR

STUDIO TECNICO RIMONDI

BOLOGNA - Via Fioravanti 57
tel. 051/361512
E - mail ingrobertorimondi@gmail.com

CALCESTRUZZO											
Tipo	Campi di Impiego	UNI 11104 (prosp.1)	UNI 11104 (prosp.4)		Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento	Contenuto d'aria	D _{max} [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale
		CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE DI RESISTENZA	[kg/m3]		(solo per classi XF2 XF3 e XF4)	[mm]				[mm]
CLS 1	FONDAZIONI	XC2	C30/37 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300			20	S4		35
CLS 2	TRAVI E PILASTRI	XC1	C 30/37 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300			20	S4		35

ACCIAIO

_ Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagomatore

_ In barre (6 mm <= Ø <= 50 mm) e rotoli (6 mm <= Ø <= 16 mm), reti elettrosaldate e tralicci.

NORMATIVA DI RIFERIMENTO : UNI EN 1090 parte 1 e 2

NORME DI PRODOTTO PER L' ACCIAIO CARBONIO STRUTTURALE		QUALITA' ACCIAIO	FINITURA SUPERFICIALE DELLA STRUTTURA	
Prodotti	Requisiti tecnici di fornitura	S235JR <input type="checkbox"/>	ZINCATURA A CALDO	<input checked="" type="checkbox"/>
sezioni ad I e H travi ad I ad ali inclinate laminate a caldo Canali Angolari ad ali uguali e diverse	EN 10025-1	S275JR-J0-J2 <input checked="" type="checkbox"/>	ZINCATURA A FREDDO	<input type="checkbox"/>
	EN 10025-2	S355JR-J0-J2 <input type="checkbox"/>	EVENTUALE SPESSORE RICHIESTO micron	<input type="checkbox"/>
	EN 10025-3		VERNICIATURA A POLVERE	<input type="checkbox"/>
	EN 10025-4		VERNICIATURA A LIQUIDO	<input type="checkbox"/>
	EN 10025-5		EVENTUALE SPESSORE RICHIESTO micron	<input type="checkbox"/>
Sezioni a T piatti, ferri piatti, larghi piatti barre e vergelle	EN 10025-6 SE PERTINENTI		BULLONERIA	
profilati cavi finiti a caldo	EN 10210-1	CLASSE DI ESECUZIONE	A SERRAGGIO NON CONTROLLATO EN 15048-1	<input checked="" type="checkbox"/>
profilati cavi formati a freddo	EN 10219-1	EXC 1 <input type="checkbox"/>	A SERRAGGIO CONTROLLATO EN 14399-1	<input type="checkbox"/>
		EXC 2 <input checked="" type="checkbox"/>		
		EXC 3 <input type="checkbox"/>		

SPECIFICHE PROCEDURA DI SALDATURA

☒ "FW" GIUNTI A CORDONE D'ANGOLO

	SPESS. t1 [mm]	SPESS. t2 [mm]	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
	12 - 24	12 - 24	WPS 01/P <input checked="" type="checkbox"/>
	3 - 6	3 - 24	WPS 02/P <input checked="" type="checkbox"/>
	24 - 48	24 - 48	WPS 03/P <input checked="" type="checkbox"/>
	6 - 10	6 - 24	WPS 04/P <input checked="" type="checkbox"/>
	10 - 15	10 - 24	WPS 05/P <input checked="" type="checkbox"/>
	≥ 10	≥ 10	WPS 08/P <input checked="" type="checkbox"/>
	8 - 24	8 - 24	WPS 09/P <input checked="" type="checkbox"/>
	≥ 10	> 5	WPS 10/P <input checked="" type="checkbox"/>
	3 - 24	3 - 12	WPS 11/P <input checked="" type="checkbox"/>

☒ "BW" GIUNTI DI TESTA A V

	SPESS. t1 [mm]	SPESS. t2 [mm]	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
	3 - 12	3 - 12	WPS 06/P <input type="checkbox"/>
	SPESS. t1 [mm]	SPESS. t2 [mm]	SPECIFICA PROCEDURA DI SALDATURA N°
	12-25	12-25	WPS 07/P <input type="checkbox"/>

