

SPECIFICHE COSTRUTTIVE		DM 14/10/2008, Circ. 617 del 02-02-0900, Uni EN 1090-2	
Classe di importanza:	GC3 Edifici pubblici		
Categoria di servizio:	SC2 zone media sismicità		
Categoria di produzione:	PC1		
Classe di esecuzione:	EXC3		

CARATT. MATERIALI CARPENTERIA METALL.

BILLOTTAZIONE AD ALTA RESIST. Classe 8.8			
ACCIAIO CLASSE S 275			
SALDATURE	UNI EN ISO 4063:2001;	UNI EN 9712:2012;	
	UNI EN 10023;	UNI EN ISO 9692-1:2005;	
	UNI EN 287:2012;	UNI EN 3834	
	UNI EN 5817:2008;		

CARATTI ZINCATURA

1. Tutti gli elementi, con esclusione delle viti e dei bulloni, dovranno essere sottoposti a zincatura per immersione a caldo con un rivestimento minimo di spessore pari a 70 µm.

2. Le lavorazioni dovranno essere eseguite nel rispetto del p.d. delle Norme **UNI EN ISO 1461 del luglio 2009 - RIVESTIMENTI DI ZINCATURA PER IMMERSIONE A CALDO SU PRODOTTI FINITI FERROSI E ARTICOLI DI ACCIAIO**

3. Al fine di evitare l'usura di componenti, quali per esempio i bulloni, si consiglia una cavità chiusa dovrà essere munita di filo di drenaggio di area minima pari a cmq. 100.

4. In alternativa, a fini di montanti costituiti da profilati a sezione quadrata 100 x 100 x 4, potranno essere dotati di zincatura di spessore pari a cmq. 120, realizzando ulteriori spessori di zincatura nel rispetto delle norme **UNI EN ISO 1461 del luglio 2009 - RIVESTIMENTI A CALDO** e **RACCOMANDAZIONI PER LA PROTEZIONE CONTRO LA CORROSIONE DI STRUTTURE IN ACCIAIO E MATERIALI FERROSI**.

5. Lo zincatore dovrà fornire un Certificato di Conformità ai requisiti del p. 2 delle Norme **UNI EN ISO 1461 del luglio 2009**.

[illegible]

METODOLOGIA DI ASSEMBLAGGIO DELLA CARPENTERIA

sistema NORMALE





bolzone filettato
dado esagonale
rondella piatta

ASSEMBLATO

SALDATURE:

LE SALDATURE AD ANGOLO OVE NON DIVERSAMENTE INDICATO DOVREBBE AVERE LE QUOTA "a" USUALE A 0,7 VOLTE LO SPESORE MINIMO DA SALDARE

$a = 0.7 \cdot t$
 $z \approx \sqrt{2} \cdot t$
 $t < T$

SALDATURE	
NORMATIVA DI RIFERIMENTO	UNI EN ISO 4063:2001
 <p>giunto a T T1+T2=A-0.711</p>	 <p>giunto d'angolo T1+T2=A-0.7 11</p>
 <p>giunto testa a testa 20mm</p>	 <p>giunto a sovrapposizione T1+T2=A-0.7 11</p>
<p>N.B. "00VE" NON ESPRESSAMENTE INDICATO ATTENERSI A QUANTO SOPRA RIPORTATO</p>	