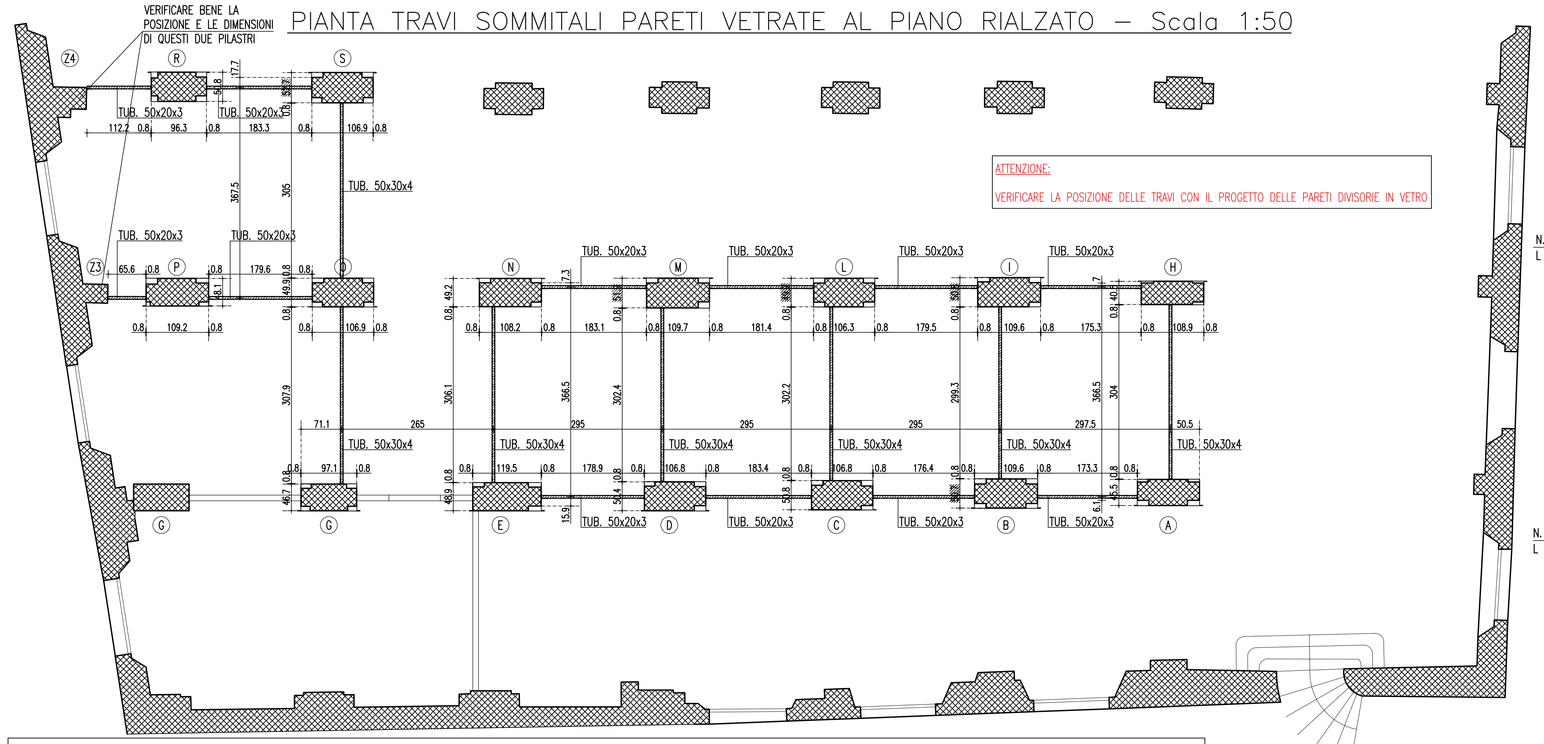
PIANTA TRAVI SOMMITALI PARETI VETRATE AL PIANO RIALZATO – Scala 1:50



ATTENZIONE:

VERIFICARE LA POSIZIONE DELLE TRAVI CON IL PROGETTO DELLE PARETI DIVISORIE IN VETRO

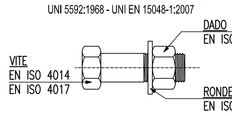
AVVERTENZE:

1. LE PIASTRE A "0" E QUELLA DI CHIUSURA NECESSARIA PER COMPLETARE LA FORMA RETTANGOLARE ATTORNO AL PILASTRO DEVONO ESSERE POSTE A CONTATTO DIRETTAMENTE CON LA MURATURA E NON SUGLI INTONACI.
2. LE DIMENSIONI DEI PILASTRI VARIANO PER CIASCUNO DI ESSI; LA POSIZIONE DELLE TRAVI CONVERGENTI SUL PILASTRO VARIA PER OGNI PILASTRO E DI CONSEGUENZA ANCHE QUELLA DELLE PIASTRE 100x80x5 CON I FORI ASOLATI (VEDERE LA PIANTA); DI CONSEGUENZA NEI DISEGNI DI DETTAGLIO È STATA RIPORTATA, PER ALCUNE QUOTE, LA DICITURA "VARIABILE" TRATTANDOSI DI UNA MISURA CHE CAMBIA PILASTRO PER PILASTRO.
3. LE QUOTE IN PIANTA E NEL DETTAGLIO SONO SEMPRE RIFERITE AL PILASTRO GREZZO (VEDERE QUANTO RIPORTATO AL PRECEDENTE PUNTO 1).
4. LE TRAVI QUI RAPPRESENTATE (ED I RELATIVI COLLEGAMENTI) SONO STATE DIMENSIONATE NEI CONFRONTI DELLE AZIONI ORIZZONTALI DA SISMA E NON PER I CARICHI VERTICALI (È NECESSARIO CIOÈ CHE LE PARETI VETRATE POGGINO A TERRA).

SPECIFICHE BULLONERIA:

BULLONI: VITI CLASSE 8.8 CON DADO CLASSE 8
Tensione di snervamento: f_{yb} = 640 N/mmq
tensione di rottura: f_{tb} = 800 N/mmq

UNI EN ISO 898-1:2001 - UNI EN ISO 4018:2002
UNI 5592:1968 - UNI EN 15048-1:2007



TOLLERANZE DIMENSIONALI SUI FORI NEI PROFILI E NELLE PIASTRE PER BULLONI, BARRE FILETTATE E TASSELLI:
1,0 mm PER DIAMETRO ≤ 20 mm
1,5 mm PER DIAMETRO > 20 mm

I COLLEGAMENTI FRA LE PIASTRE A "0" E LE PIASTRE 100x80x5 CON FORI ASOLATI DEVONO ESSERE REALIZZATI CON CORDONE DI SALDATURA A COMPLETO RIPRISTINO

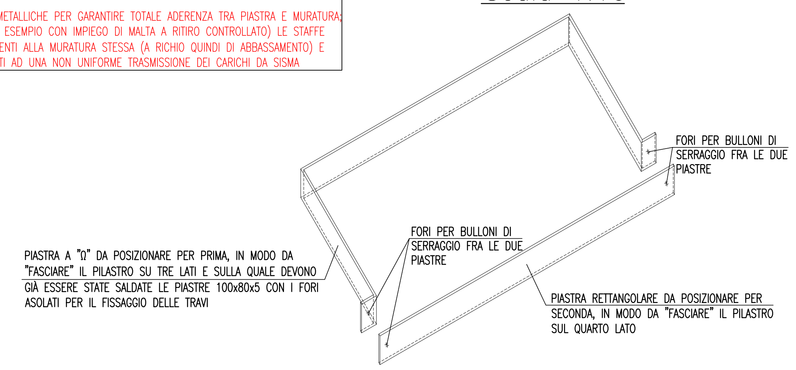
ATTENZIONE:

IN CONSIDERAZIONE DELLA MANCANZA DI BARRE FILETTATE PER IL COLLEGAMENTO FRA LE STAFFE METALLICHE ED I PILASTRI (COME DA RICHIESTA DELLA COMMITTENZA), È NECESSARIO:
1. STRINGERE ACCURATAMENTE I BULLONI DI COLLEGAMENTO FRA LE DUE PARTI DELLE STAFFE METALLICHE PER GARANTIRE TOTALE ADERENZA TRA PIASTRA E MURATURA;
2. NEI CASI DI NON PERFETTA PLANARITÀ DELLA MURATURA, SPESSORARE ACCURATAMENTE (PER ESEMPIO CON IMPIEGO DI MALTA A RITIRO CONTROLLATO) LE STAFFE STESSE SULLA MURATURA DEL PILASTRO, IN MODO CHE NON SIANO PRESENTI TRATTI NON ADERENTI ALLA MURATURA STESSA (A RICHIO QUINDI DI ABBASSAMENTO) E CHE NON SI VERIFICHINO, IN CASO DI SISMA, INCREMENTI DI PRESSIONI SULLA MURATURA DOVUTI AD UNA NON UNIFORME TRASMISSIONE DEI CARICHI DA SISMA

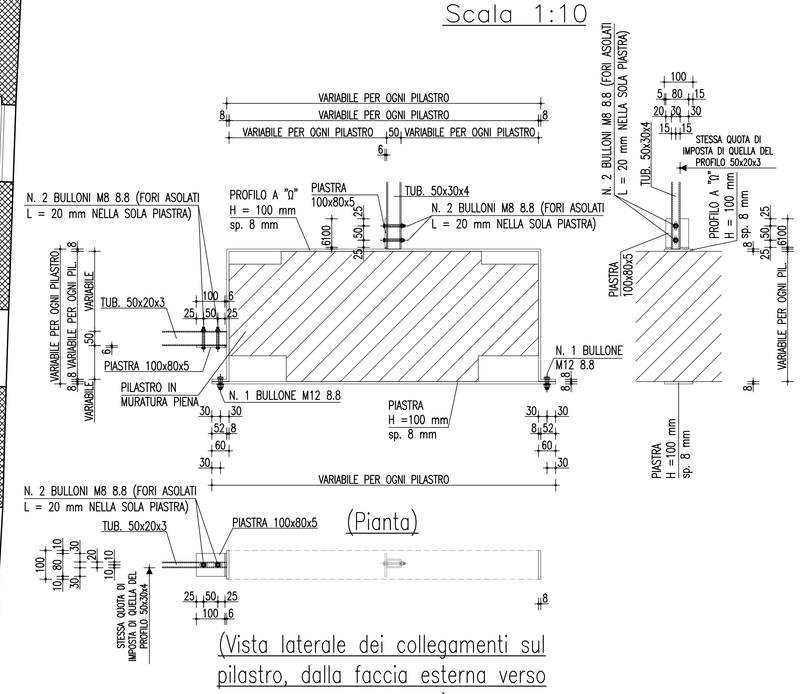
Tabella 4.2.XVI – *Coppie di serraggio per i bulloni 8.8*
Viti 8.8 – Momento di serraggio M [N m]

Vite	k=0.10	k=0.12	k=0.14	k=0.16	$F_{p,C}$ [kN]	A_{res} [mm²]
M12	56.6	68.0	79.3	90.6	47.2	84.3
M14	90.2	108	126	144	64.6	115
M16	141	169	197	225	87.9	157
M18	194	232	271	310	108	192
M20	274	329	384	439	137	245
M22	373	448	523	597	170	303
M24	474	569	664	759	198	353
M27	694	833	972	1110	257	459
M30	942	1131	1319	1508	314	561
M36	1647	1976	2306	2635	457	817

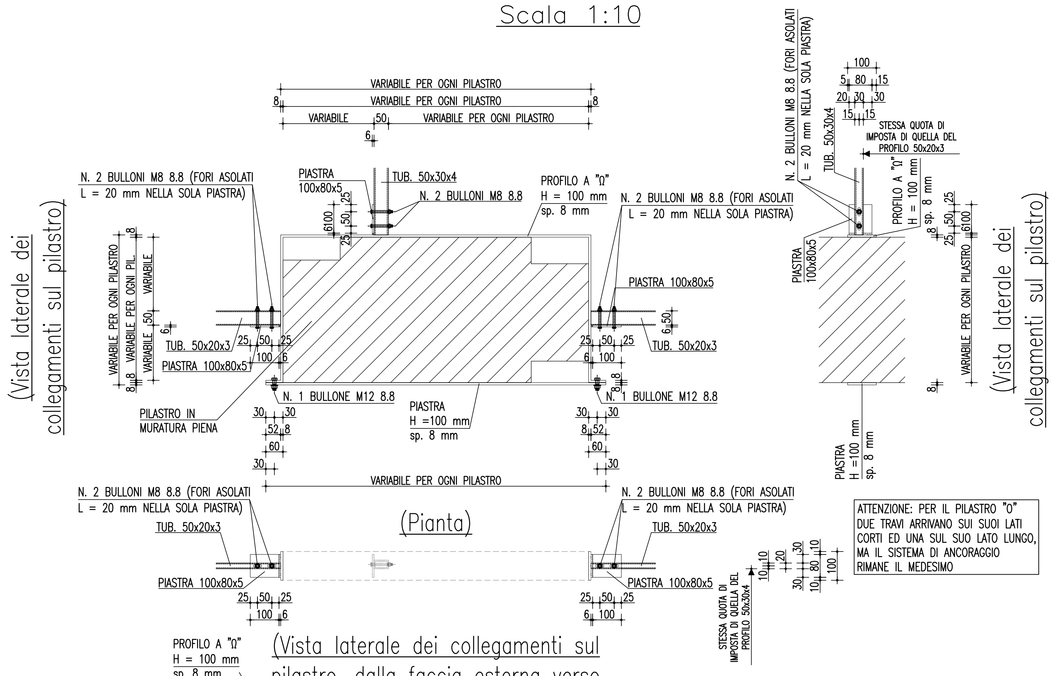
SCHEMA GENERALE PIASTRE DI COLLEGAMENTO SUI PILASTRI
Scala 1:10



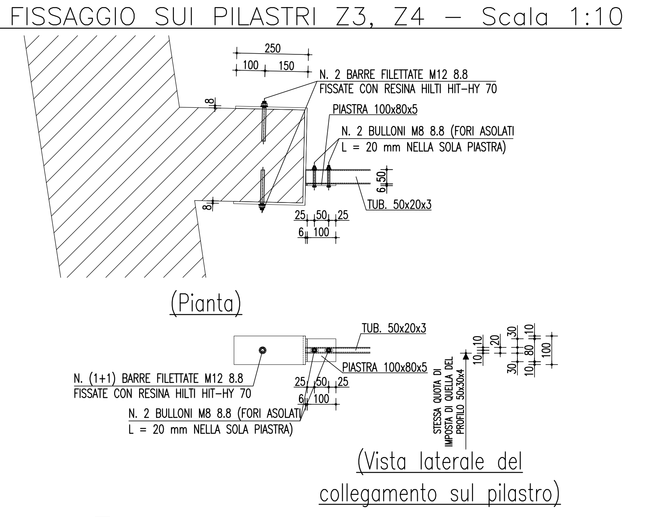
SCHEMA PER FISSAGGIO SUI PILASTRI A, E, H, N
Scala 1:10



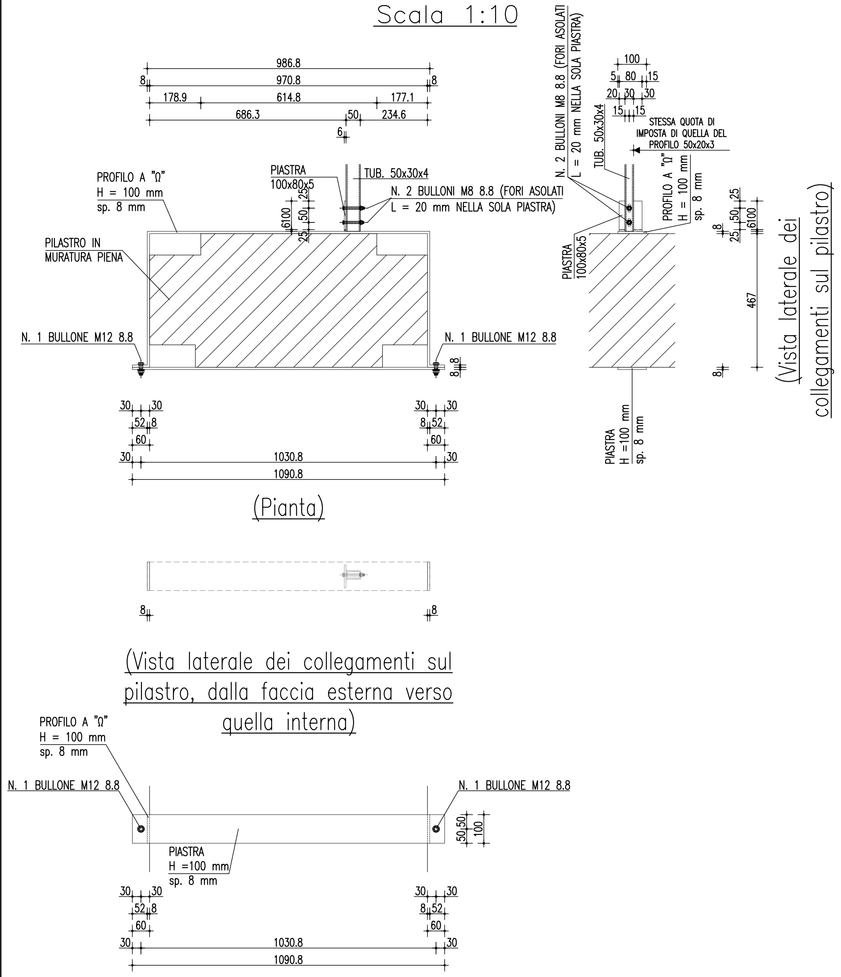
SCHEMA PER FISSAGGIO SUI PILASTRI B, C, D, I, L, M, O
Scala 1:10



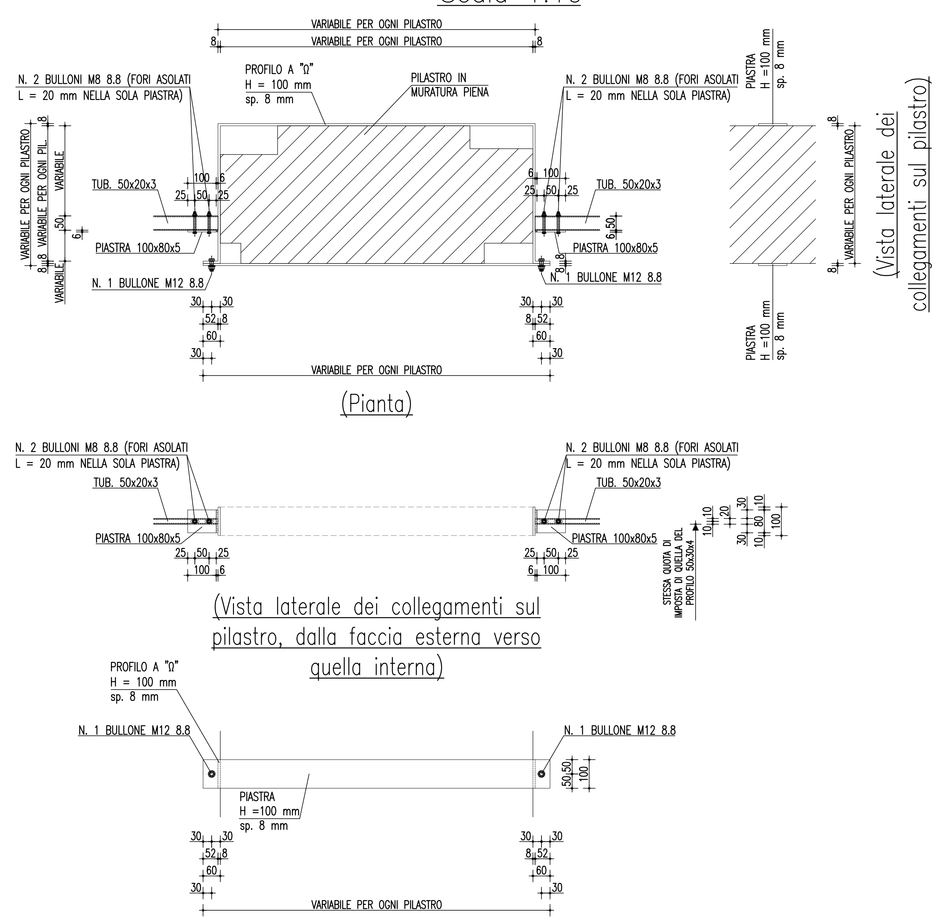
SCHEMA PER FISSAGGIO SUI PILASTRI Z3, Z4 – Scala 1:10



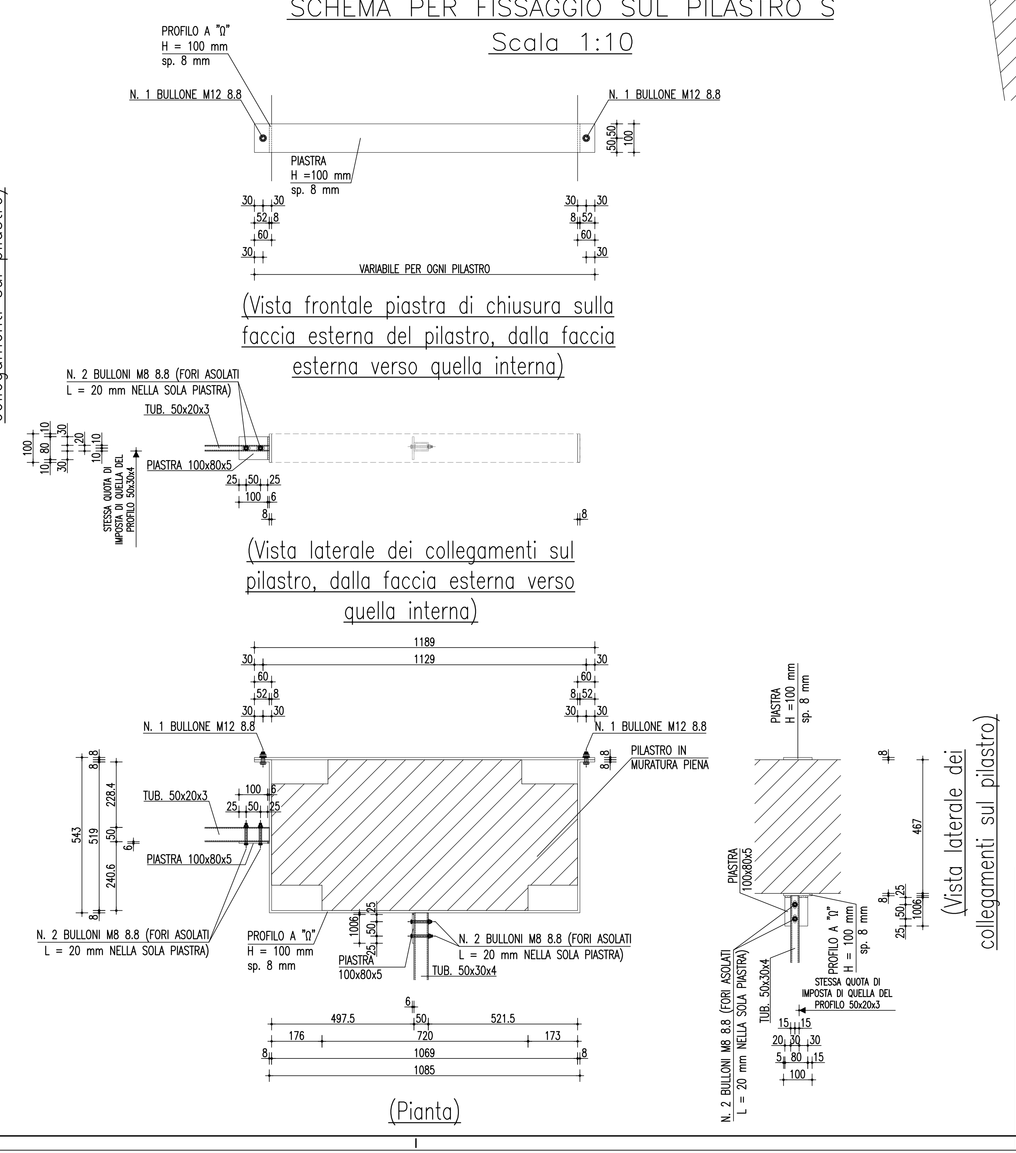
SCHEMA PER FISSAGGIO SUL PILASTRO G
Scala 1:10



SCHEMA PER FISSAGGIO SUI PILASTRI P, R
Scala 1:10



SCHEMA PER FISSAGGIO SUL PILASTRO S
Scala 1:10



CLASSE DI ESECUZIONE DELLE STRUTTURE METALLICHE SECONDO UNI EN 1090-2: **EXC2**

PRESCRIZIONI SUI MATERIALI:

ACCIAIO DA CARPENTERIA – S275JR
BULLONI E BARRE FILETTATE – Classe 8.8

ATTENZIONE:

LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE EFFETTUATE CON UNO DEI PROCEDIMENTI ALL'ARCO ELETTRICO DI CUI ALLA NORMA UNI EN ISO 4063:2001; I SALDATORI DOVRANNO ESSERE QUALIFICATI SECONDO LA NORMA UNI EN 287-1:2004 DA PARTE DI UN ENTE TERZO E CIOÈ DOVRANNO ESSERE MUNITI DI REGOLARE "PATENTINO".

ATTENZIONE:

LE MISURE ESATTE SONO DA VERIFICARE IN CANTIERE.

NOTA PER IL FORNITORE DELL'ACCIAIO DA CARPENTERIA:

IL FORNITORE DELL'ACCIAIO PER CARPENTERIA DOVRÀ FAR PERVENIRE ALL'IMPRESA ESECUTRICE, CONTEMPORANEAMENTE ALLA CONSEGNA DEL MATERIALE:
– ATTESTATO DI DENUNCIA DELL'ATTIVITÀ DEL CENTRO DI TRASFORMAZIONE;
– ATTESTATI DI QUALIFICAZIONE DELLE FERRIERE DALLE QUALI PROVENGONO GLI ACCIAI DI ARMATURA E RELATIVI DDT CHE NE ATTESTINO LA PROVENIENZA E LA DESTINAZIONE;
– CERTIFICATI UFFICIALI DI PROVA DEL CENTRO DI TRASFORMAZIONE.

[OPPURE IN ALTERNATIVA CERTIFICAZIONE AI SENSI DELLA UNI EN 1090-1:2012 CON RIFERIMENTO AL DDT]

IL FORNITORE È INOLTRE TENUTO A CONSEGNARE UNA DICHIARAZIONE FIRMATA NELLA QUALE SI ATTESTA CHE I CERTIFICATI DI PROVA FORNITI SONO RELATIVI ALLA PARTITA DI PROVENIENZA DELL'ACCIAIO CONSEGNATO IN CANTIERE.

QUESTA DOCUMENTAZIONE DEVE ESSERE CONSEGNATA PER CIASCUNA FORNITURA CHE ARRIVA IN CANTIERE.

VER.DE. ENGINEERING
STUDIO TECNICO
Valeria Verdi e Daniela Della Croce Ingegneri

COMMITTENTE:	COMUNE DI REGGIO EMILIA
LAVORO:	REALIZZAZIONE DI STRUTTURE METALLICHE PER ANCORAGGIO DI PARETI VETRATE - VIA XXXXXXXXXXX REGGIO EMILIA
OGGETTO TAVOLA:	TAVOLA ESECUTIVA STRUTTURALE
SCALA: 1:50 - 1:10	PIANTA E DETTAGLI PIANO RIALZATO
	PRESCRIZIONI MATERIALI: vedere quanto riportato nella tavola
DATA PRIMA EMISSIONE:	2020-03-10
DATA ULTIMO AGGIORNAMENTO:	2020-09-25
ELABORATO N.	1

SPAZIO PER L'UFFICIO TECNICO:

PROGETTISTA STRUTTURALE:
ING. VALERIO VERDI
VIA N. BERTOCCHI, 63/B
40133 BOLOGNA
v.verdi@verdeengineering.it
Tel. 051/563180 Fax 051/563180

A termine di legge la proprietà del seguente disegno è riservata. Sono vietate la riproduzione e la comunicazione a terzi o a ditte concorrenti senza preventiva autorizzazione.