

## REALIZZAZIONE DI EDIFICI MUNICIPALI TEMPORANEI (E.M.T.)

## PROGETTO DEFINITIVO

EMT - LOTTO N°2 - MUNICIPIO NEL COMUNE DI CONCORDIA SULLA SECCHIA  
ESECUZIONE DI OPERE COMPLEMENTARI PER LA REALIZZAZIONE DI UN  
ARCHIVIO STORICO E DI UN LOCALE ARMERIA

DIREZIONE OPERATIVA IMPIANTI  
Ing. Luciano Begani

titolo elaborato: **ADEGUAMENTO LOCALE ARMERIA**  
Struttura in carpenteria metallica - parte 1/2

revisione elaborato

## NORME PRESCRITTIVE PER ACCIAI LAMINATI

UNI-EN 10025, UNI-EN 10210-1, UNI-EN 10219-1  
UNI-EN-ISO 377:1999, UNI 552:2013

QUALITA' E GRADO	spessore<=40mm (profili a sez. aperta)		40<spessore<=80mm (profili a sez. aperta)	
	fyk	ftk	fy	ft
S 355 JR	355	510	335	470

Usare materiali per strutture saldate conformi al D.M. 14/01/2008 paragrafo 11.3.4.4

Conformi UNI EN ISO 9692 – 1:2013

Conformi D.M. 14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5

Conformi UNI EN ISO 4063:2011  
eseguite da operatori qualificati secondo D.M.  
14/01/2008, paragrafo 11.3.4.5.  
Livello qualità C secondo UNI EN ISO 5817:2014  
per strutture non soggette a fatica e soggette a  
fatica.

## SGRASSATURA

SABBIATURA SA 2 1/2

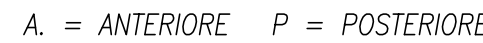
VERNICE A BASE DI PVC MODIFICATO ALCHIDICO  
IN N° 2 MANI CIASCUNA DELLO SPESSORE MIN.  
80μ (sp. tot. min. 160μ)

UNI EN 15048-1-2:2007 (CE)  
Conformi UNI EN ISO 4016:2011,  
UNI EN ISO 898-1:2013 e UNI  
5592:1968

*QUALITA'*

Viti cl. 8.8 – Dadi cl. 8  
fyb 649 N/mm<sup>2</sup> ftb 800 N/mm<sup>2</sup>

## ZINCATURA ELETTROLITICA



- TUTTE LE DIMENSIONI DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE CONTROLLATE DALL'IMPRESA COSTRUTTRICE ALL'ATTO ESECUTIVO.

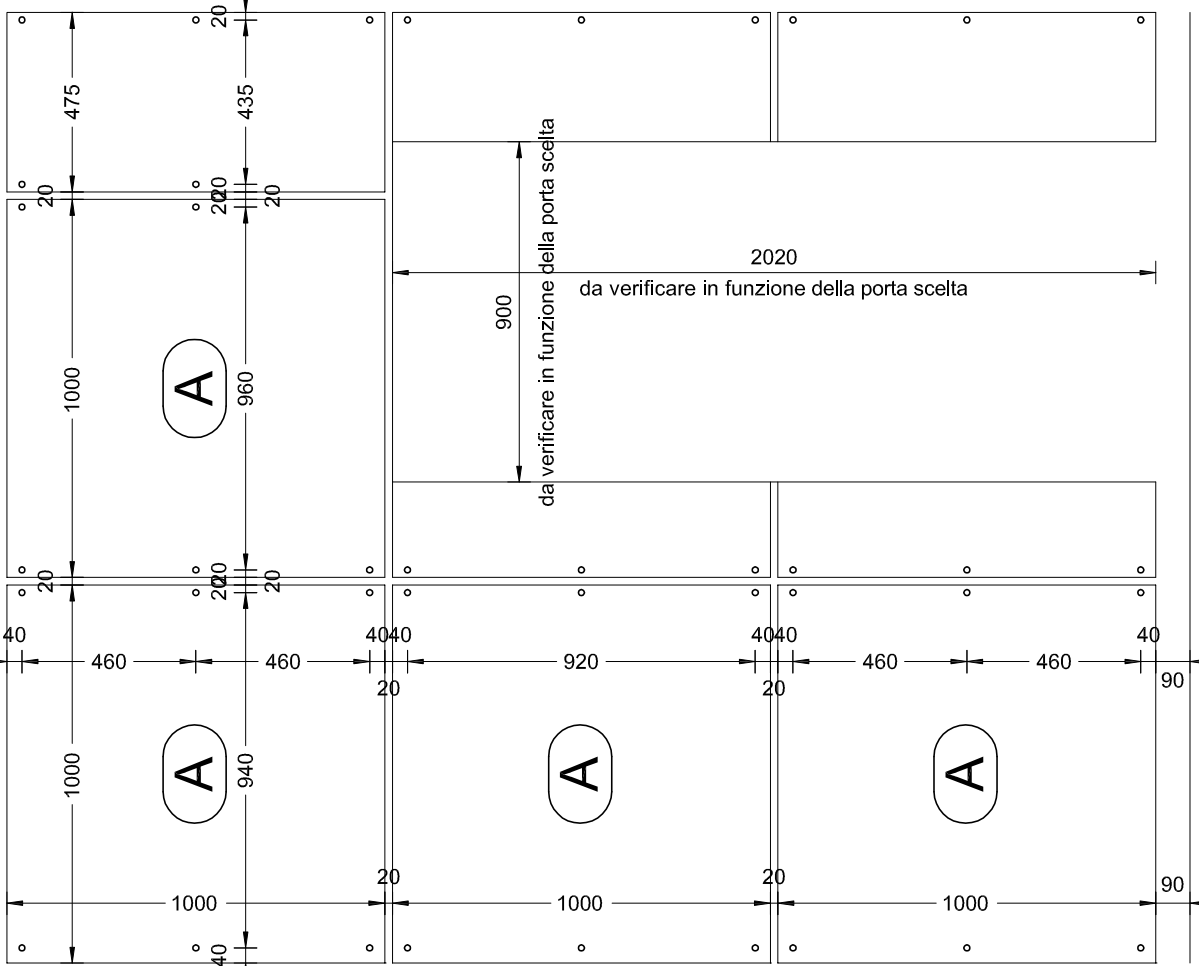
- È OBBLIGO DELL'IMPRESA DEFINIRE PRELIMINARMENTE NEL PROGETTO ESECUTIVO TUTTE LE POSIZIONI QUOTATE DEI TERMINALI DEGLI IMPIANTI (SCATOLE, FRUTTI, BOCCHETTE, LAMPADE, ETC.) DA INSTALLARE SULLE PARETI ED A SOFFITTO ED ESEGUIRE OGNI EVENTUALE PREDISPOSIZIONE NEI FOGLI DI LAMIERA. TUTTI I TAGLI E LE FORATURE DEI FOGLI DI LAMIERA DEVONO PERTANTO ESSERE ESEGUITI IN OFFICINA SECONDO GLI SCHEMI DI PROGETTO ED È VIETATO ESEGUIRE IN CANTIERE TAGLI E/O FORATURE DI LAMIERE MEDIANTE FIAMME OSSIA CETILICHE O ALTRI SISTEMI.

IN VIA MOTIVATA ED ECCEZIONALE LA D.L. POTRÀ AUTORIZZARE, MEDIANTE ESPRESSA COMUNICAZIONE, L'EVENTUALE FORATURA MECCANICA DEI FOGLI DI LAMIERA DA ESEGUIRSI CON TRAPANI A CALAMITA E COMUNQUE SENZA L'IMPIEGO DI FIAMME.

-IN SEDE DI PROGETTAZIONE ESECUTIVA DELL'INVOLUCRO METALLICO DOVRANNO ESSERE DEFINITE COSTRUTTIVAMENTE E RIVERIFICATE SOTTO IL PROFILO STRUTTURALE TUTTE LE UNIONI DEI COMPONENTI DELL'INVOLUCRO ( PROFILI E LAMIERE) E GLI ANCORAGGI AL PIEDE NELLA CONFIGURAZIONE CHE SARÀ EFFETTIVAMENTE ADOTTATA.

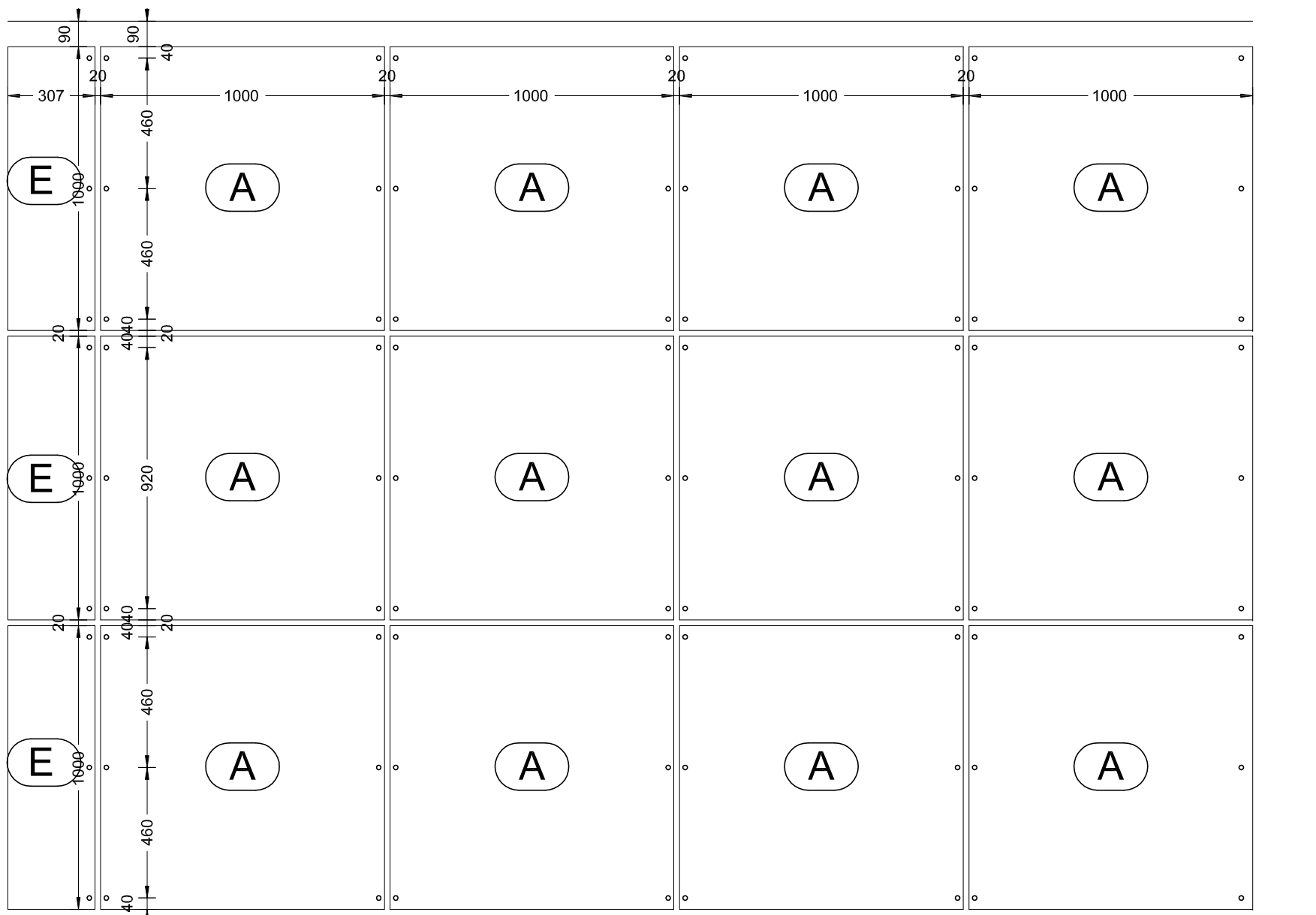
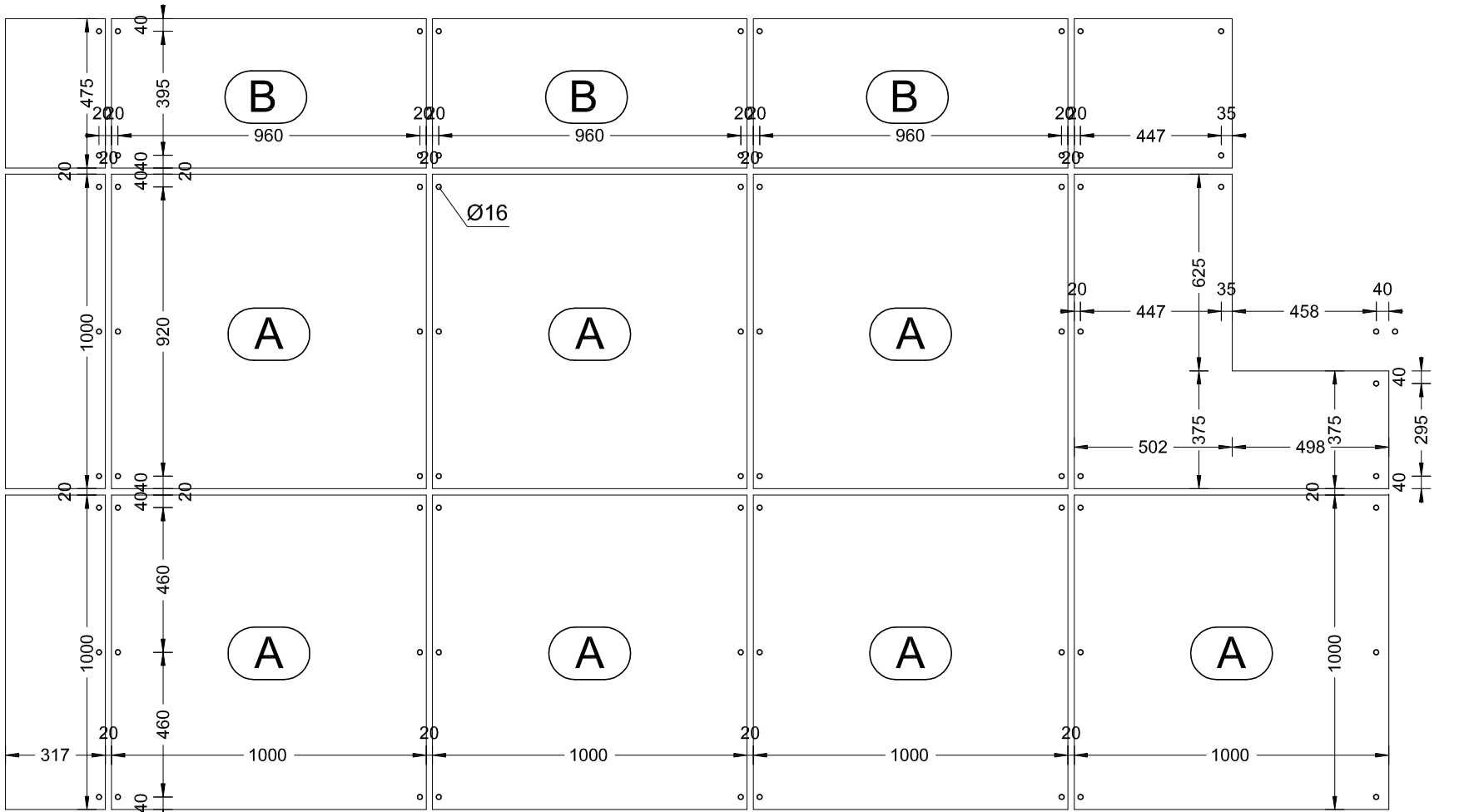
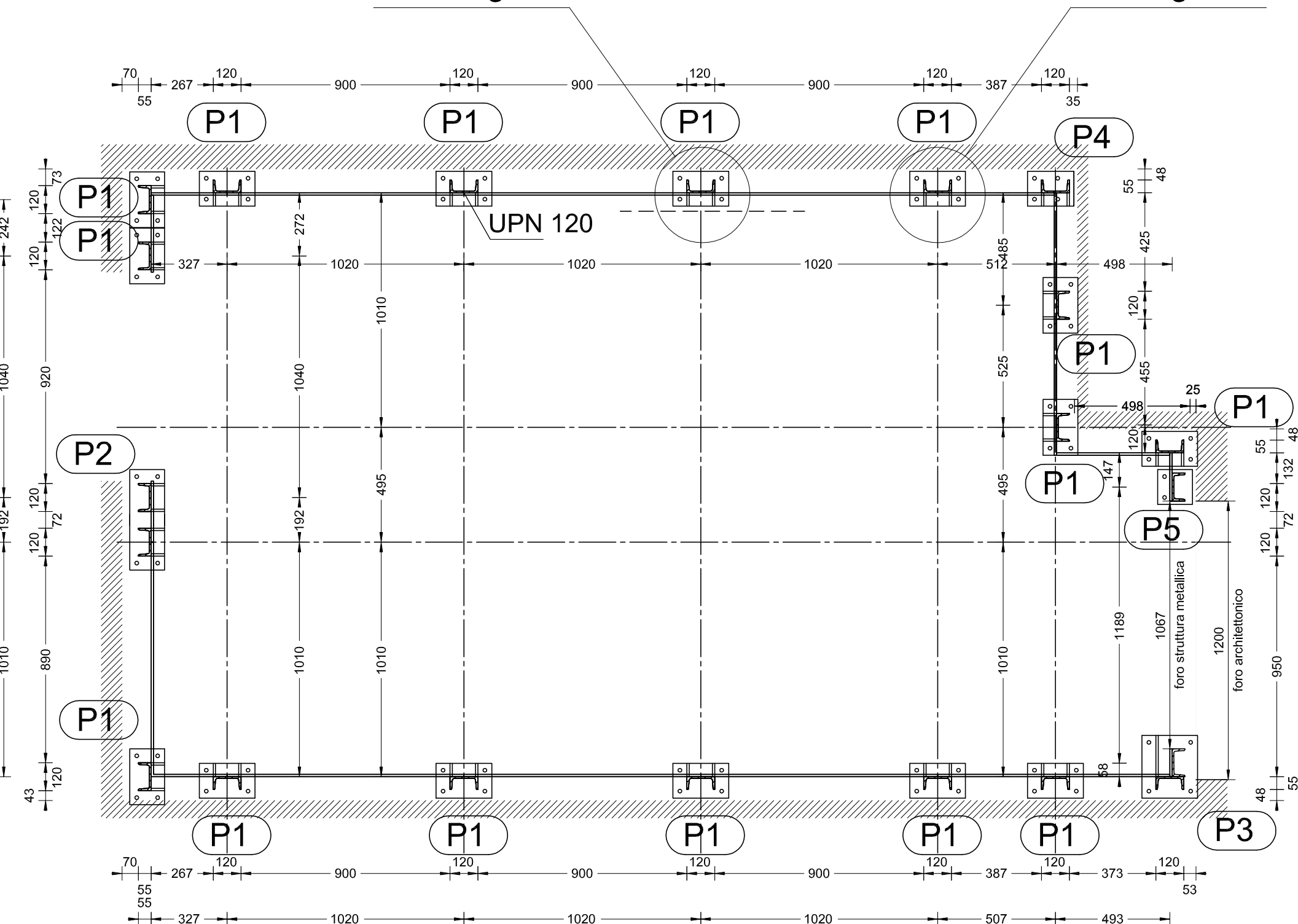
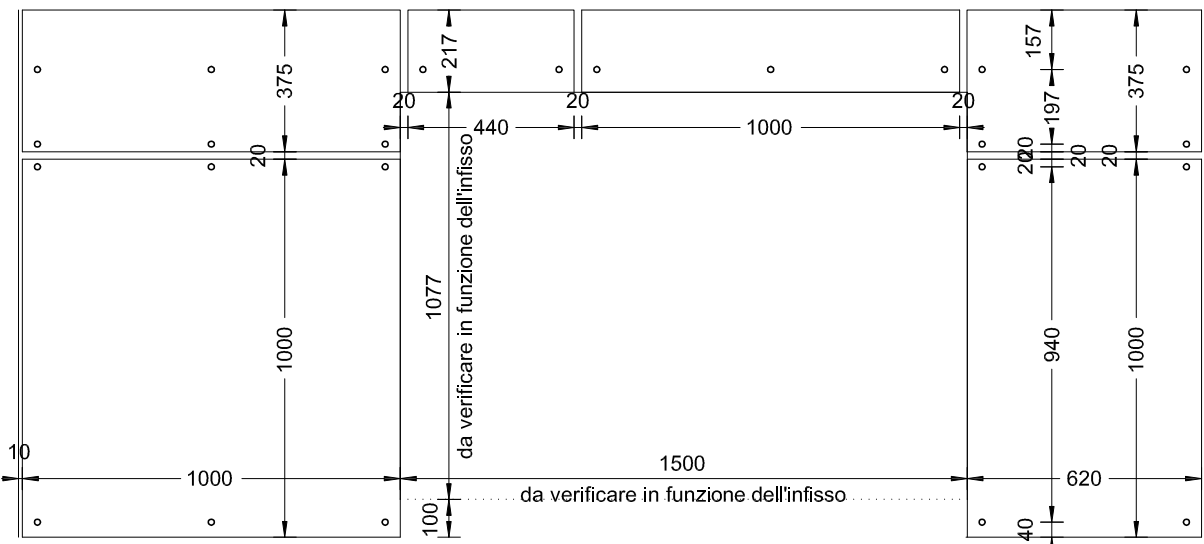
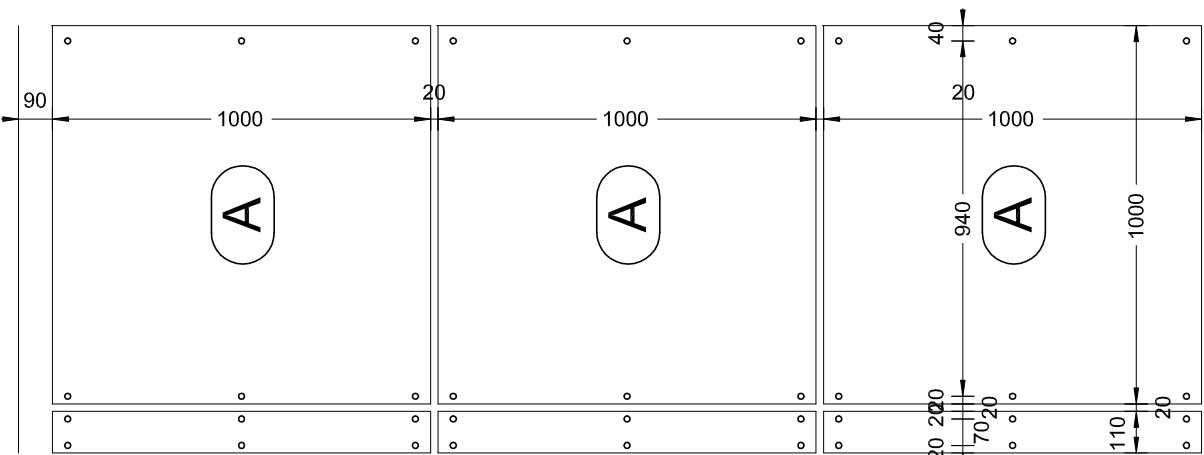
- IL FISSAGGIO DEFINITIVO DELLE LAMIERE SUI PROFILATI DI SOSTEGNO, SARA' ESEGUITO MEDIANTE SALDATURE IN OPERA.

Technical drawing of a structural frame. The drawing shows a grid of vertical and horizontal members. Vertical members are labeled "UPN 120" and horizontal members are labeled "UPN 120". A detail callout shows a cross-section of a member with a label "M12 DADO SALDATO". Dimensions are provided in millimeters (mm) and centimeters (cm). The overall width is 2625 mm and the overall height is 1505 mm. The drawing includes a scale bar and a north arrow.



v. dettaglio B

v. dettaglio A

[illegible]

Technical drawing of a vertical section of a wall or partition. The drawing shows a cross-section with a central core (1) and outer layers (2 and 3). A vertical dimension line on the right indicates a height of 600. At the bottom, horizontal dimensions are shown: 70, 12.5, and 12.5.

- ① Lamiera spessore 10mm, tagliata e forata in officina per il passaggio delle predisposizioni impiantistiche
- ② Profili metallici a sostegno delle lastre in cartongesso
- ③ Doppia lastra in cartongesso spessore 12,5+12,5 mm