

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

Acciaio Fe430B per profilati, conforme alle attuali norme in vigore, esente da difetti e imperfezioni: tutti i profilati, dovranno presentare una superficie liscia esente da screpolature, critiche, fessurazioni e altri difetti.

N.B. Gli acciai sopraindicati dovranno avere composizione chimica contenuta entro i limiti raccomandati dalle UNI 5132 per la saldabilità.

Per l'accertamento delle caratteristiche meccaniche i prelievi, la scelta dei pezzi di prova, la preparazione dei campioni dovranno essere rispondenti alle prescrizioni delle norme UNI-EN 10025 (Febbraio 1992) ed alle norme precedenti non sostituite di riferimento.

Particolare attenzione dovrà essere posta nel controllo degli spessori specie in rapporto alla ottimizzazione delle condizioni di preparazione per le saldature di forza.

NB. per tutte le strutture metalliche si prevede, oltre allo smalto previsto dal progetto architettonico, una mano di fondo e una di antiruggine.

SALDATURE

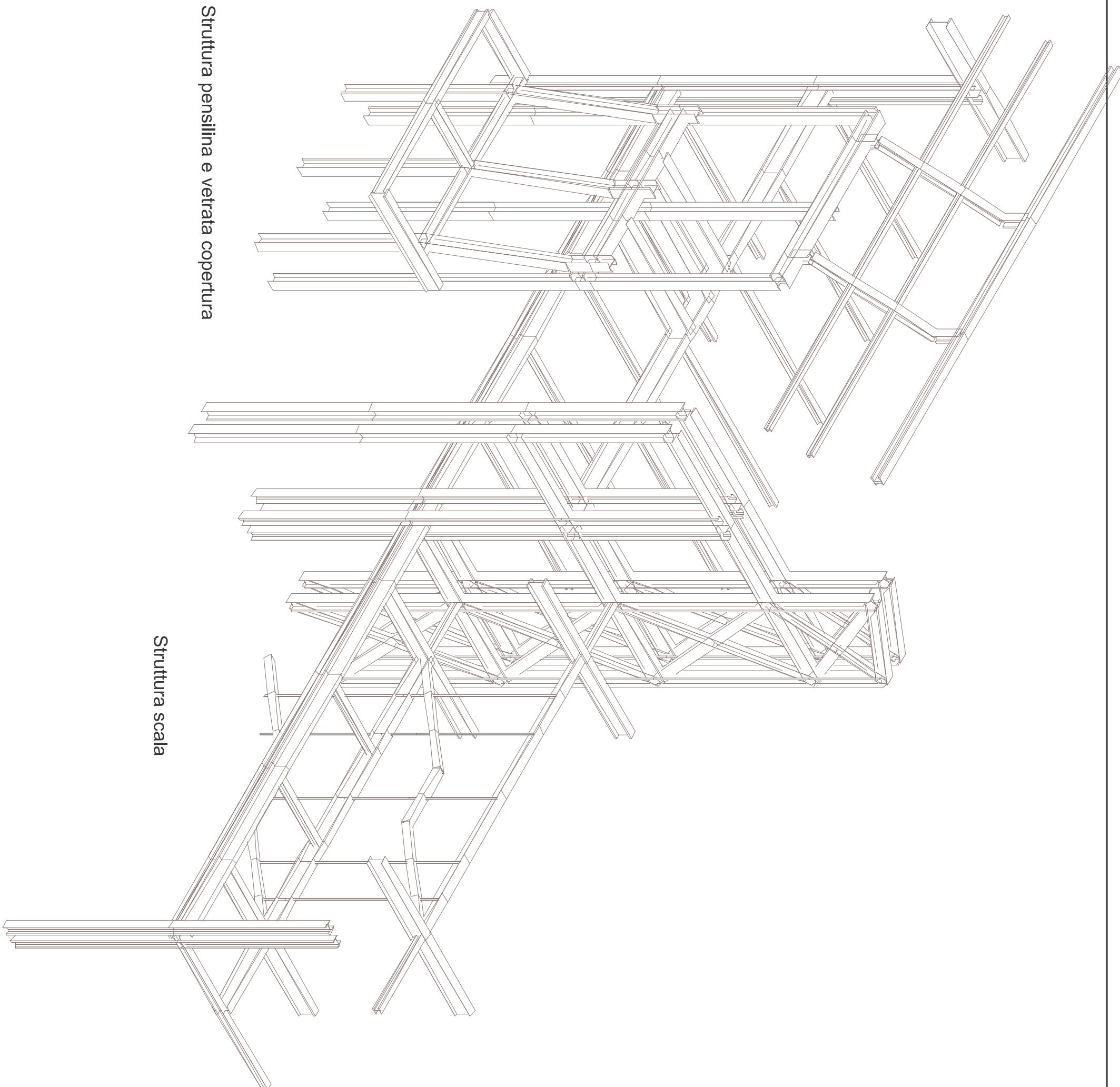
I giunti di tipo saldato dovranno essere eseguiti da personale idoneo a detto lavoro con procedimento del tipo manuale e realizzati utilizzando degli elettrodi rivestiti tipo E 44 di classe 3, 4, omologati secondo le norme UNI 5132, o a filo continuo i pezzi da saldare dovranno essere preventivamente preparati con eventuali bisellature e puliti da tracce di ossido, olio, grasso e vernice. Le saldature saranno eseguite secondo le migliori regole e in particolare dovranno presentare le seguenti caratteristiche:

forma corretta del giunto corrispondente a quella del disegno (lo spessore finale del cordone della saldatura non dovrà essere inferiore a quello indicato di più di 1 mm), omogeneità del metallo depositato (assenza di vuoti dovuti alla mancanza di materiale d'apporto),

collegamento del materiale di apporto con il materiale di 1 mm),

omogeneità del metallo depositato (assenza di vuoti dovuti alla mancanza di materiale d'apporto), collegamento del materiale di apporto con il materiale di base (buona penetrazione e assenza di scollature), aspetto regolare della superficie (cordone uniforme privo di solchi, crateri, porosità ecc.).

Oltre a quanto precedentemente indicato l'Appaltatore dovrà attenersi, nell'esecuzione delle saldature, alle indicazioni riportate nelle norme UNI 11001.



Struttura pensilina e vetrata copertura

Struttura scala

progetto strutturale

*Prof. Ing. Enrico BARONI
Prof. Arch. Alberto BOVE*

**Addossato - 1 stralcio
Intervento di consolidamento e di miglioramento
antisismico**

Ubicazione: Prato

Oggetto: VISTA TRIDIMENSIONALE

Proprietà: Comune di Prato

data
20.06.2004

rev. maggio06

scala

Tav.

0