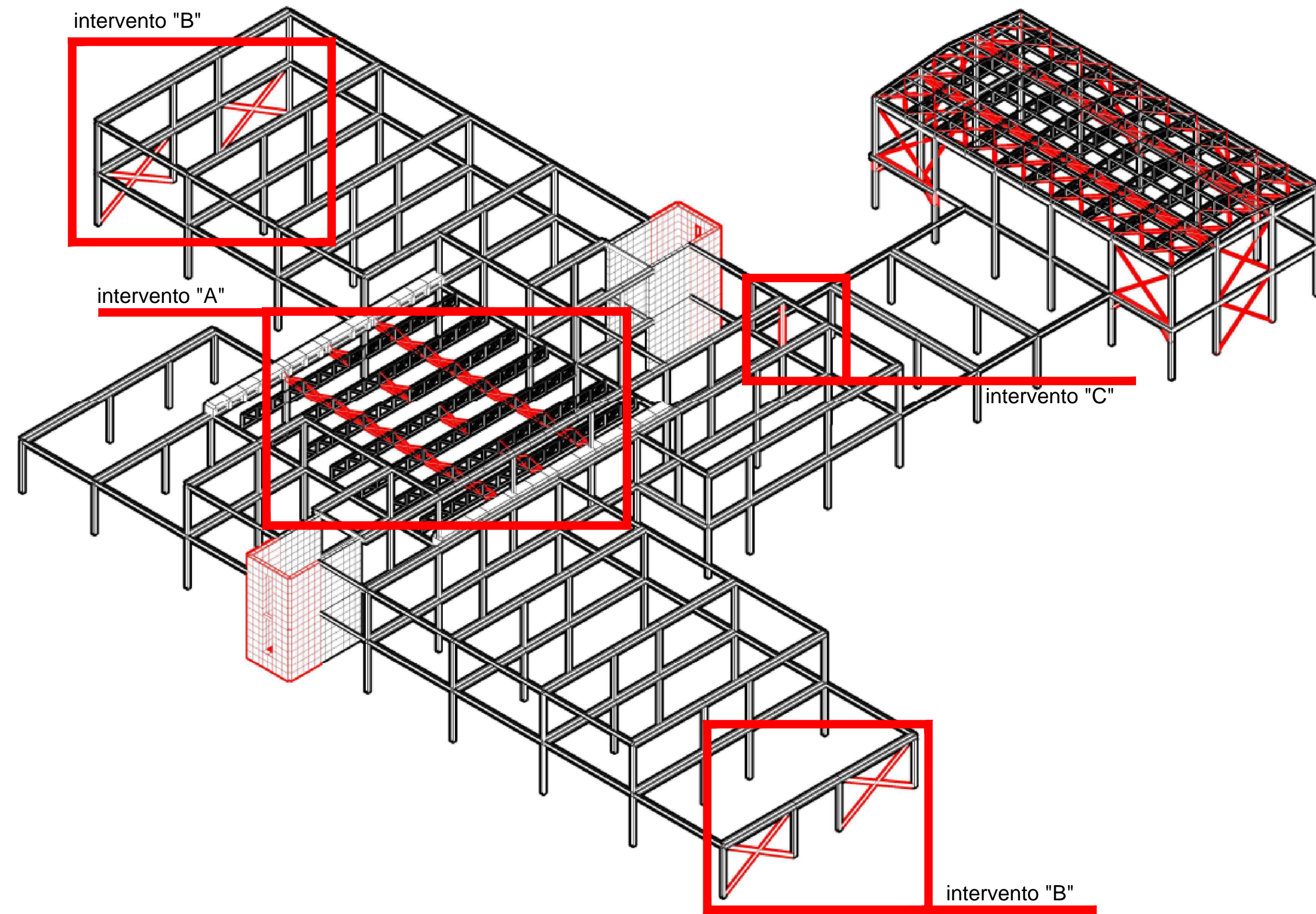
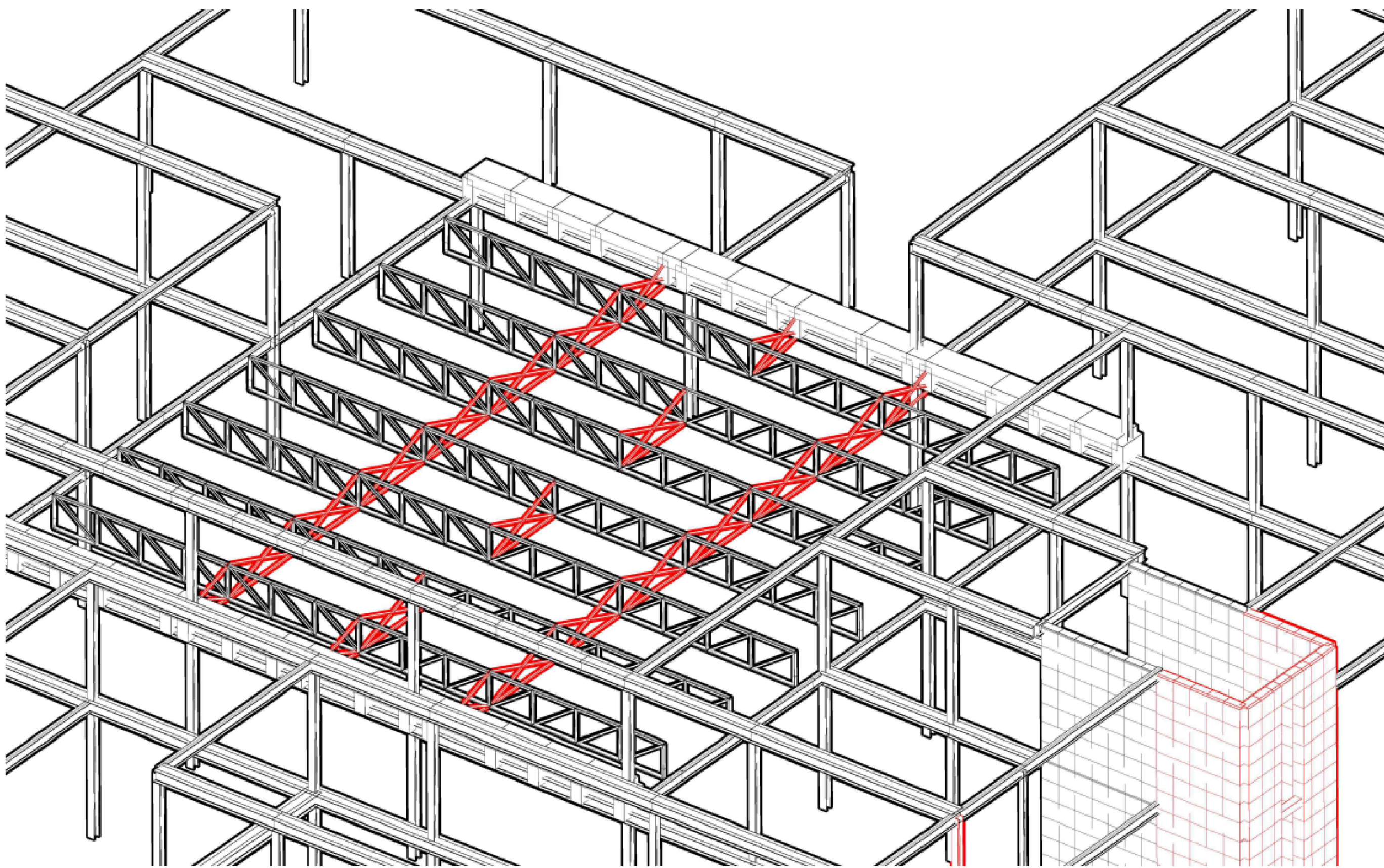
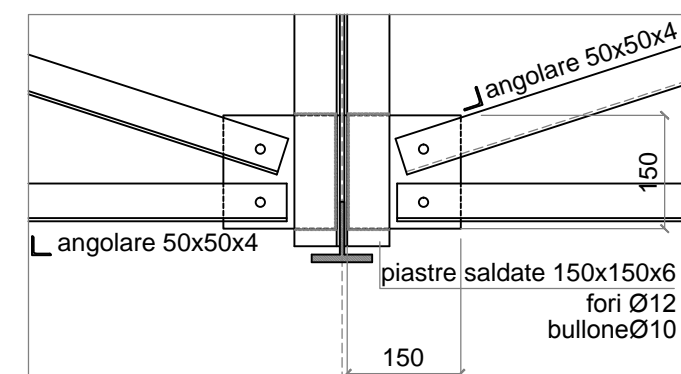
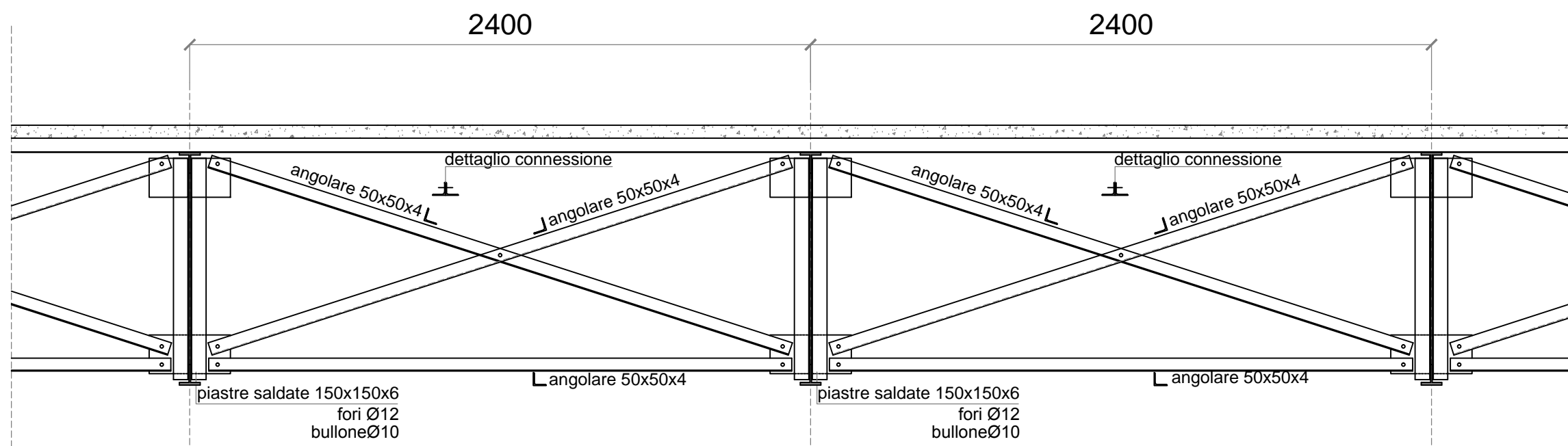


DETTAGLIO INTERVENTO "A"

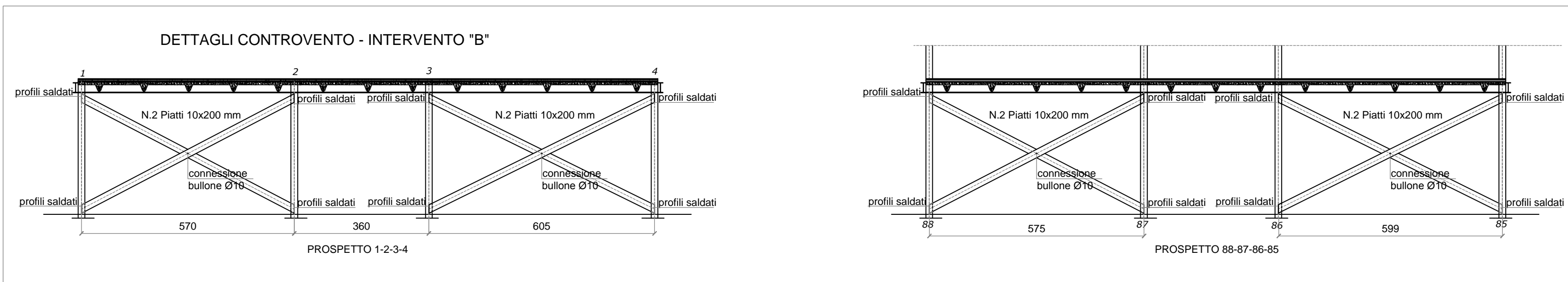
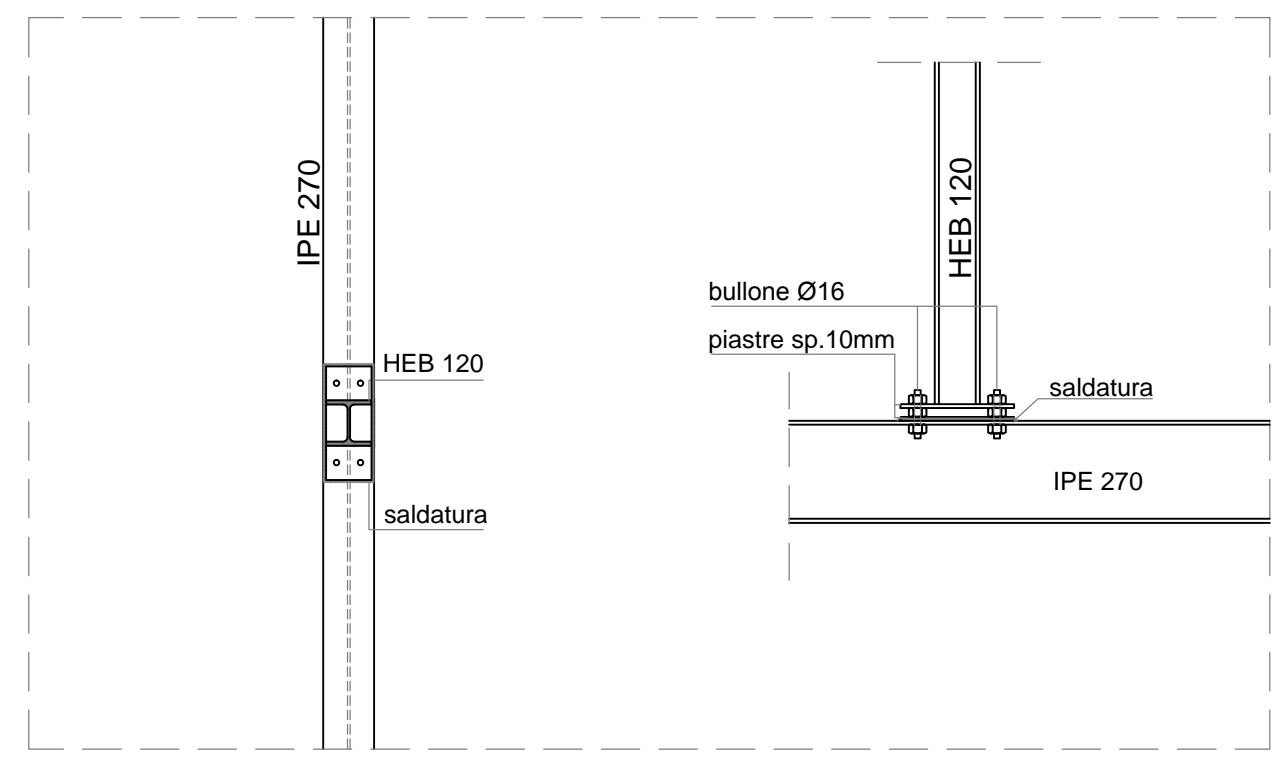


DETTAGLI CONTROVENTO SU TRAVI RETICOLARI  
"INTERVENTO A"

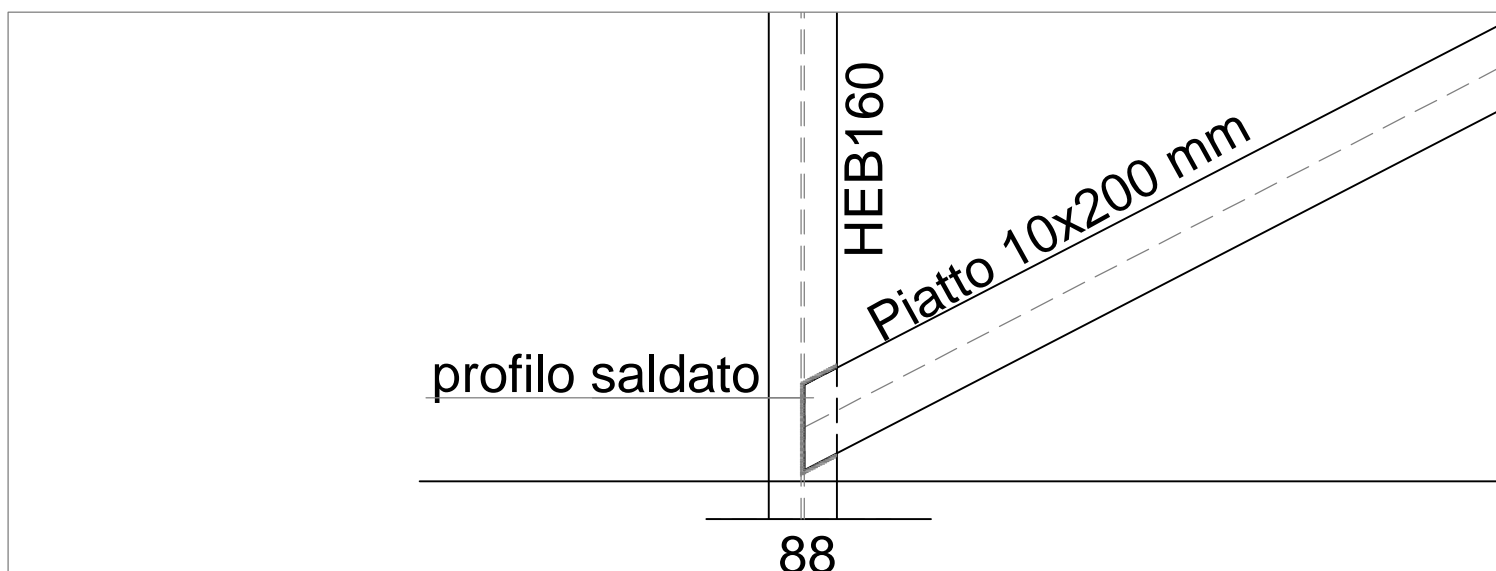


DETTAGLIO sc. 1:10

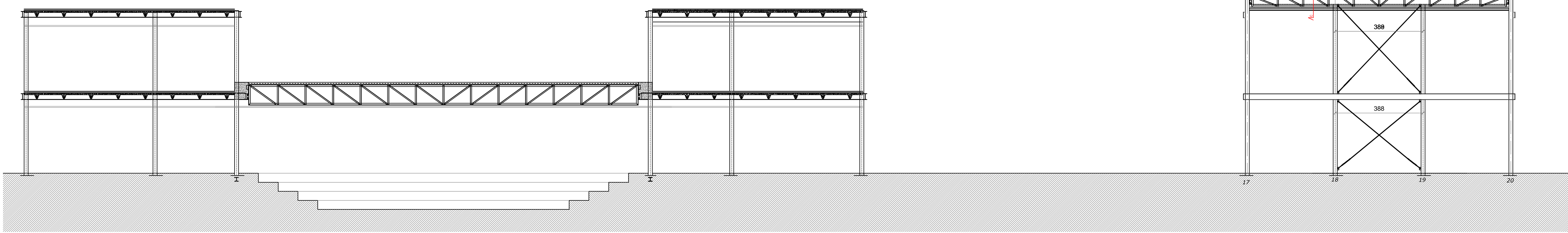
DETTAGLIO COLONNA HEB 120  
ELEVAZIONE DA P1 A COPERTURA  
DETTAGLIO "C"



DETTAGLIO INTERVENTO "B" Sc. 1:20

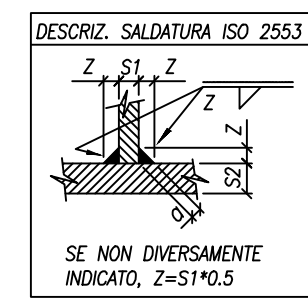


SEZIONE A/A



OPERE IN CARPENTERIA METALLICA - SPECIFICA DI COMPONENTE (UNI-EN 1090-1)

- VITI NOMINALE DELL'OPERA DA 14/10/2008: DIN 913
- CLASSE DI ESECUZIONE (UNI EN 1090-2): EXC2 (salvo diverse indicazioni di cui alle presenti note)
- MARCA/URTA CE DI CASCIN SINGOLO MANUFATTO IN CARPENTERIA METALLICA IN ACCORDO A UNI EN 1090-1 A PARTIRE DAL 1/7/2014.
- IN ACCORDO AL D.M. 14/01/2008, I PRODOTTI IN ACCIAIO LAMINATO A CALDO DEVONO ESSERE CONFORMI ALLA UNI EN 10025, MARCATI CE CON SISTEMI DI ATTESTAZIONE DELLA CONFORMITA' DA...
- COMPOSIZIONE CHIMICA DEI MATERIALI DI BASE CONFORME A QUANTO RIPORTATO AL PAR. 11.3.4.5 DEL D.M. 14/01/2008 PER ACCIAI SALDABILI.
- PER ATTESTARE L'IDONEITA' DEL MATERIALE ALL'IMPIEGO DEVONO ESSERE ESEGUITI TUTTI I CONTROLLI PREVISTI AL CAP. 11 DEL D.M. 14/01/2008 NEGLI STABILIMENTI DI PRODUZIONE, NEI CENTRI DI TRASFORMAZIONE E AL CANTIERE.
- PROFILI E LAMIERE (UNI EN 10025-2):
  - S 275 (f < 8,40mm): tensione caratteristica di snervamento: f<sub>y</sub> = 275 N/mm<sup>2</sup>
  - S 275 (f < 8,40mm): tensione caratteristica di rottura: f<sub>t</sub> = 430 N/mm<sup>2</sup>
- TRASFONDI (UNI EN 10025-2):
  - S 275 (f < 8,40mm): tensione caratteristica di snervamento: f<sub>y</sub> = 275 N/mm<sup>2</sup>
  - S 275 (f < 8,40mm): tensione caratteristica di rottura: f<sub>t</sub> = 430 N/mm<sup>2</sup>
- BULLONERIA: BULLONI CLASSE 8.8, DI ADEGUATA LUNGHEZZA.
- E CON PARTE FILETTATA NON A CONTACTO CON LE SUPERFICI DI TAGLIO.
- FORI PER BULLONI (DM 14/01/2008): VARIO DIAMETRO, ESEGUITI A TRAMPANO.
- CONTROLLO DEL SOVRACCARICO DA PARTE DELLA D.D. DEI 20% DEI BULLONI DI OGNI GRUPPO. IN CASO DI NON CONFORMITA' CONTROLLO ESTESO AL 100% ENTRETE STADIO DI CONTROLLO.
- GLI OPERATORI I SALDATORI E I PROCEDIMENTI DI SALDATURA DEVONO ESSERE CONFORMI ALLE PRESCRIZIONI DEL D.M. 14/01/2008, PAR. 11.3.4.5.
- IL MATERIALE DI APPORTO DOVRA' ESSERE CARATTERIZZATO DA PROPRIETA' MECCANICHE NON INFERIORI RISPETTO A QUELLE DEL MATERIALE AVANTI CARATTERISTICHES MIGLIORI TRA QUELLE DA COLLEGARE.
- SALVO DIVERSA INDICAZIONE, LE SALDATURE SONO DA ESEGUIRSI IN OPZIONE. LE SALDATURE IN OPERA SONO AMMESSE SOLO SE ESPRESSAMENTE CONSENTITO DALLA D.D.



COMUNE DI BUSTO ARSIZIO  
Via F.lli D'Italia n. 12  
Busto Arsizio



AGESP Attivita' Strumentali s.r.l.  
via M. Polo n. 12  
21052 Busto Arsizio (Va)

SCUOLA SECONDARIA DI PRIMO GRADO  
ALBERT SCHWEITZER

INTERVENTI DI ADEGUAMENTO SISMICO,  
ANTINCENDIO E NORMATIVO  
PROGETTO ESECUTIVO

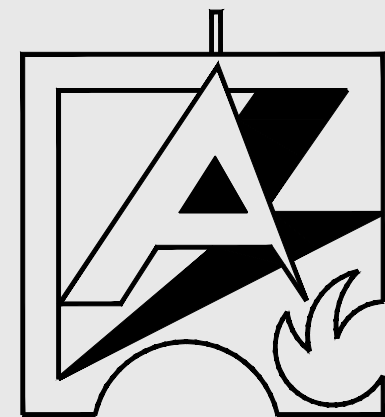
IL PROGETTISTA  
DI RIFERIMENTO:

Ing. Roberto Torresan  
Via Mameli, 22  
21052 Busto Arsizio (Va)

IL RUP:

Arch. Sergio Callegari  
Agep Attivita' Strumentali srl

TAV:	S03	Sezione generale e dettagli interventi in struttura metallica corpo aule/servizi	
SCALA:	1:100, 1:20	DATA:	21.06.2018
		AGGIORNAMENTO:	.....



A.T.P. Schweitzer

PROGETTO ARCHITETTONICO: Arch. Alberto d'Elia  
Arch. Stefano d'Elia  
PROGETTO STRUTTURALE: Ing. Roberto Torresan  
PROGETTO IMPIANTO ELETTRICO: Per. Ind. Alberto Bioli  
PROGETTO ADEGUAMENTO VVF: Ing. Marco Viol