

Acciaio tipo S355

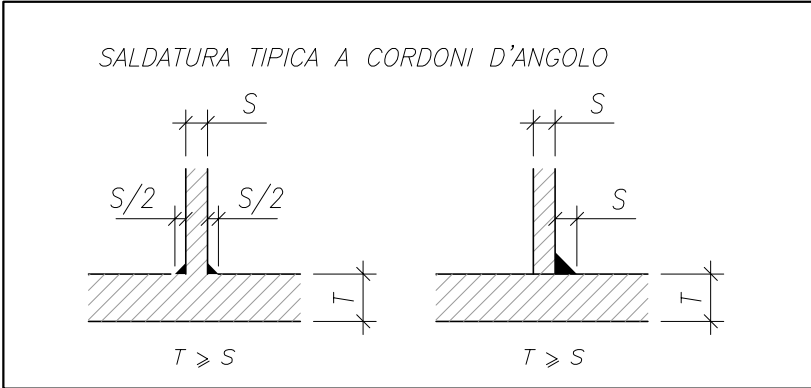
Tutte le unioni saldate in officina sono a completa penetrazione.

Si impiegheranno per la saldatura manuale ad arco elettrodi omologati secondo UNI EN 499. Come richiesto dalla normativa vigente caratteristiche duttilità, snervamento, tenacità e resistenza in zona fusa e in zona termica alterata dovranno essere non inferiori alle caratteristiche meccaniche del materiale di base.

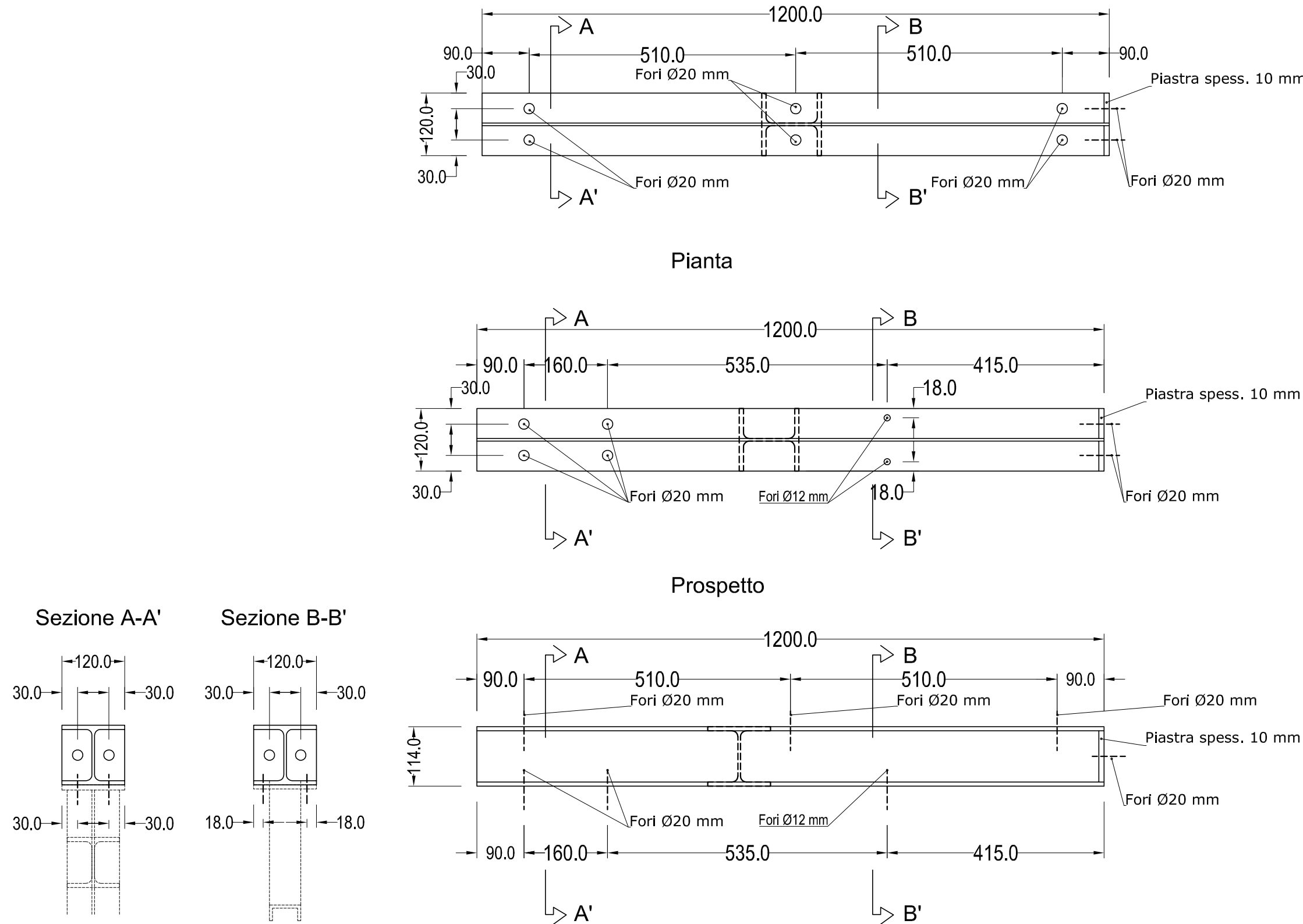
La composizione chimica degli acciai utilizzati e il processo di saldatura sono regolati ai punti 11.3.4.4.1 e 11.3.4.5 delle NTC.

Si utilizzeranno viti e bulloni ad alta resistenza conformi per le caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2002 e UNI 5592:1968. Appartendenti alle sotto indicate classi delle UNI EN ISO 898-1:2001 associate nel modo indicato:

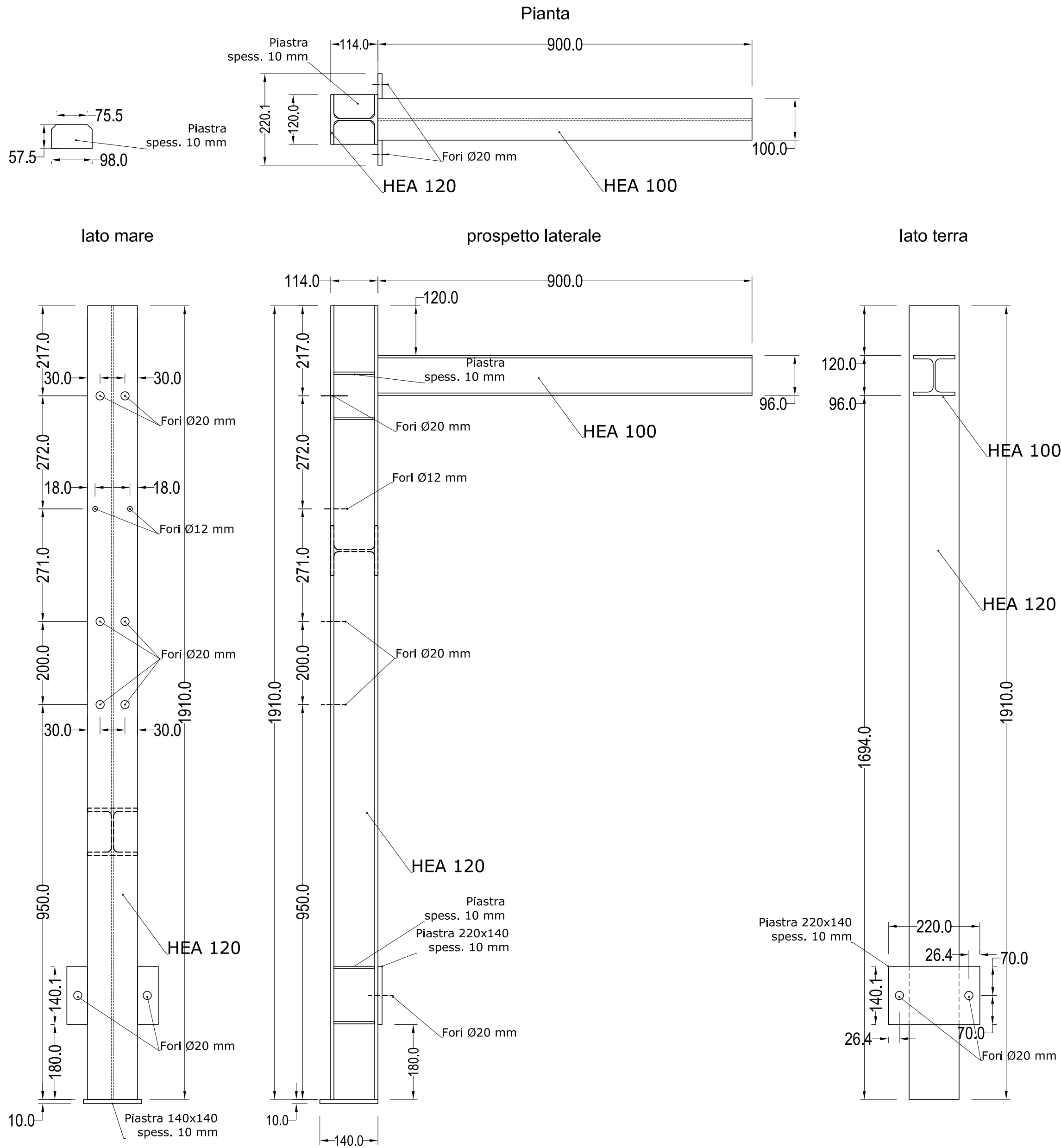
Viti tipo 8.8
Bulloni tipo 8



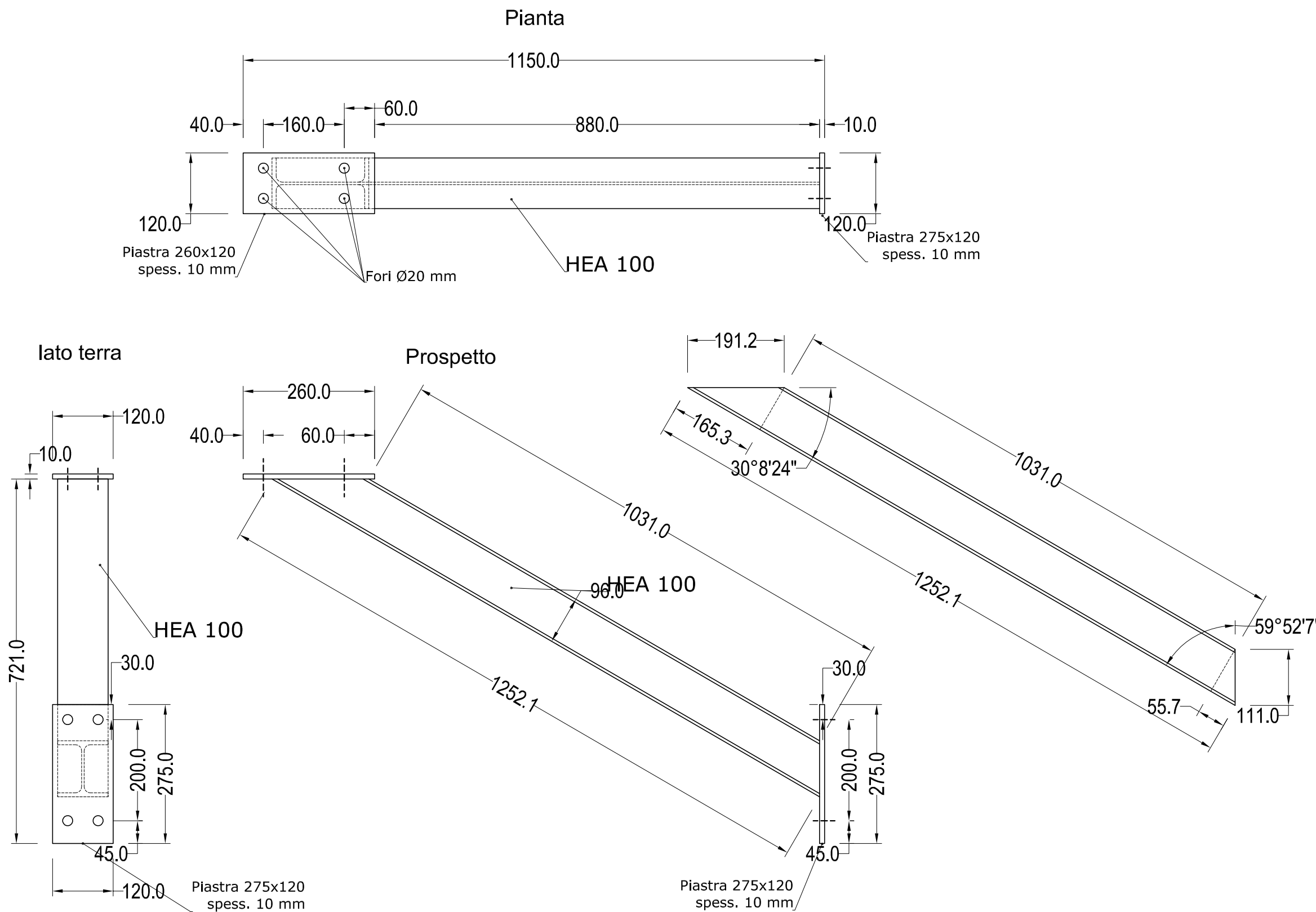
Mensola HEA 120



Pilastro



Puntone



Mensola porta impianti

