

REGIONE LAZIO GENIO CIVILE		
COMUNE DI XXXXXX Frazione XXXXXX		
RIPARAZIONE E MIGLIORAMENTO SISMICO EDIFICIO ESISTENTE		
PROGETTO STRUTTURALE INCAMICIATURA IN ACCIAIO		
Committenza: Sig. XXXXXXXXX	Progettista: Ing Francesco Papalla Via Depi Romagnoni 139, - 00125 Roma (RM)	
Sig.ra XXXXXXXXX	Direttore dei lavori: Ing Francesco Papalla Via Depi Romagnoni 139, - 00125 Roma (RM)	
TAVOLA N.2	ELABORATO D02	Scale: VARIE
Data: 15 gennaio 2019		Revisione: 00 EMISSIONE

NOTE

MATERIALI DA IMPIEGARE

I requisiti per l'esecuzione delle strutture di acciaio, al fine di assicurare un adeguato livello di resistenza meccanica e stabilità, di efficienza e di durata, devono essere conformi alle UNI EN 1090-2:2011, "Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio - Parte 2: Requisiti tecnici per strutture di acciaio", per quanto non in contrasto con le presenti norme.
delle presenti norme. Nel rispetto § 11.3.4.9 della NTC-2018 per le applicazioni nelle zone dissipative delle costruzioni soggette ad azioni sismiche sono richiesti ulteriori requisiti.
Pertanto si utilizzeranno:

- ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA:**
 - Laminati a caldo con profili a sezione aperta piani e lunghi S 460 UNI EN 10025-2 aventi:
 - $t < 40 \text{ mm}$ $f_{yk} > 440 \text{ N/mm}^2$ $f_{tk} > 550 \text{ N/mm}^2$

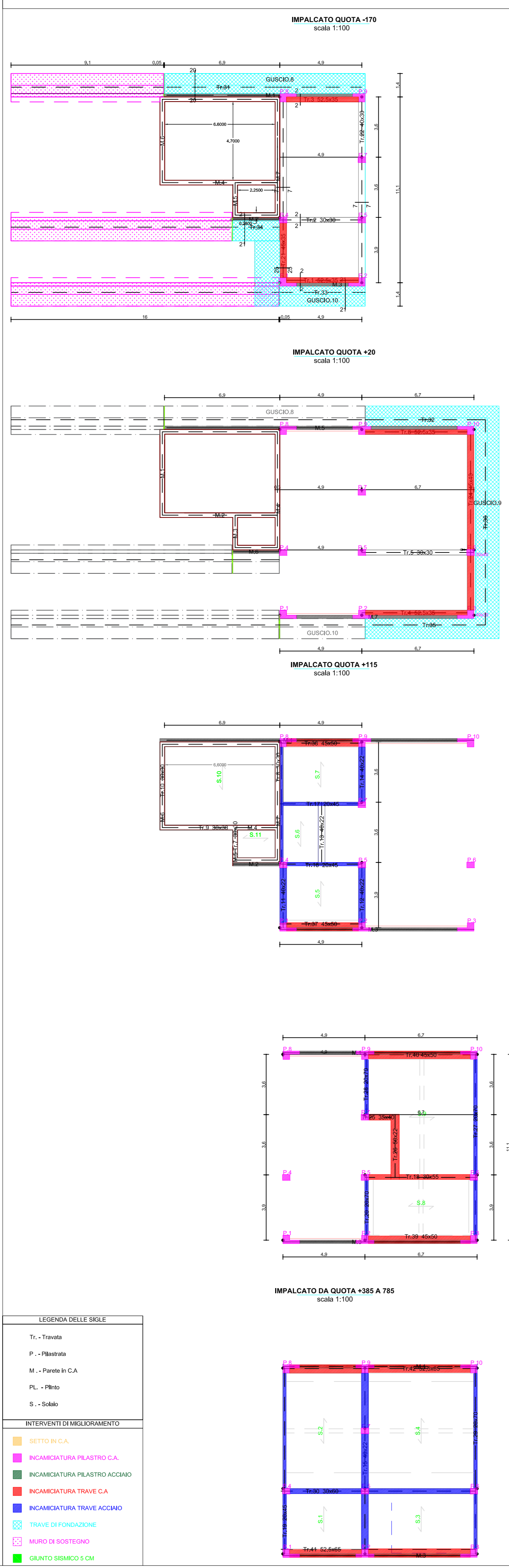
ACCIAI DA CARPENTERIA PER STRUTTURE SOGGETTE AD AZIONI SISMICHE

- L'acciaio costituente le membrature, le saldature ed i bulloni sono conformi ai seguenti requisiti.
Per le zone dissipative sono garantite le seguenti regole addizionali:
- Il rapporto fra i valori caratteristici della tensione di rottura f_{tk} e la tensione di snervamento f_{yk} deve essere maggiore di 1,10 e l'allungamento a rottura A_5 , misurato su provino standard, deve essere non inferiore al 20%;
 - La tensione di snervamento media $f_{yk,media}$ è inferiore ad 1,10 f_{yk} per acciai S460;
 - I collegamenti bullonati sono essere realizzati con bulloni ad alta resistenza di classe 8.8 o 10.9.

SALDATURE

- Unioni con saldature a piena penetrazione e Saldature a cordone d'angolo spessore 10 mm lunghezza pari a 50mm per ciascun piatto.
- I procedimenti di saldatura e i materiali di apporto sono conformi ai requisiti di cui al § 11.3.4.5 delle NTC-2018.

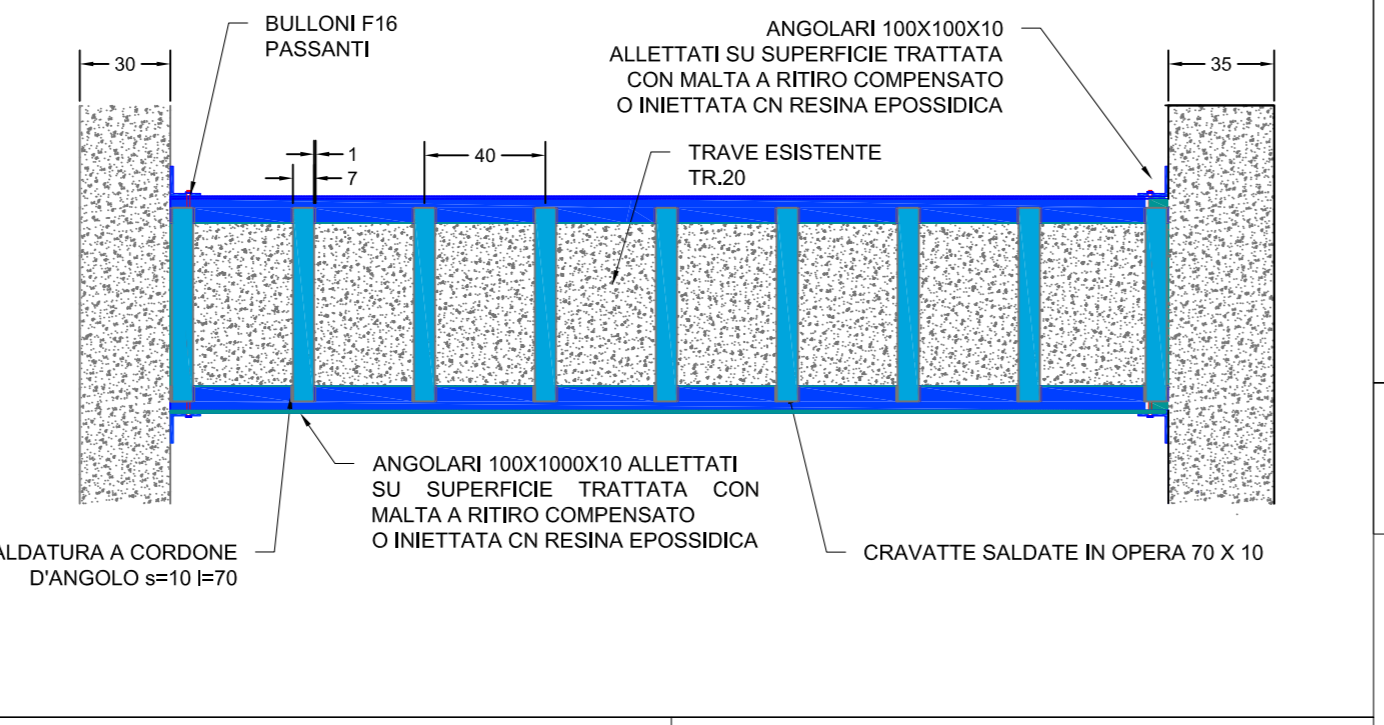
PROGETTO DI MIGLIORAMENTO



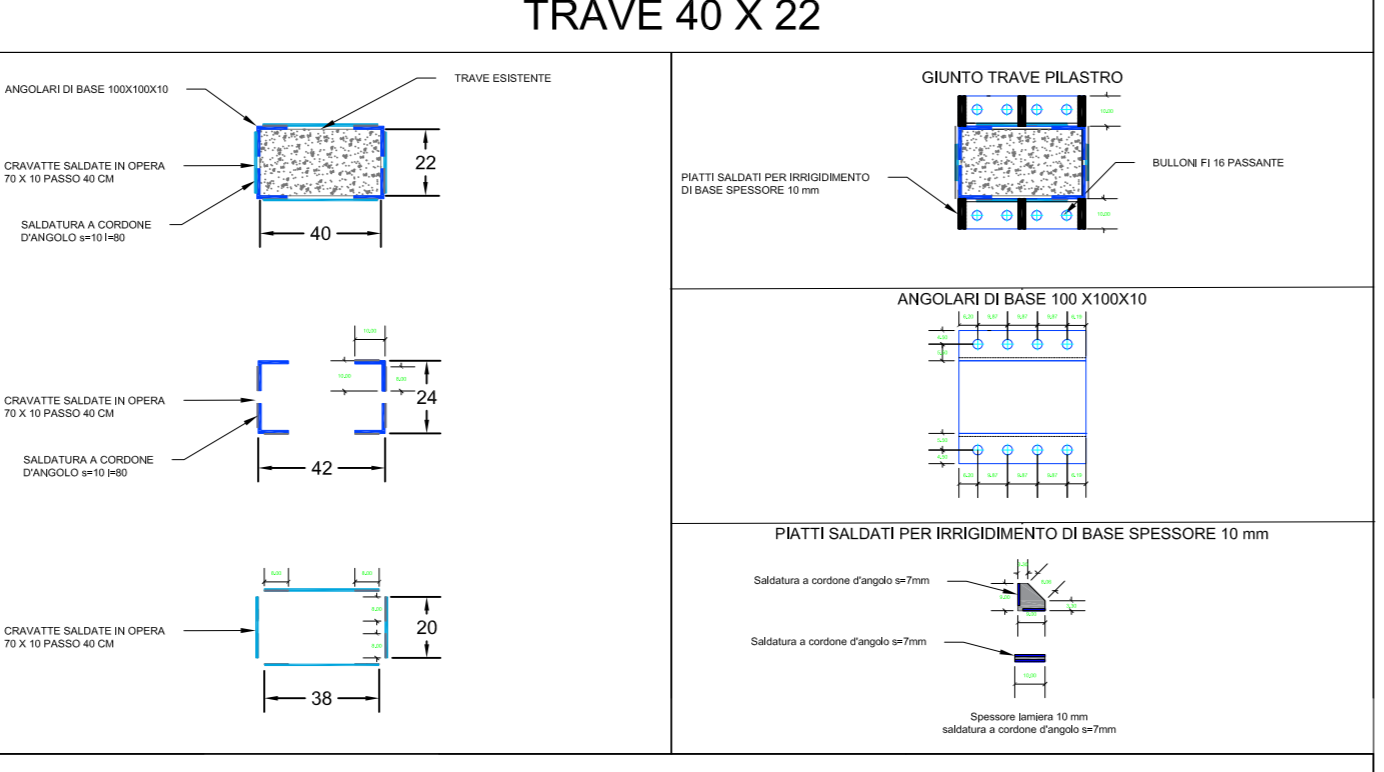
INCAMICIATURA TRAVI

DESCRIZIONE INCAMICIATURA TRAVI
Angolari L100x10 su ciascuno spigolo allettati su superficie trattata con malta a ritiro compensato o iniettata con resina epossidica, collegati con calastrelli 70 mm x10 mm passo 40 cm. Saldature a cordone d'angolo spessore 10 mm lunghezza pari a 50mm per ciascun piatto.

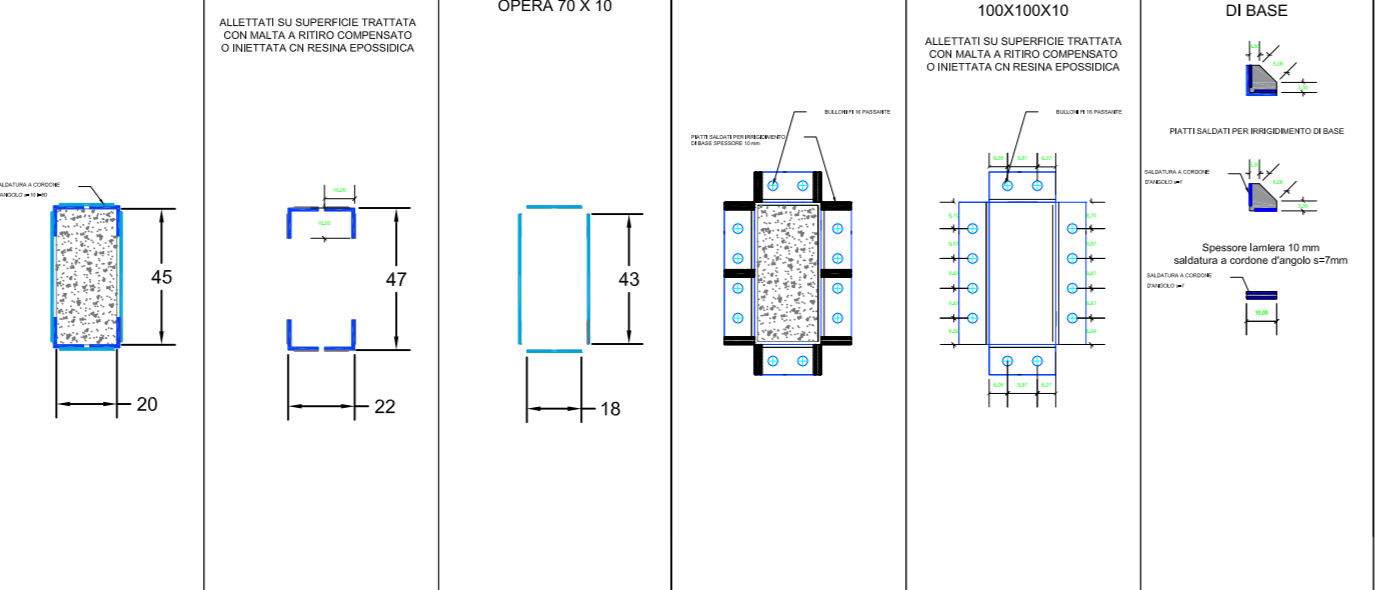
DESCRIZIONE ANCORAGGIO
Angolari di base L100x10 allettati su superficie trattata con malta a ritiro compensato o iniettata con resina epossidica, irrigiditi con piatti aventi spessore 10 mm (saldatura a cordone d'angolo spessore 7 mm.) e collegati con bulloni $\phi 16$ con passo 9,87 cm.



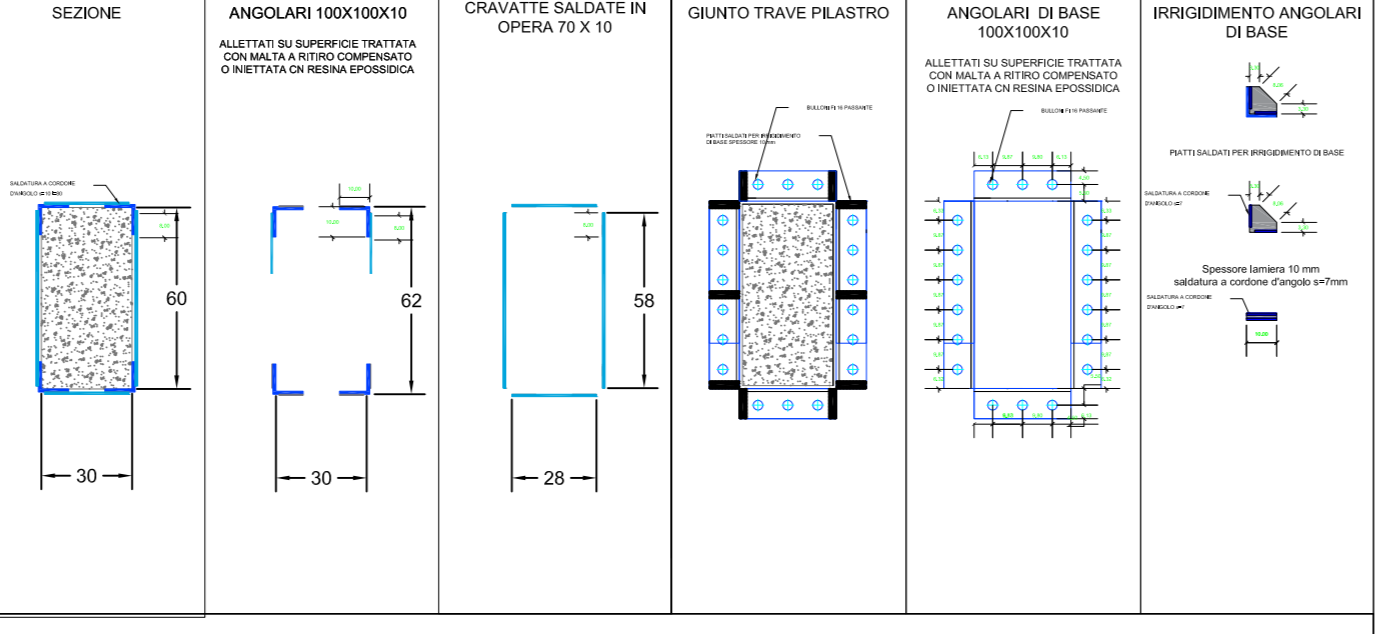
INCAMICIATURA **GIUNTO TRAVE - PILASTRO**



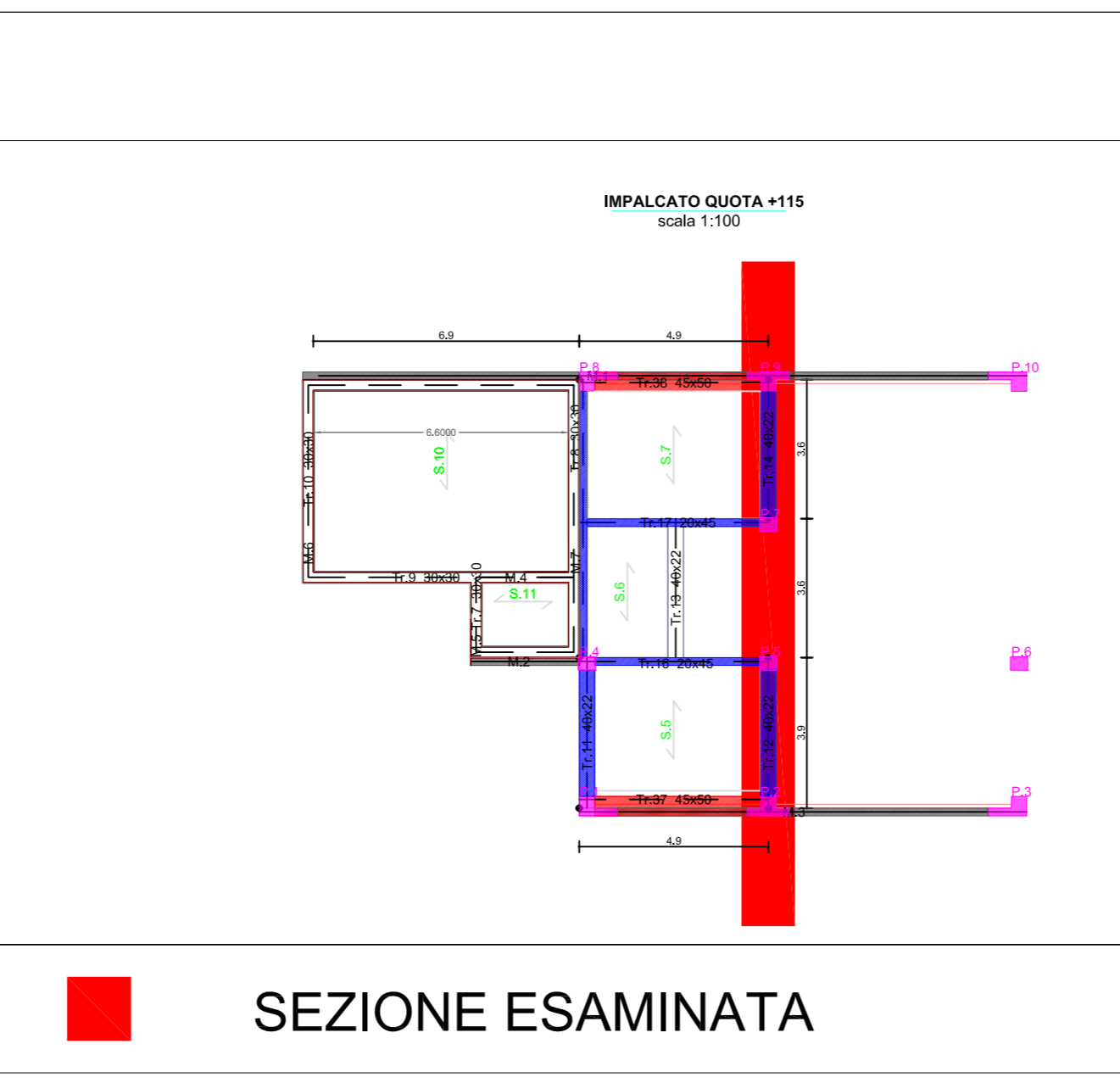
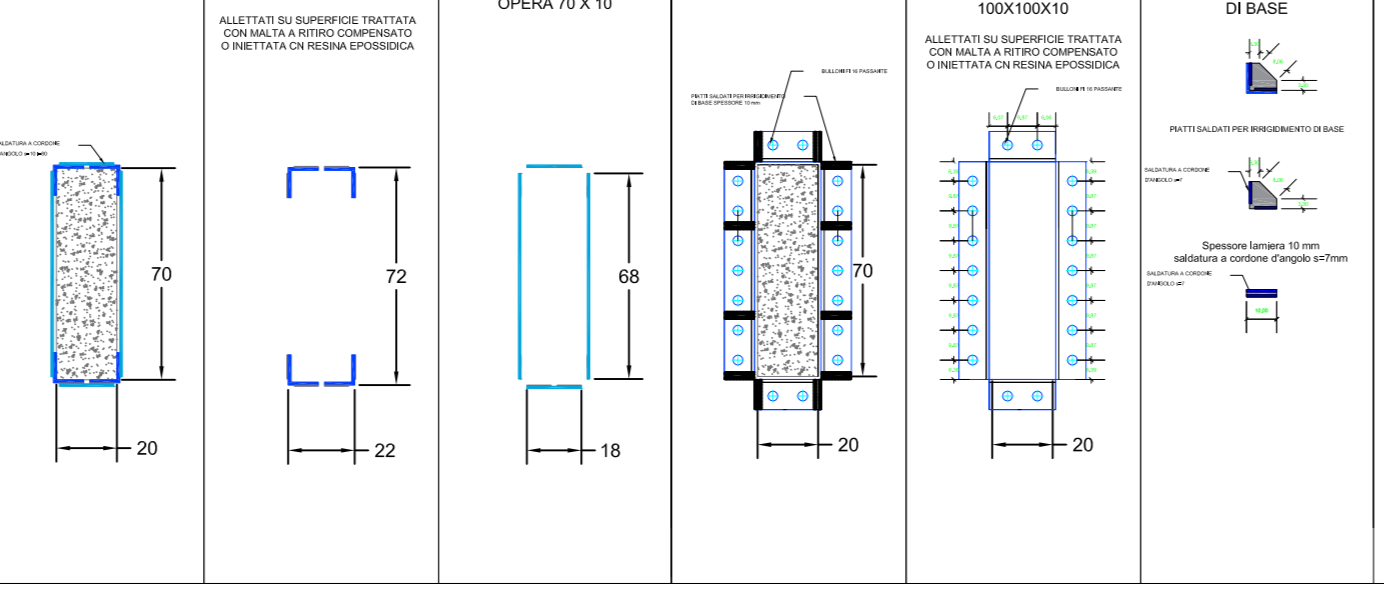
TRAVE 20 X 45



TRAVE 30 X 60

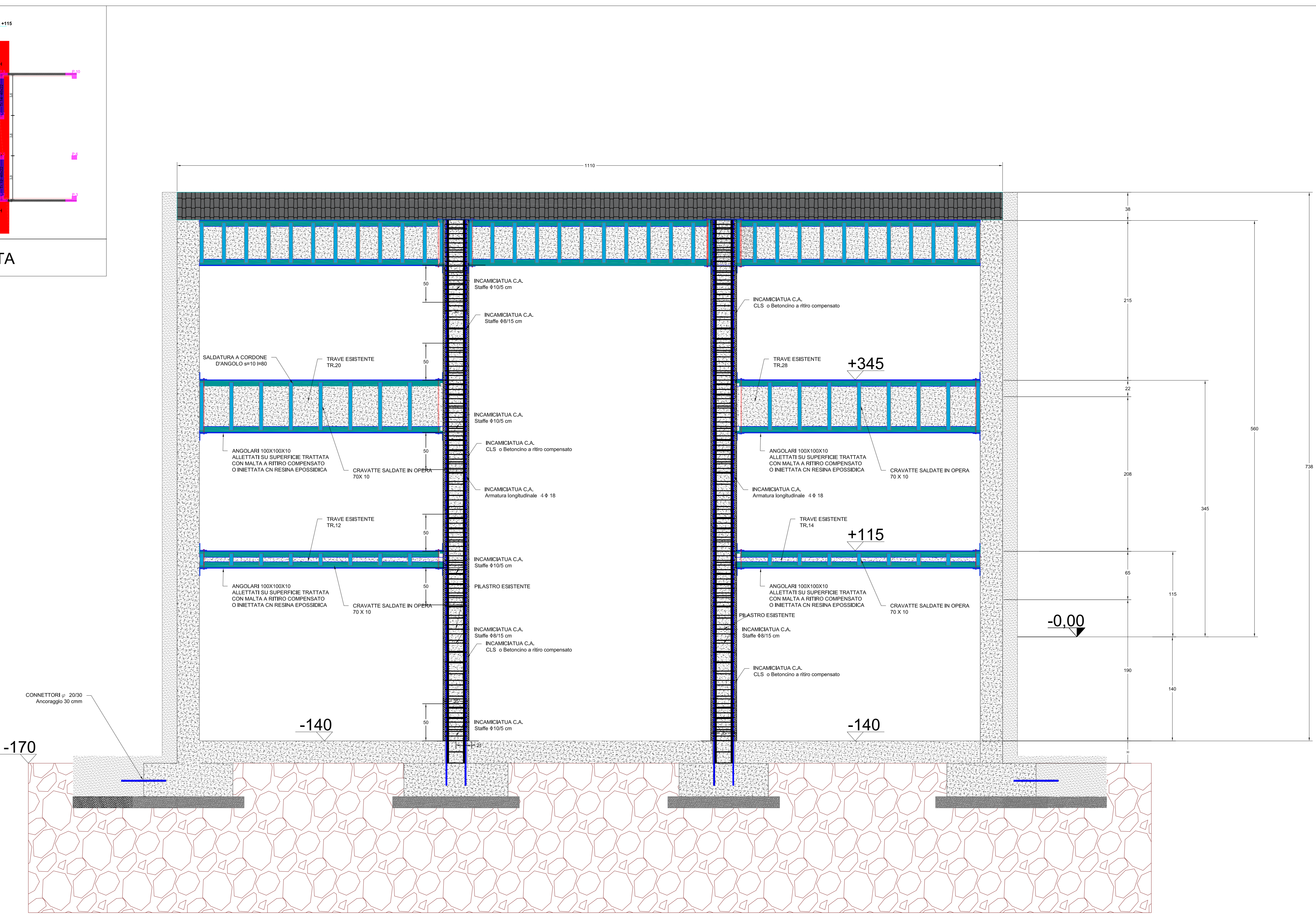


TRAVE 20 X 70



SEZIONE ESAMINATA

INCAMICIATURA IN ACCIAIO SEZIONE P2-P5-P7-P9



SEZIONE PIL P2-P5-P7-P9
scala 1:25

LEGENDA DELLE SIGLE

Tr. - Trave
P. - Pilastro
M. - Parete in C.A.
P.L. - Pilo
S. - Solaio

INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO

- SETTORE C.A.
- INCAMICIATURA PILASTRO C.A.
- INCAMICIATURA TRAVE ACCIAIO
- INCAMICIATURA TRAVE C.A.
- INCAMICIATURA TRAVE ACCIAIO
- TRAVE ESISTENTE
- PIASTRO ESISTENTE
- GIUNTO SISMICO C.C.