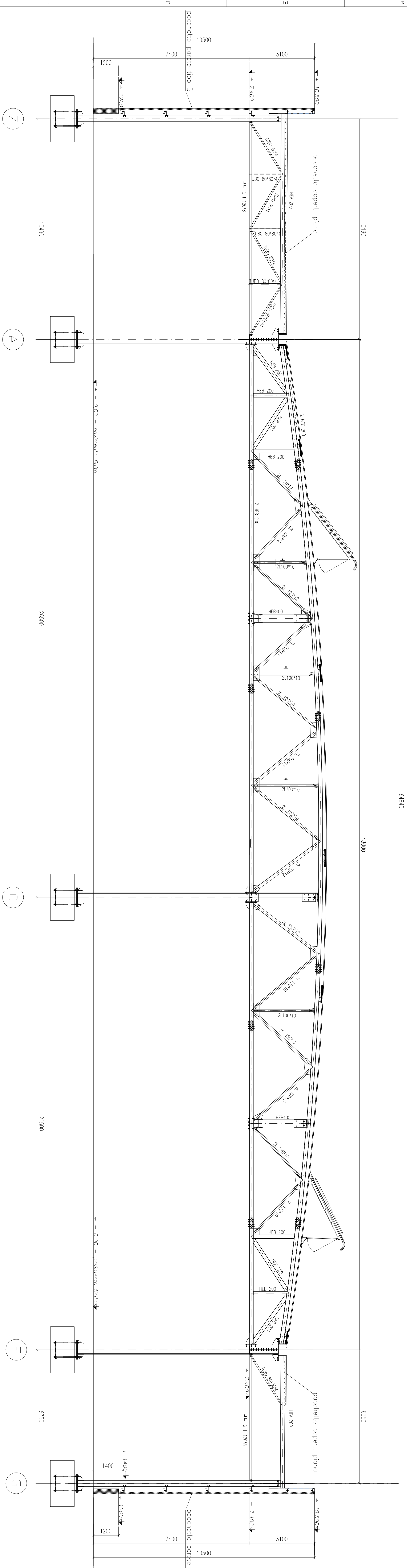
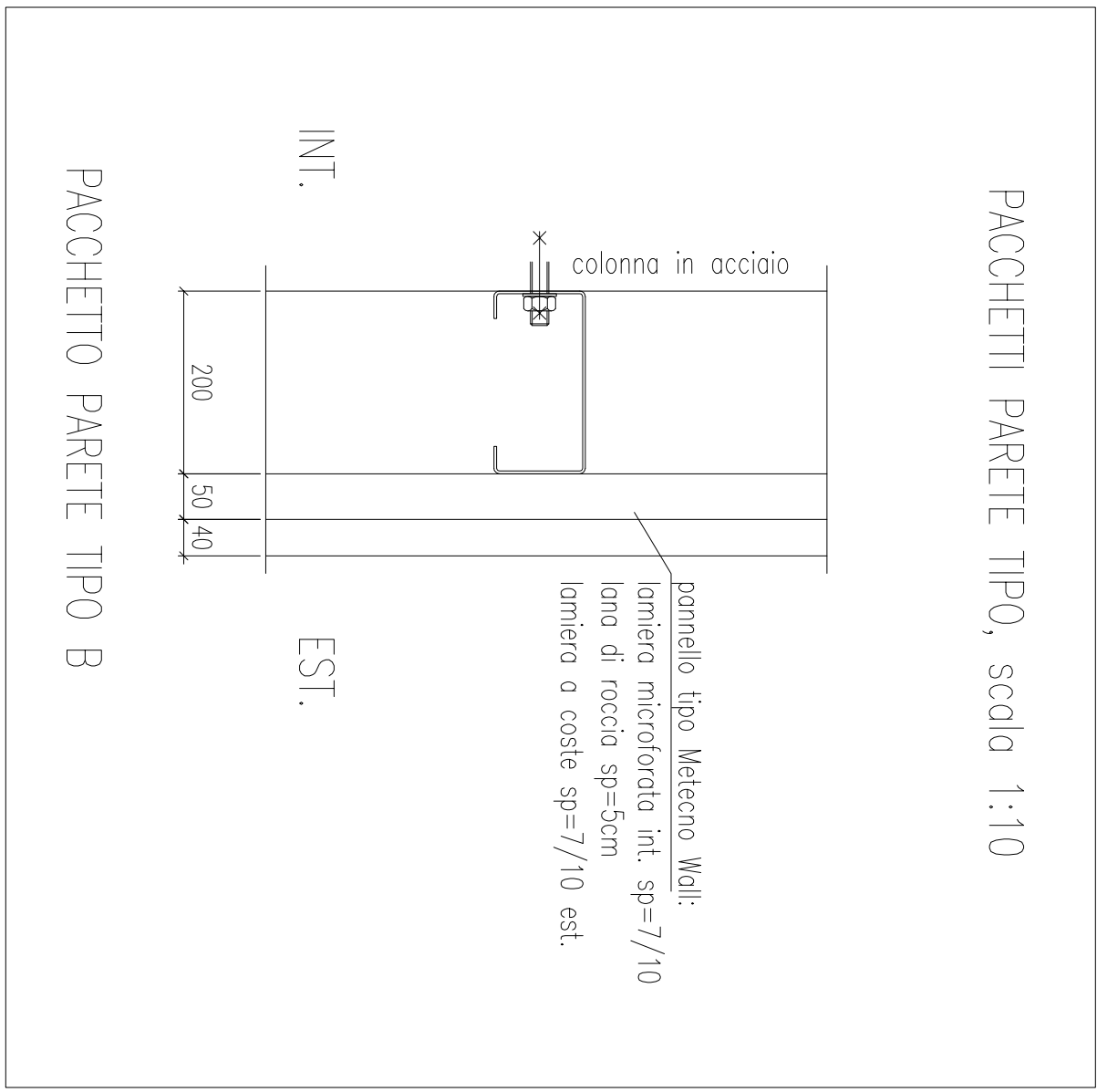
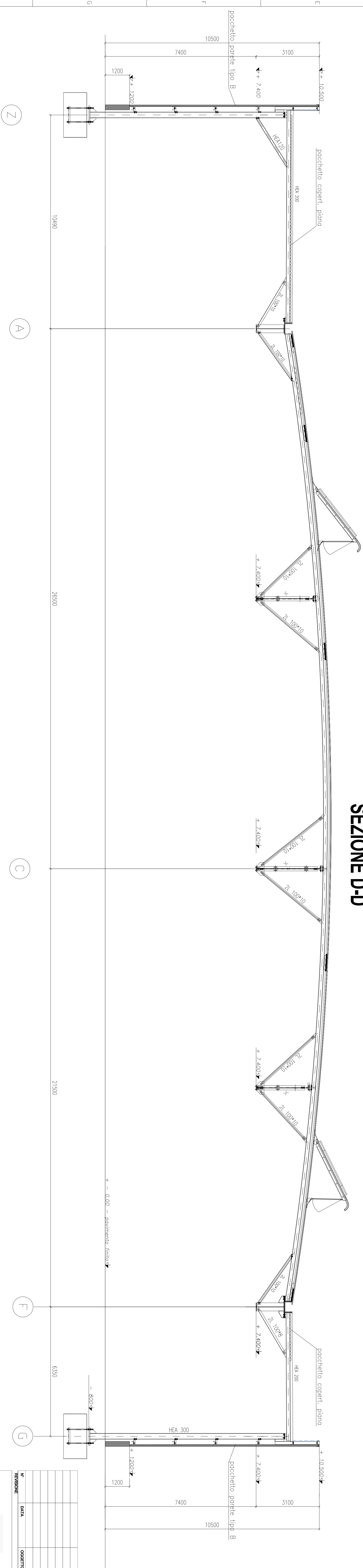


SEZIONE C-C



SEZIONE D-D



ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

LAMINI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA, PER: HE, PF, UPN E SHARL, a spese del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.
LAMINI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CHIAI, PER: CROCIARE, ACCIAIO TIPO S355JRH o a spese del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.
PROFILI CALDI TRONCHI A FRECCIO CON SEZIONE IPPO CROCIARE, QUADRI, RETTANGOLARI E SHARL, D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.
TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCATI CE.
CONFEZIONAMENTO: 8,2 la spessa, 10,9 la spessa, specificando il diametro dei fori dove essere uguali o quello del salutare il diametro del foro dove il diametro 20mm e di 15mm oltre il margine.
Saldature: si è chiese a condurre d'angolo o a completo penetrazione eseguite in opere in acciaio, eccetto, ove diversamente previsto, quale eseguite in acciaio acciano essere La saldatura degli accioi deve avere, secondo uno dei seguenti accioi, l'acciaio S355JRH o a spese del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.
I accioi devono essere specificati secondo la normativa UNI 10025 in genere.
La saldatura a condurre d'angolo deve essere eseguita lungo tutta il perimetro di contatto tra le parti metalliche da unire, ove diversamente previsto per allo spessore dell'elemento più sovrile. Nella saldatura a completo penetrazione devono essere specificati tutti gli accioi e le saldature che dovranno essere eseguite.

Città Metropolitana
di VENEZIA
Regione VENEZIA

Ampliamento "Veneria Zignago Vetro "

Forno Fusorio Fibris
Progetto Definitivo

Zignago Vetro S.p.A.
Viale Ito Marzotto, 8
30025 - Villanova di Fossalta di Portogruaro
VENEZIA

Ricostruzione e Cold End
Sezioni C-C e D-D

PD-RCE-ST-D09

SCALA
1:75
DATA ELABORAZIONE
03.07.2017

PROGETTISTI
Ing. Massimo Ghisari
Ing. Pierluigi Fedali

PRIME
COMITENTE