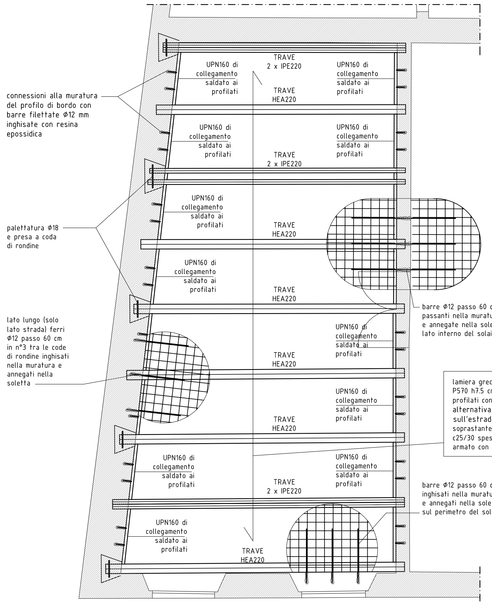
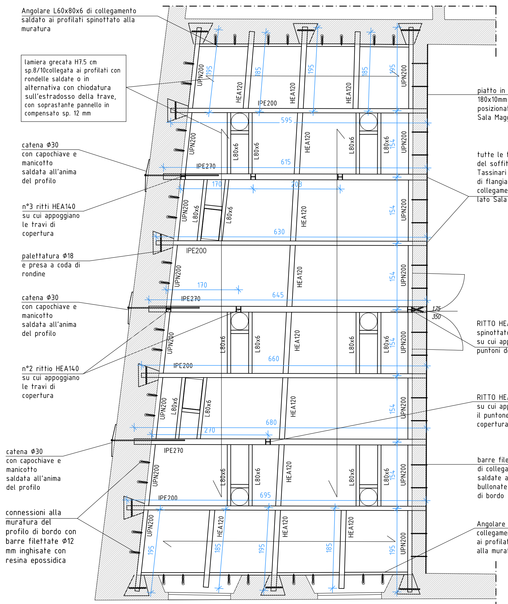


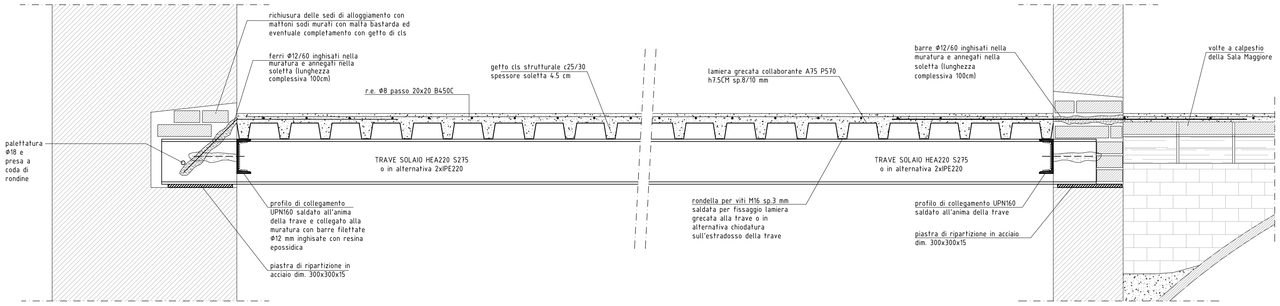
SCHEMA NUOVO SOLAIO A CALPESTIO DELLA SALA TASSINARI scala 1:50



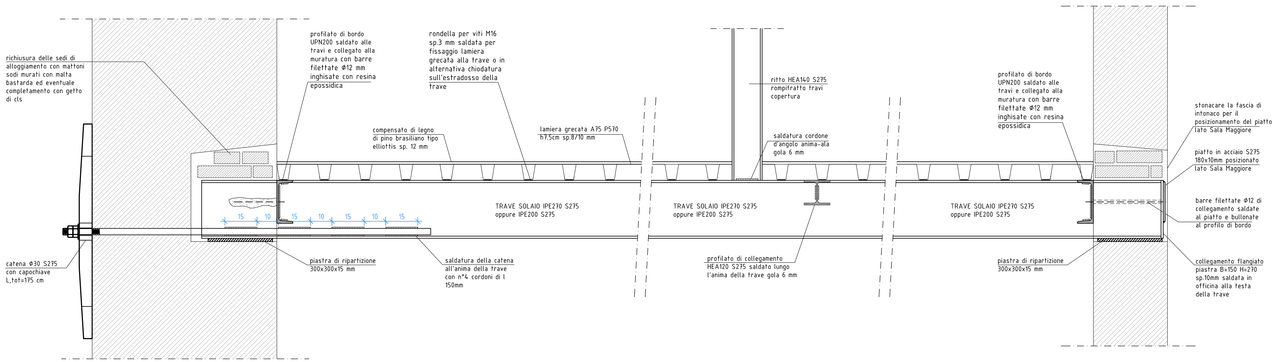
SCHEMA NUOVO SOLAIO A COPERTURA DELLA SALA TASSINARI scala 1:50

FOROMETRIE IMPIANTI
DISPORRE N°4 ARCHITRAVI 2xHEA120 IN CORRISPONDENZA DELLE APERTURE 50x50 PER IL PASSAGGIO DEI CANALI DAL SOTTOTETTO DELLA SALA TASSINARI ALLA SALA MAGGIORE. PER L'ESATTA UBICAZIONE VEDI TAVOLE IMPIANTI

SEZIONE LONGITUDINALE TIPO DEL SOLAIO A CALPESTIO DELLA SALA TRASSINARI - scala 1:10



SEZIONE LONGITUDINALE TIPO DEL SOLAIO A COPERTURA DELLA SALA TRASSINARI (PORZIONE CENTRALE CON CATENE) - scala 1:10



SEZIONE LONGITUDINALE TIPO DEL SOLAIO A COPERTURA DELLA SALA TRASSINARI (PORZIONI TERMINALI LATO VIA CAVOUR E CORTE) - scala 1:10

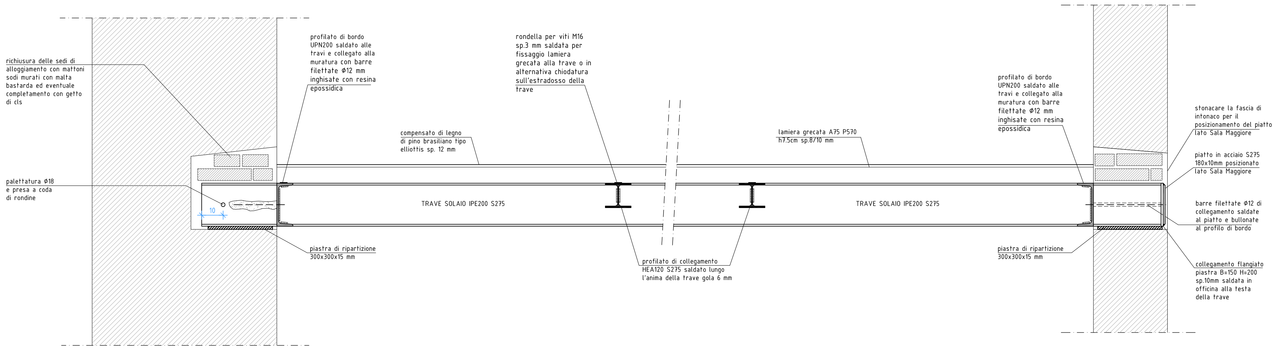


TABELLA LXXXI. — *Dati sui tipi, tempi e consumi per le saldature manuale con elettrodi rivestiti.*

I Per mm	Cordone d'ang. (cm²)	Sezione di metallo depositato per metro	Intensità di corrente necessaria (amp)	Per cordone in piano. Per eseguire 1 m di cordone occorrono: Lato f mm	Altezza a mm	Numero cordoni	Tempo totale effettivo	Energia elettrica (kw/h)	Per cordone in piano e in piano alle « Altezza a mm	Numero cordoni	Tempo totale effettivo	Energia elettrica (kw/h)
1,25	0,8	8-10	90-115	3	2	1,6	10	0,2	2	1	6	0,2
1,25	1,0	8-10	90-115	4	3	1	14	0,3	3	1	8	0,3
1,25	1,2	9-11	100-115	5	4,2	1	20	0,4	4,2	1	12	0,4
4	8	17-20	180-215	10	8,5	2	55	1,2	8,5	2	30	1,2
4	12,56	17-20	180-215	10	12	3	80	1,6	12	3	50	1,6

PREPARAZIONE, CONSUMI, TEMPI PER METRO DI CORDONE IN PIANO

(Saldatura d'angolo)

s	a	Numero delle passate	Calibro	Intensità della corrente (amp)	Consumo elettrodi	Addetti	Tempo	a		Numero delle passate	Calibro	Intensità della corrente (amp)	Consumo elettrodi	Addetti	Tempo
mm	mm				kg/m	min.	min.	mm					kg/m	min.	min.
5	3,5	1	10	20	5	125	0,53	19		1	10	25	4	135	
6	4,2	2	10	30	7	125	0,75	26	15	2	8	27	26	165	4,30
8	5,6	3	10	25	4	130	1,25	36	18	1	10	25	4	135	
			2-3	40	5	160				2-3	8	35	8	165	6,40
10	7,0	4	10	25	4	130	1,90	56		4-6	8	40	8	220	
			3-4	30	10	160									
12	8,5	5	10	25	4	135	2,90	80	20	1	10	25	4	135	
			2-3	36	16	160				2-3	8	35	8	165	7,50
										4-5	8	44	12	220	

Per saldature d'angolo: verticali discendenti e sopraelevate, e rimonti: consumo energia del 10%, tempo del 30 al 75%; verticali ascendenti, consumi: consumo energia del 15%, tempo del 25 al 50%.

TABELLA DEI MATERIALI

Acciaio carpenteria	= tipo S275 JR
Bulloni	= classe 8.8.
Saldature	= elettrodi basici materiale di apporto S275
- a completa penetrazione	= II classe tipo E44 per S275
- a cordoni d'angolo	= tipo E44 per S275

NOTA SULLE SALDATURE

SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO IL LATO DELLE SALDATURE DEVE ESSERE ALMENO PARI AL MINORE DELLO SPESSORE DEGLI ELEMENTI COLLEGATI E DI LUNGHEZZA PARI A 15 VOLTE IL LATO DELLA SALDATURA

COMUNE DI EMPOLI

Oggetto : VARIANTE AL PROGETTO STRUTTURALE PER IL CONSOLIDAMENTO E RESTAURO DELLA BIBLIOTECA COMUNALE "R. FUCINI" DI EMPOLI
Variante n.1 al progetto n.50663

Ubicazione:	Biblioteca Comunale R. Fucini Via Leonardo Da Vinci - Empoli (FI)
Committente:	COMUNE DI EMPOLI
Impresa esecutrice:	COOPERATIVA ARCHEOLOGIA
Progettista delle strutture:	Ing. LEONARDO PAOLINI
Direttore dei lavori:	Arch. PAOLO GAGLIARDI
Direttore dei lavori delle strutture:	Ing. RICCARDO TOSETTI Ing. VINCENZO TESSE

ALLEGATO A10
DISEGNI ESECUTIVI DELLE STRUTTURE E PARTICOLARI COSTRUTTIVI

Tav.06 - Solai sala Tassinari