

DIRETTORE DEI LAVORI:

IMPRESA:

COMUNE: COLOGNOLA AI COLLI

PROVINCIA: VERONA

COMMITTENTE:

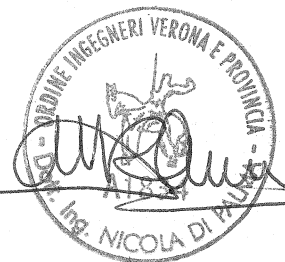
**COMUNE DI
COLOGNOLA**



PROGETTISTA STATICO

delle strutture in opera con l'esclusione di quelle prefabbricate e del loro montaggio

dott. ing. Nicola DI PALMA



via Brigata Acqui, 11 VERONA
tel 045 8620505 fax 045 4852038
cell 333 9131088
mail nicola.dipalma@libero.it

DATA: 10 MAR. 2019

SCALE:

**TIMBRI DI
UFFICIO**

CONSOLIDAMENTO E RESTAURO DELLA BARCHESSA EST
DI VILLA ACQUADEVITA

OPERE DI COMPLETAMENTO

DESCRIZIONE ELABORATO

RELAZIONE ILLUSTRATIVA

D.M. 1086/71 art. 4 par. b, D.P.R. 380/01 art. 65 par. 3/b

CARTELLA: MICHELA CAD19/COLOGNOLA

ARCHIVIO: 007/2019

Ogni riproduzione o utilizzo di questo elaborato dovrà essere espressamente autorizzato dal progettista statico



dott. ing. Nicola DI PALMA

Via Brigata Acqui, 11 37137 VERONA

Telefono 045 8620505 Fax 045 4852038

Indirizzo di posta elettronica: nicola.dipalma@libero.it

RELAZIONE ILLUSTRATIVA DEL PROGETTO STATICO

METODO DI CALCOLO UTILIZZATO

Si adotta il seguente metodo di calcolo:

- SLU secondo il D.M. 17.01.2018

MATERIALI DA IMPIEGARE NELLA COSTRUZIONE

<input type="checkbox"/>	S235JR	Acciaio per carpenteria metallica in profilati e larghi piatti Nel progetto statico è previsto l'utilizzo di acciaio S275JR avente i seguenti requisiti: $f_{yk} > 235$ MPa $f_{tk} > 370$ MPa $A > 22$ %
<input type="checkbox"/>	S235HJ R	Acciaio per carpenteria metallica in tubolari Nel progetto statico è previsto l'utilizzo di acciaio S275H JR avente i seguenti requisiti: $f_{yk} > 235$ MPa $f_{tk} > 370$ MPa $A > 21$ %
<input type="checkbox"/>		Saldature in opera Nel progetto statico è previsto l'utilizzo di saldatura manuale ad arco con elettrodi rivestiti secondo UNI 5132 di qualità 4 per dare luogo a saldature di seconda classe ovvero che soddisfa i risultati richiesti per il raggruppamento F della UNI 7278. E' sempre possibile l'utilizzo di saldatura ad arco sommerso.
<input type="checkbox"/>		Bulloni e dadi Nel progetto statico è previsto l'utilizzo di viti appartenenti alla classe 8.8 UNI 5712 associate a dadi appartenenti alla classe 8 UNI 5713. Le giunzioni ad attrito necessitano inoltre di rosette appartenenti alla classe C50 UNI 5714.