

1. DESCRIZIONE.

Armatura elettrosaldata ad alta duttilità (HD) costituita da staffe chiuse, saldate a 4 o su richiesta più barre longitudinali, in modo da formare una gabbia, realizzata con fili laminati a caldo tipo B450C.

2. COMPOSIZIONE CHIMICA.

	Limite	C %	P %	S %	N %	Cu %	Mn %	Ceq %
PITTINI	Max	0.22	0.050	0.050	0.012	0,80	/	0.50

Nota: è ammesso C max 0.25% purché Ceq max 0.48%.

3. CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI.

Classe acciaio	Ø [mm]	Toll. peso [%]	Toll. Lungh. [mm]	Re min [MPa]	Rm min [MPa]	Rm/Re min	Rm/Re max	Re/Re nom	Agt min [%]	Piega
B450C	8 ÷ 14	± 4.5 *	0 ÷ 100	450	540	1.15	1.35	1.25	7.5	**

NOTE:

* per $\phi \leq 8$ lo scostamento è pari a $\pm 6\%$.

** in accordo al D.M. 17/01/2018.

Prove eseguite dopo invecchiamento artificiale in accordo al D.M. 17/01/2018.

4. CONFEZIONAMENTO.

In fasci lungh. min 2 m, con staffoni

N. pezzi/fascio = (in funzione della sezione)

N. staffoni/fascio = (1 ogni 2 m, minimo 2)

5. IDENTIFICAZIONE STANDARD.

Ogni pacco è identificato con un'etichetta riportante:

PRODUTTORE

NORMATIVA DI RIFERIMENTO

CLIENTE

COMMESSA

LOTTO

TIPO PRODOTTO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI PRODOTTO,

PESO PRODOTTO

DATA DI PRODUZIONE

6. CERTIFICAZIONE STANDARD.

Copia dell'attestato di denuncia Centro di Trasformazione rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale.

Documentazione in accordo al D.M. 17/01/2018 per i Centri di Trasformazione

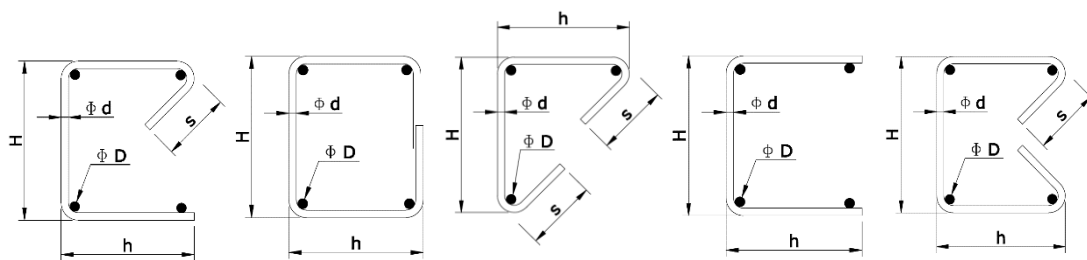
Su richiesta certificato di qualità secondo UNI EN 10204:2005

7. APPROVAZIONI

Ministero Infrastrutture e Trasporti.



8. SCHEMA TRALICCIO TRAFER



Dimensioni	SEZIONE			Spunt.	Ø Long.	Ø St.	Passo	Lung.	Sporg.	
	h	x	H	s	D	d	P	L (mt)	a	b
Min	100	x	80	65	8	6	150	2	50	50
Max	250	x	250	\	14	6	1000	13,6	1000	1000