

## 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	$\varnothing$ [mm]	Toll. peso [%]	Toll. Lungh. [mm]	Re min [MPa]	Rm min [MPa]	Rm/R e min	Rm/R e max	Re/Re nom	Agt min [%]	Piega
B450C	8 ÷ 14	$\pm 4.5^*$	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. IDENTIFICATION 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. CERTIFICATIONE STANDARD.

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

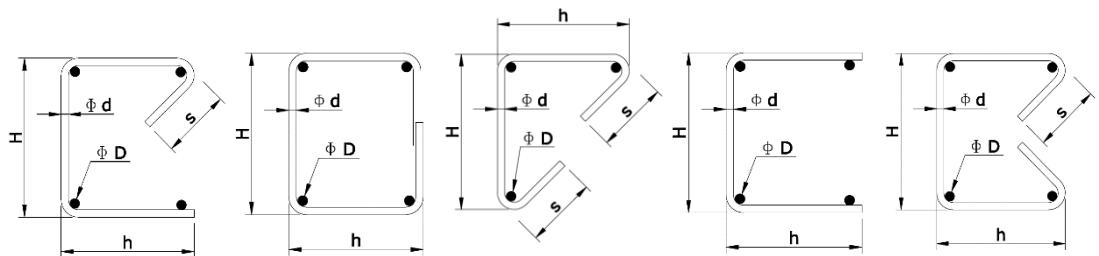
Documentazione in accordo al D.M. 17/01/2018 per i Centri di Trasformazione  
Su richiesta certificato di qualità secondo UNI EN 10204:2005

## 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

