

1. DESCRIZIONE

Traliccio elettrosaldato a staffa continua tipo TOP destinato al mercato Italia, realizzato con fili laminati a freddo, conforme al D.M. 17.01.2018 grado B450A.

2. COMPOSIZIONE CHIMICA DI PRODOTTO (%)

	Limiti	C %	P %	S %	Cu %	N %	C _{eq} %
PITTINI	max	0.24	0.055	0.055	0.85	0.014	0.52
DM 17/01/2018	max	0.24	0.055	0.055	0.85	0.014	0.52

3. CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Standard di riferimento	Classe acciaio	Ø (mm)	Tol. Peso %	f _y min MPa	f _y max MPa	f _t min MPa	f _t /f _y min	Agt min %	Rt min %
PITTINI	B450A	5 ÷ 8	nota	450c	563c	540c	1.05c	2,5c	25
DM 17/01/18	B450A	5 ÷ 10	nota	450c	563c	540c	1.05c	2,5c	25

NOTE: c - val. caratteristici; prove dopo invecchiamento artificiale a 100°C per 1h.
per Ø ≤ 8mm lo scostamento è pari a ± 6%, per Ø > 8 mm lo scostamento è pari a ± 4.5%.

Rapporto dei diametri dei fili Ø_{min}/Ø_{max} ≥ 0.60

4. CONFEZIONAMENTO STANDARD

In fasci lunghi 6 o 12 m in multipli di 0.2 m.

N° pezzi/fascio: 66 – 90 – 102 – 120 – 140; contenimento con n° 2 staffoni/fascio.

5. IDENTIFICAZIONE STANDARD

Ogni fascio va identificato con l'etichetta riportante:

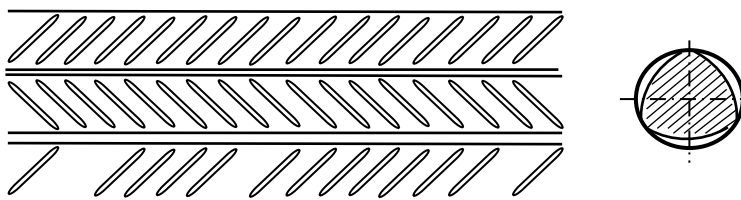
FERRIERE NORD S.p.A.
I - 33010 OSOPPO (UD) ITALIA
Stabilimento di Osoppo
D.M. 17/01/18 B450A
TRALICCIO PITTINI
Tipo traliccio/lunghezza
LOTTO DI PRODUZIONE

6. CERTIFICAZIONE STANDARD

Copia attestato di Qualifica del Ministero Infrastrutture.
Certificato tipo EN 10204 3.1.

7. GEOMETRIA NERVATURA

Marchio 4-7



8. DISEGNO TRALICCIO

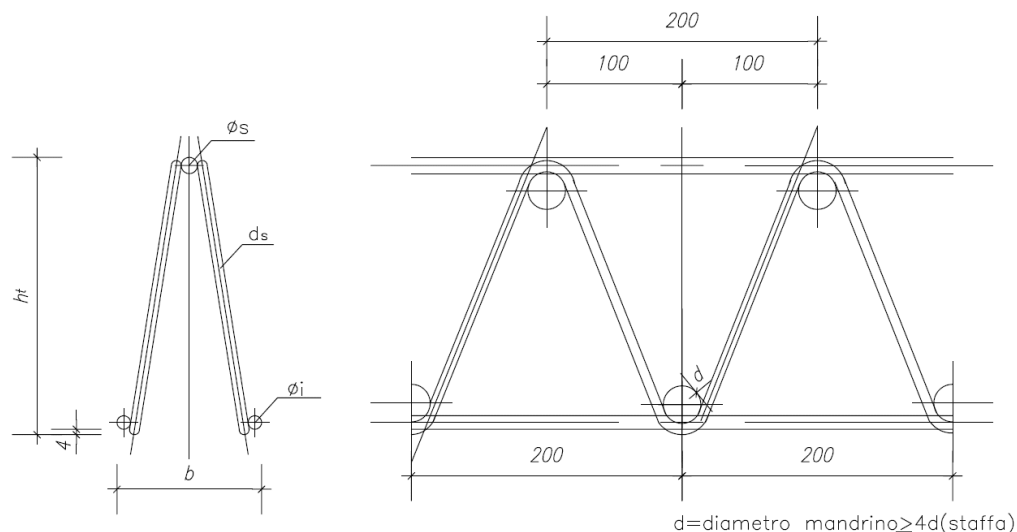


Tabella tralici TOP standard disponibili a magazzino

TOP	L (m)	Øi (mm)	Øs (mm)	ds (mm)	ht (cm)	b (mm)
5/7/5 h=7	6	5	7	5	7.0	85
5/7/5 h=9.5	6-12	5	7	5	9.5	100
5/7/5 h=12.5	6-12	5	7	5	12.5	100
5/7/5 h=14.5	6-12	5	7	5	14.5	100
6/7/5 h=12.5	6	6	7	5	12.5	100
5/7/5 h=16.5	6-12	5	7	5	16.5	100
5/8/5 h=20.5	6-12	5	8	5	20.5	100

9. TRALICCI NON STANDARD

Su richiesta e previa conferma di fattibilità i tralici TOP possono essere forniti con le seguenti configurazioni:

- lunghezze L da 2 m fino a 12 m in multipli di 0.2 m
- possibili lunghezze multiple di 0.10 m (taglio dispari ossia sul nodo di saldatura superiore).
- altezze comprese tra 70 e 205 mm con diametro del corrente superiore di 7 o 8 mm, diametro corrente inferiore di 5 o 6 mm e diametro staffa di 5 o 6 mm.
- base b in funzione dell'altezza del traliccio: per ht pari a 70 mm b = 85 mm, per ht > 70 mm b = 100 mm.

10. TOLLERANZE DIMENSIONALI

Le seguenti tolleranze dimensionali valgono sia per i tralici standard che non standard:

Tolleranza altezza: +1/-3 mm;

Larghezza: +3/-3mm;

Lunghezza: +5/-4,0 mm.

Passo staffa: ± 2,5 mm

Sporgenza staffa da corrente superiore: max 4 mm

Sporgenza staffa da corrente inferiore: max 4 mm

Massimo sollevamento dal piano correnti inferiori (escluso sporgenza staffa):

- 10mm per L ≤ 8m;

- 15mm per L > 8m

Sciabolatura: max 15mm