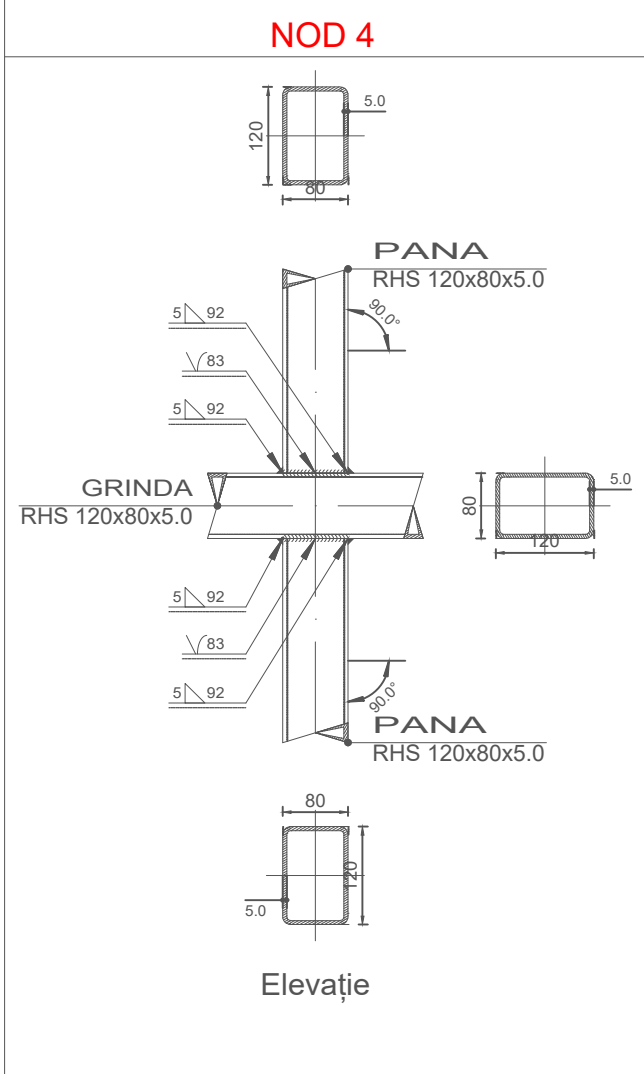
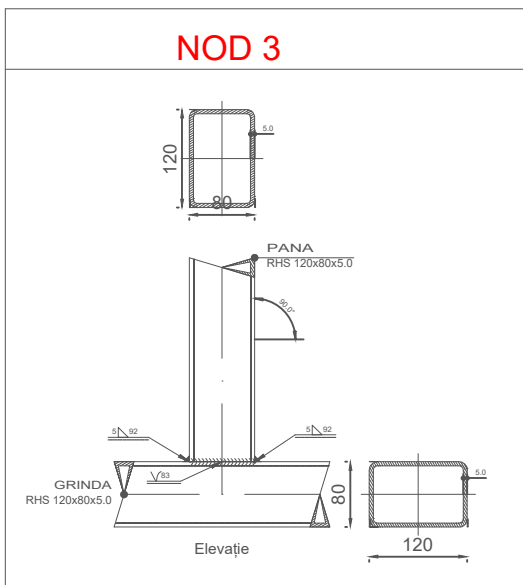
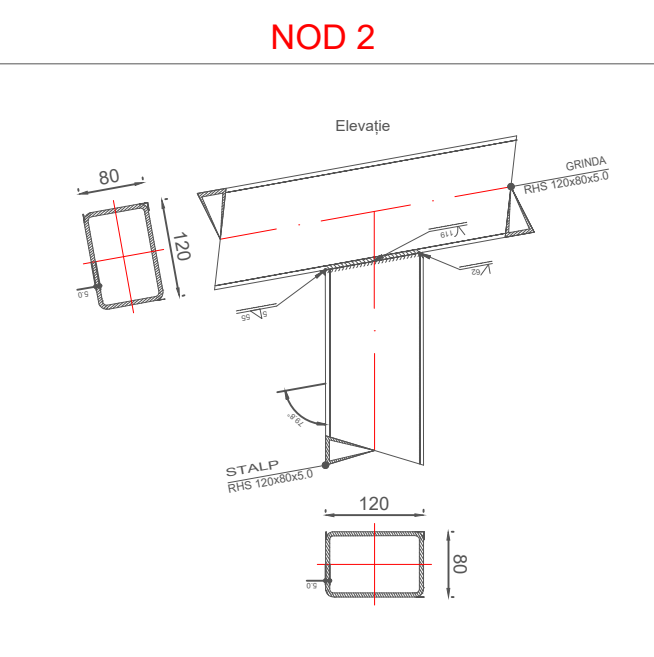
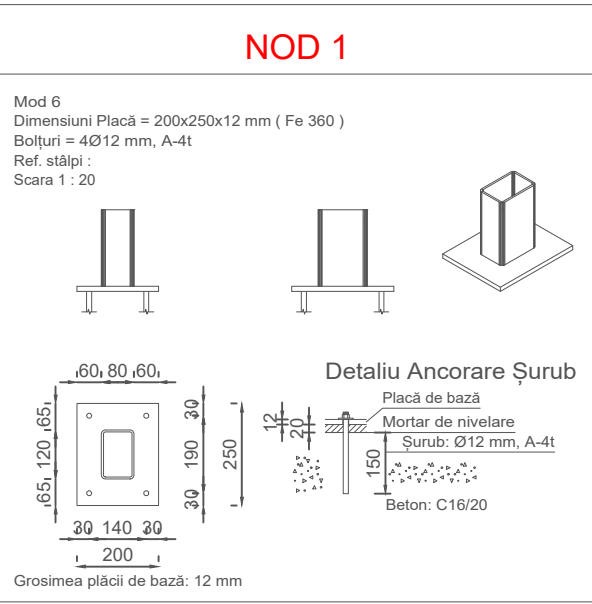


Rezumatul măsurătorilor

Rezumatul măsurătorilor												
Material			Lungime				Volum		Greutate			
Tip	Desemnare	Serie	Profil	Profil (m)	Serie (m)	Material (m)	Profil (ml)	Serie (ml)	Material (ml)	Profil (kg)	Serie (kg)	Material (kg)
Otel laminat	S235 (EN 1993-1-1)	Cold Formed RHS	RHS 120x80x5.0	168.902	168.902	168.902	0.310	0.310	2431.81	2431.81	2431.81	2431.81



IMBINĂRILE SUDATE DINTRE PROFILELE TUBULARE	
NORMATIV: EN 1993-1-8:2005/AC:2009: Design of steel structures - Part 1-8 (May 2005): "Design of joints". Article 7. Hollow section joints.	
MATERIALE: - Profile (Material de bază): S235 (EN 1993-1-1). - Material de umplere (suduri): Valorile specifice ale limitei de elasticitate, rezistenței ultime la întindere, alungirea la rupere și energia minimă Charpy a metalului aportat trebuie să fie egale sau mai mari decât cele corespunzătoare tipului de oțel al materialului de bază. (Eurocod 3, Partea 1-8, capitolul 4.2 (2))	
DISPOZIȚII CONSTRUCTIVE: 1) Fiecare tub se va suda pe tot perimetrul de contact cu alte tuburi. 2) Se definește ca unghiul diedru unghiul măsurat în plan perpendicular pe linia de sudare, format din tangentele la suprafețele exterioare ale tuburilor care sunt sudate între ele. 3) Pentru unghiuri diedre mai mari de 100 grade trebuie efectuată sudura cap la cap, indiferent de grosimea tubului care se sudează. 4) Tuburile cu grosimea egală sau mai mare de 8 mm vor fi sudate cap la cap, cu excepția zonelor în care unghiul diedric este ascuțit și sudarea în colț poate fi efectuată corect. 5) Tuburile de grosime mai mică decât 8 mm se pot suda cu cordoane de sudură în colț. 6) În sudurile cap la cap, unghiul țesăturii minim este de 45 grade. 7) În detalii sunt indicate diferitele tipuri de cordoane necesare în perimetrul de sudare al tuburilor.	
VERIFICĂRI: a) Cordoane de sudură cap la cap cu penetrare completă: În acest caz nu este necesară verificarea. Rezistența de calcul a cordoanelor de sudură cap la cap cu penetrare totală va fi egală cu rezistența de calcul a celei mai slabe piese îmbinate, atât timp cât cordonul de sudură se realizează cu un electrod adecvat care oferă o limită de curgere minimă și o rezistență minimă la întindere pentru metalul aportat, nu mai mică decât cea necesară pentru materialul de bază. b) Cordoane de sudură în unghi: Sunt dimensionate cu o valoare a grosimii înălțimii astfel încât rezistența să fie egală cu cea mai mică dintre piesele de îmbinat.	

Suduri				
f (MPa)	Execuție	Mod	Grosimea gâtului (mm)	Lungimea cordoanelor (mm)
360.0	În atelier	La un unghi	5	9415
		Cap la cap cu țesătură simplă	5	620

Elemente de șuruburi			
Mod	Material	Canitate	Descriere
Pluilețe	Clasa 4	40	ISO 4032-M12
Șaibe	Duritate 200 HV	40	ISO 7089-12

Placă de ancoraj				
Material	Elemente	Canitate	Dimensiuni (mm)	Greutate (kg)
S235	Placă de bază	1	200x250x12	4.71
		9	250x300x15	79.48
		18	300/120x100/0x5	14.84
			Total	99.03
	Ancore chimice	36	Ø 12 - L = 197	6.30
		4	Ø 12 - L = 194	0.69
			Total	6.99

REFERINȚE ȘI SIMBOLOGIE

g[mm]: grosimea efectivă a înălțimii unui cordon de sudură în colț, care este înălțimea celui mai mare triunghi (cu laturi egale sau inegale) care poate fi înscris în fețele de fuziune și suprafața cordonului, măsurată perpendicular pe fața exterioră a triunghiului cordonului. Eurocod 3, Partea 1-8, Articolul 4.5.2 (1)

L[mm]: lungimea efectivă a cordonului de sudură

METODA DE REPREZENTARE A SUDURILOR

Referințe:

1: linia săgeții
2a: linia de referință (linie continuă)
2b: linie de identificare (linie întreruptă)
3: simbol de sudură
4: indicații complementare
U: îmbinări

Referințe 1, 2a și 2b

Cordonul de sudură detaliat este situat pe partea săgeții.

Cordonul de sudură detaliat este situat pe partea opusă săgeții.

Denumirea	Ilustrare	Simbol
Sudură de colț		
Sudura simplă cap la cap în V (cu șanfrezare)		
Sudură simplă cap la cap		
Sudură dublă cap la cap convexă		
Sudura simplă cap la cap cu fața largă a bazei		
Sudura combinată cap la cap simplă și de colț		
Sudura cap la cap simplă cu latura curbă		

Reprezentare	Descriere
	Sudură realizată pe tot perimetrul piesei
	Sudură realizată în atelier
	Sudură realizată la locul de montaj

COPERTINA PARCARE
teava rectangulara
Normativ de oțel laminat: Eurocodul 3 și 4
Oțel laminat: S235 (EN 1993-1-1)

PROIECTANT GENERAL S.C. ARHIAMA STRUCTURI DESIGN S.R.L.	Beneficiar: SPITALUL DE PSIHIATRIE "SF. MARIA" VEDEA	Pr : 331
PROIECTANT DE SPECIALITATE S.C. ARHIAMA STRUCTURI DESIGN S.R.L.	Proiect: AMENAJARE PARCARE SPITALUL DE PSIHIATRIE "SF. MARIA"	Data : 2025
SPECIF. NUME	Str. D.N. 67B, Nr.1, SAT VEDEA, COM. VEDEA, JUD. ARGES	Pl. nr:
PROIECTAT ing Gheorghe PINTILIE	Faza:	R.01.
DESENAT ing Gheorghe PINTILIE	CARPORT METALIC	Scara: