



Tondi nervati e reti elettrosaldate

Caratteristiche tecniche

Tondi nervati in barre

dim. $\varnothing 8 \div \varnothing 56$ mm
Lung. 6 \div 24 m

Paese	Norma	Denominazione	Snervamento = > Nmm ²	Rottura = > Nmm ²	Allungamento %=>		
					5d	10d	Agt
Germania	DIN 488	BST 500/S	500	550		10	
Italia	D.M. 09.01.96	FeB44K/S	430	540	12		
Inghilterra	BS 4449-88	GR 460	460	530	12	saldabile	
Svezia	SS 14 265	BST 55/ST	520	550	10		
America	ASTM A 615-93	GR 60	414	621	A%8" = 9-8-7 secondo i \varnothing		

A richiesta può essere fornito anche tondo per c.a. secondo altre norme internazionali.

Tondi nervati in rotoli

dim. $\varnothing 6,5 \div \varnothing 16$ mm
Peso 1.600 kg

Paese	Norma	Denominazione	Snervamento = > Nmm ²	Rottura = > Nmm ²	Allungamento %=>		
					5d	10d	Agt
Germania	DIN 488	BST 500	500	550	14		
Italia	D.M. 09.01.96	FeB44K/S	430	540	12	10	
		FeB38K/S	375	450			

Tondi nervati

Tipo di acciaio secondo D.M. 30.5.74	Liscio		Nervato	
	Fe B 22 k	Fe B 32 k	Fe B 38 k	Fe B 44 k
Tensione caratteristica di snervamento R_{ak} (S) kg/mm ²	≥ 22	≥ 32	≥ 38	≥ 44
Tensione reale di snervamento R_a (S) = σ^s kg/mm ²	≥ 26	≥ 36	≥ 42	≥ 48
Tensione caratteristica di rottura R_{ak} kg/mm ²	≥ 34	≥ 50	≥ 46	≥ 55
Tensione reale di rottura $R_a = \sigma^r$ kg/mm ²	≥ 38	≥ 54	≥ 50	≥ 60
Tensione ammissibile o carico di lavoro σ^a kg/cm ²	1.200	1.600	1.900	2.200



Tondi nervati e reti elettrosaldate

Tondi nervati

Diametro mm	Peso kg/m	Diametro mm	Peso kg/m
6	0,222	20	2,47
8	0,395	22	2,98
10	0,617	24	3,55
12	0,888	26	4,17
14	1,21	28	4,83
16	1,58	30	5,55
18	2,00		

Reti elettrosaldate per C.A. secondo D.M. 09.01.1996 - 2000 x 3000

Diametro filo mm		Maglia mm		Peso pann. kg.	Peso al m ² kg./m ²
Long.	Trasv.	(i) Long.	(a) Trasv.		
5,2	5,2	100	100	20,040	3,340
5,2	5,2	150	150	13,694	2,282
5,2	5,2	220	220	9,185	1,531
6	6	100	100	26,640	4,440
6	6	150	150	18,204	3,034
6	6	200	200	13,320	2,220
6	6	250	250	10,656	1,776
8	8	100	100	47,400	7,900
8	8	150	150	32,390	5,398
8	8	200	200	23,700	3,950
10	10	200	200	37,020	6,170

Le reti elettrosaldate per C.A. sono ottenute saldando elettricamente fra di loro fili di acciaio trafilato ad elevata resistenza (secondo norme U.N.I.). Per soddisfare qualsiasi esigenza tecnico-economica nel campo dell'edilizia industrializzata e della prefabbricazione, possiamo fornire diverse tipologie che si differenziano nel diametro dei fili longitudinali e trasversali, nella maglia e nelle dimensioni.