

Schöck Isokorb® T tipo S



Schöck Isokorb® T tipo S

Adatto per raccordi in acciaio.

La variante statica del raccordo Schöck Isokorb® T tipo S-N trasferisce forze normali, mentre quella Schöck Isokorb® T tipo S-V trasferisce forze normali e forze di taglio.

Le varianti statiche del raccordo Schöck Isokorb® T tipo S sono moduli.

A seconda della disposizione dei moduli si possono trasferire sia momenti, che forze di taglio e forze normali.

Sezioni costruttive

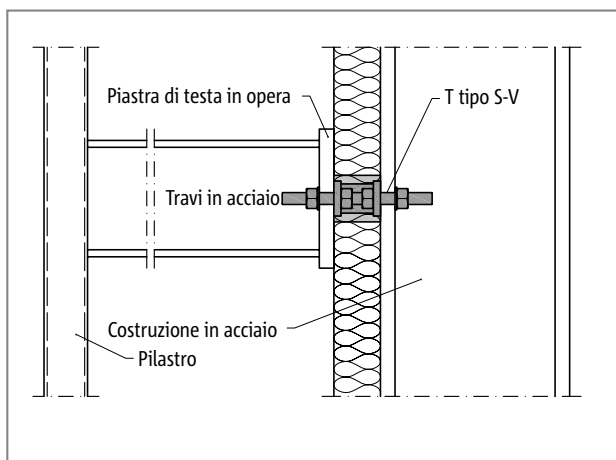


Fig. 149: Schöck Isokorb® T tipo S-V: costruzione in acciaio in semplice appoggio

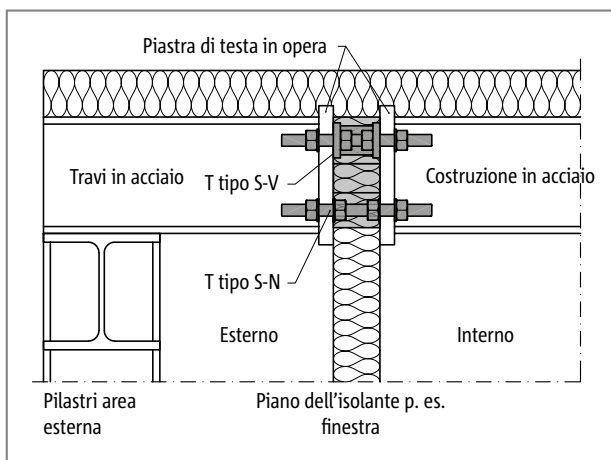


Fig. 150: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: isolamento termico all'interno di un'area

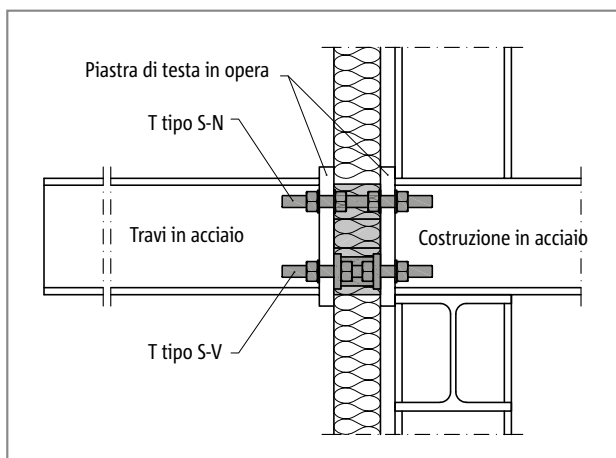


Fig. 151: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: costruzione in acciaio a sbalzo

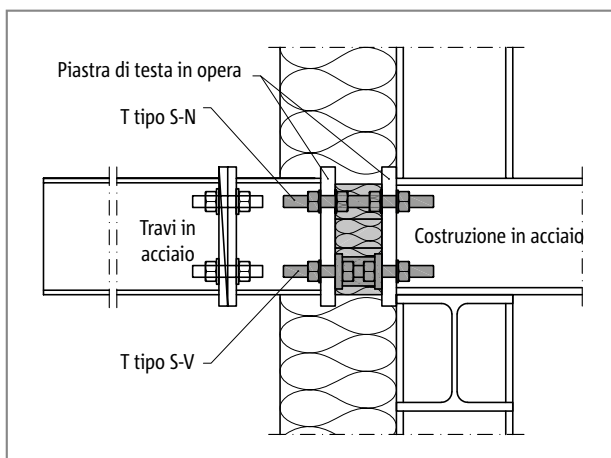


Fig. 152: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: costruzione in acciaio a sbalzo; adattatore in opera

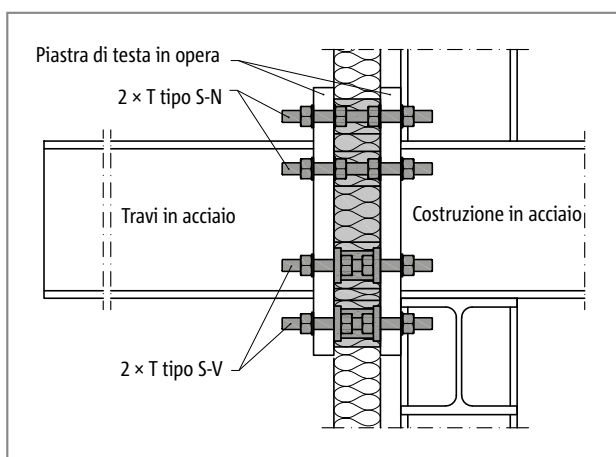


Fig. 153: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: costruzione in acciaio a sbalzo

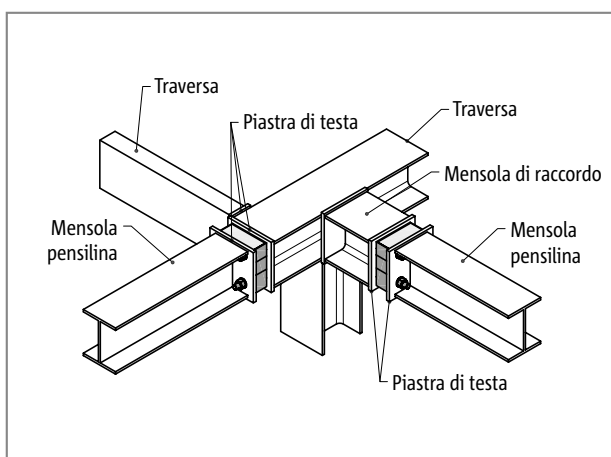


Fig. 154: Schöck Isokorb® T tipo S: angolo esterno

Sezioni costruttive

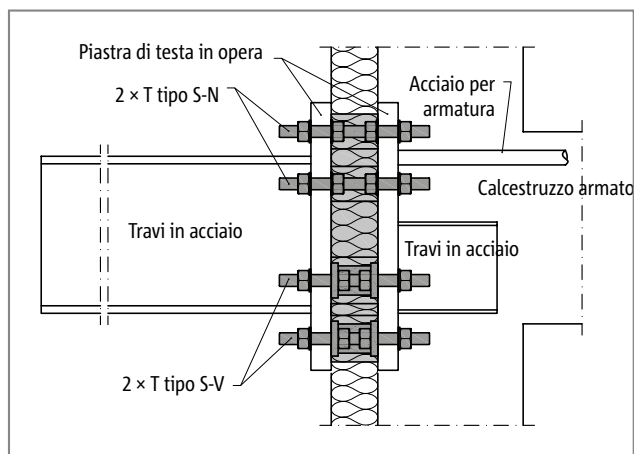


Fig. 155: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: raccordo tra costruzione in acciaio e calcestruzzo armato

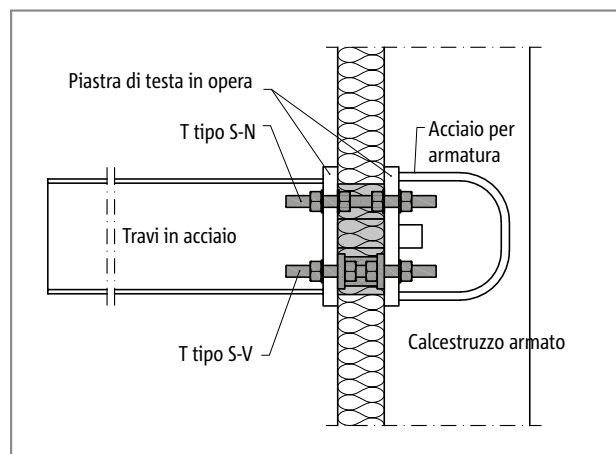


Fig. 156: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: raccordo tra costruzione in acciaio e calcestruzzo armato

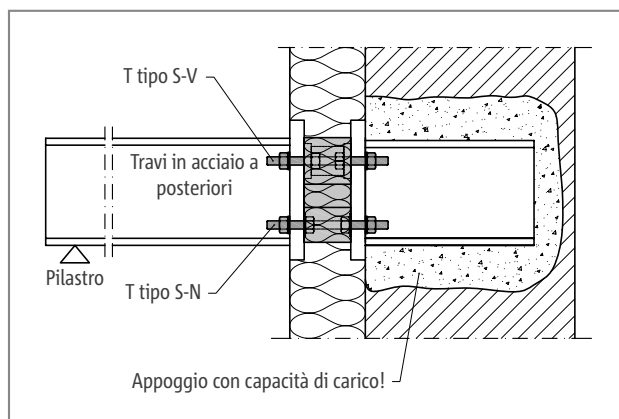


Fig. 157: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: costruzione in acciaio in semplice appoggio montata a posteriori; ulteriori esempi per ristrutturazioni a pag. 150

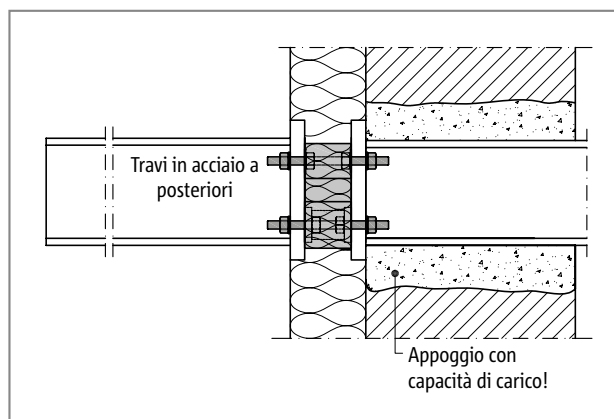


Fig. 158: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: costruzione in acciaio a sbalzo montata a posteriori; ulteriori esempi per ristrutturazioni a pag. 150

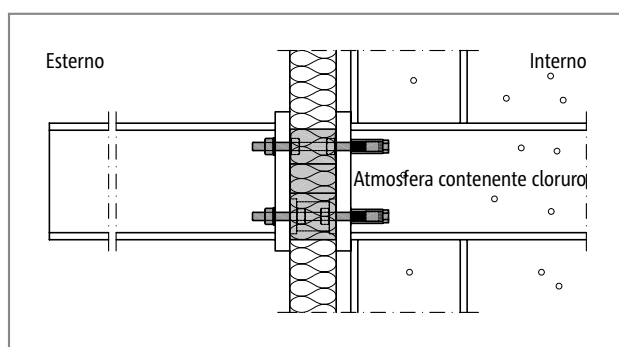


Fig. 159: Schöck Isokorb® T tipo S con ghiera di bloccaggio: costruzione in acciaio a sbalzo; interno contenente cloruro

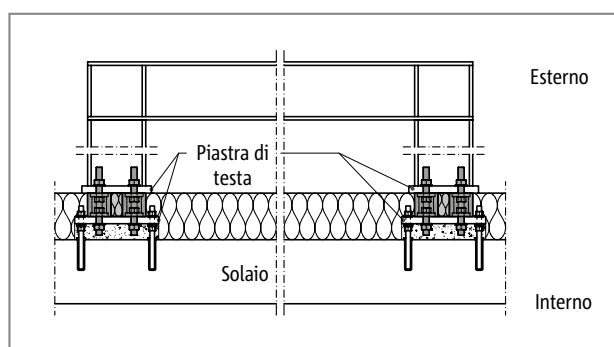


Fig. 160: Schöck Isokorb® T tipo S-V: raccordo cornice resistente alla flessione per costruzioni secondarie (considerare ulteriori momenti a seguito di imperfezioni!)

T
tipo S

Acciaio – Acciaio

Varianti del prodotto

Le varianti di Schöck Isokorb® T tipo S

I modelli di Schöck Isokorb® T tipo S possono presentare diverse varianti:

- ▶ Variante statica del raccordo:
 - N: trasferisce lo sforzo assiale
 - V: trasferisce la forza normale e la forza di taglio
- ▶ Classe di resistenza al fuoco:
 - R0
- ▶ Diametro filettatura:
 - M16, M22
- ▶ Serie:
 - 2.0
- ▶ Altezza:

T tipo S-N	H = 60 mm
T tipo S-V	H = 80 mm
- ▶ Altezza con materiali isolanti separati:

T tipo S-N	H = 40 mm
T tipo S-V	H = 60 mm

(materiale isolante separato fino alle piastre in acciaio; vedasi pag.146)
- ▶ Combinazione modulare di Schöck Isokorb® T tipo S-N e tipo S-V:

da determinare in base ai requisiti geometrici e statici.

È indispensabile indicare il numero dei moduli necessari Schöck Isokorb® T tipo S-N, T tipo S-V nella richiesta del preventivo e nell'ordine d'acquisto.

Denominazione | Soluzioni speciali

Definizione dei modelli nella documentazione progettuale

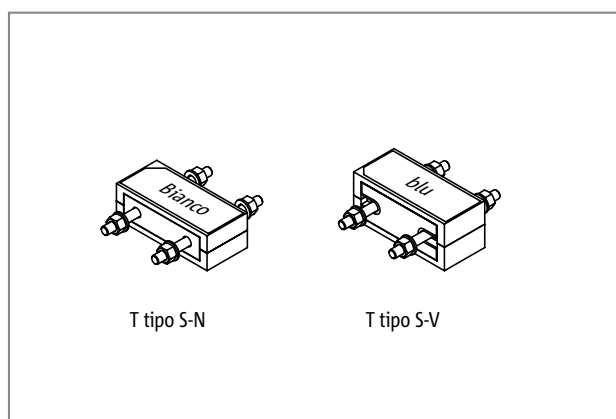
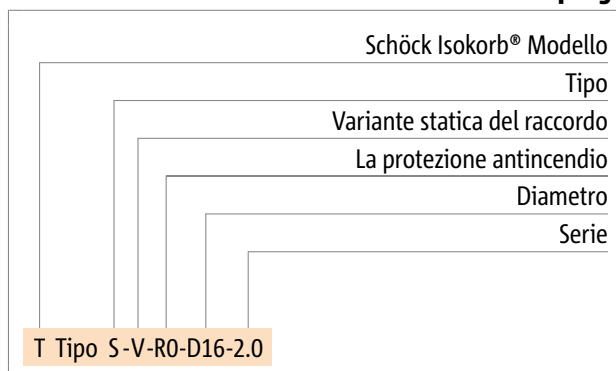


Fig. 161: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V

i Soluzioni speciali

Per i tipi di raccordo non eseguibili con le varianti standard del prodotto raffigurate in questa scheda tecnica potete rivolgervi al nostro ufficio tecnico (contatto a pag. 3).

Dimensionamento - Sommario

Forza normale $\pm N_{x,Ed}$; 1 T tipo S-N		Pagina	134
Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$; 1 T tipo S-V		Pagina	134
Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$; più T tipo S-V		Pagina	135
Forza di taglio $+V_{z,Ed}$, momento $-M_{y,Ed}$; 1 T tipo S-N + 1 T tipo S-V		Pagina	136
Forza di taglio $-V_{z,Ed}$, momento $+M_{y,Ed}$; 1 T tipo S-N + 1 T tipo S-V		Pagina	136

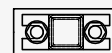
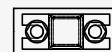
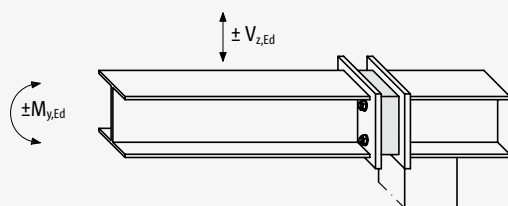
T
tipo S

Acciaio – Acciaio

Dimensionamento - Sommario

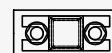
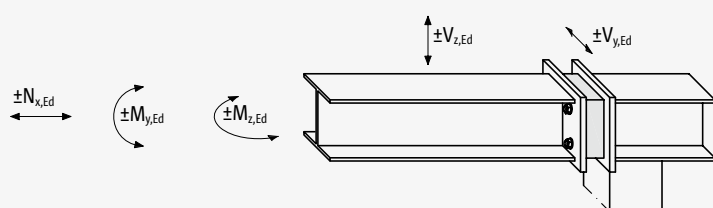
Forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, momento $\pm M_{y,Ed}$; 2 $\times$ T tipo S-V

Pagina 137



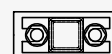
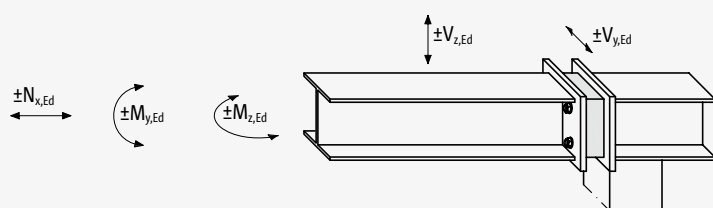
Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$, momento $\pm M_{y,Ed}$, $\pm M_{z,Ed}$; 1 T tipo S-N + 1 T tipo S-V

Pagina 140



Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$, momento $\pm M_{y,Ed}$, $\pm M_{z,Ed}$; 2 $\times$ T tipo S-V

Pagina 140



i Dimensionamento

- Il software di dimensionamento di Schöck può essere scaricato da www.schoeck.it/download e consente un dimensionamento facile ed efficiente.
- Per ulteriori informazioni contattare l'ufficio tecnico (per i contatti v. pagina 3).

T
tipo S

Acciaio – Acciaio

Dimensionamento - Sommario

Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$, momento $\pm M_{y,Ed}$, $\pm M_{z,Ed}$; n × (T tipo S-N + T tipo S-V)		Pagina	140

Forza normale $\pm N_{x,Ed}$, forza di taglio $\pm V_{z,Ed}$, $\pm V_{y,Ed}$, momento $\pm M_{y,Ed}$, $\pm M_{z,Ed}$; n × T tipo S-V		Pagina	140

i Dimensionamento

- Il software di dimensionamento di Schöck può essere scaricato da www.schoeck.it/download e consente un dimensionamento facile ed efficiente.
- Per ulteriori informazioni contattare l'ufficio tecnico (per i contatti v. pagina 3).

La regola dei segni | Indicazioni

La regola dei segni per il calcolo

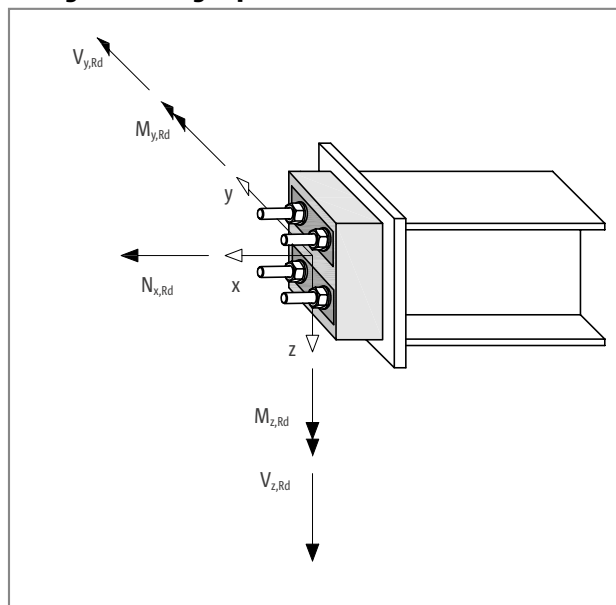


Fig. 162: Schöck Isokorb® T tipo S: regola dei segni per il dimensionamento

i Informazioni per il calcolo

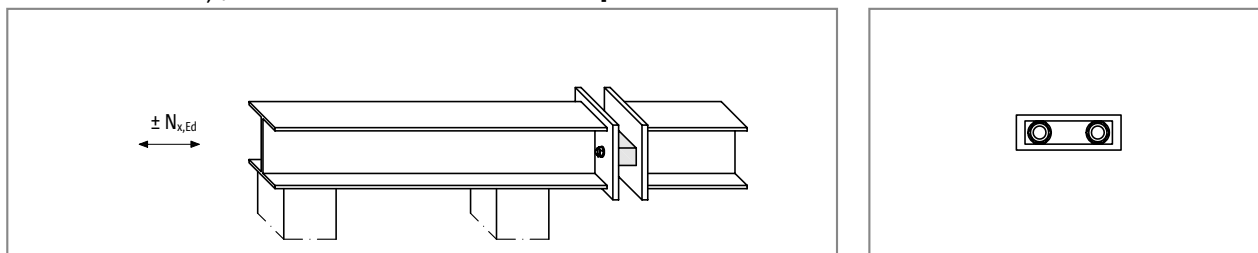
- ▶ Schöck Isokorb® T tipo S è pensato principalmente per l'impiego in presenza di carichi a riposo.
- ▶ Il dimensionamento avviene in base alla certificazione n° Z-14.4-518

Dimensionamento della forza di taglio

- ▶ È importante considerare l'area in cui andrà disposto Schöck Isokorb® T tipo S-V:
 - Compressione:** Entrambe le barre filettate sono sottoposte a compressione.
 - Compressione/trazione:** Una barra filettata è sottoposta a compressione mentre l'altra a trazione, per es. a $M_{z,Ed}$.
 - Trazione:** Entrambe le barre filettate sono sottoposte a trazione.
- ▶ Interazione tra tutte le aree:
 - La forza di taglio da trasferire in direzione z $V_{z,Rd}$ dipende dalla forza di taglio effettiva in direzione y $V_{y,Rd}$ e viceversa.
- ▶ Interazione nell'area di compressione/trazione e trazione:
 - La forza di taglio da trasferire dipende dalla forza normale effettiva $N_{x,Ed}$ o dalla forza normale derivante dal momento effettivo $N_{x,Ed}(M_{Ed})$.

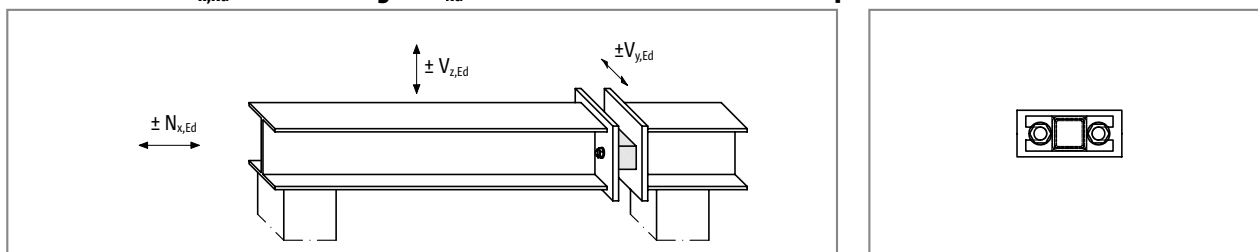
Dimensionamento forza normale | Dimensionamento forza normale e forza di taglio

Forza normale $N_{x,Rd}$ - 1 modulo Schöck Isokorb® T tipo S-N



Schöck Isokorb® T tipo	S-N-D16	S-N-D22
Valori di dimensionamento per	$N_{x,Rd}$ [kN/modulo]	
modulo	116,8/-63,4	225,4/-149,6

Forza normale $N_{x,Rd}$ e forza di taglio V_{Rd} - 1 modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V



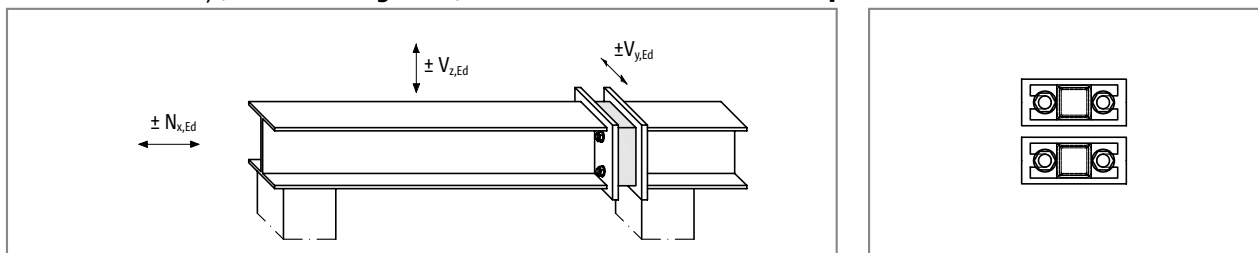
Schöck Isokorb® T tipo	S-V-D16				S-V-D22			
Valori di dimensionamento per	N _{x,Rd} [kN/modulo]							
modulo	±116,8				±225,4			
	Forza di taglio nell'area di compressione							
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]							
	per	0 ≤ V _{y,Ed} ≤ 6	±30		per	0 ≤ V _{y,Ed} ≤ 6	±36	
		6 < V _{y,Ed} ≤ 15	±(30 - V _{y,Ed})			6 < V _{y,Ed} ≤ 18	±(36 - V _{y,Ed})	
	V _{y,Rd} [kN/modulo]							
	±min {15; 30 - V _{z,Ed} }				±min {18; 36 - V _{z,Ed} }			
	Forza di taglio nell'area di trazione							
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]							
	per	0 ≤ N _{x,Ed} ≤ 26,8	±(30 - V _{y,Ed})		per	0 ≤ N _{x,Ed} ≤ 117,4	±(36 - V _{y,Ed})	
		26,8 < N _{x,Ed} ≤ 116,8	±(1/3 (116,8 - N _{x,Ed}) - V _{y,Ed})			117,4 < N _{x,Ed} ≤ 225,4	±(1/3 (225,4 - N _{x,Ed}) - V _{y,Ed})	
	V _{y,Rd} [kN/modulo]							
	per	0 ≤ N _{x,Ed} ≤ 26,8	±min {15; 30 - V _{z,Ed} }		per	0 ≤ N _{x,Ed} ≤ 117,4	±min {18; 36 - V _{z,Ed} }	
26,8 < N _{x,Ed} ≤ 116,8		±min{15; 1/3 (116,8 - N _{x,Ed}) - V _{z,Ed} }		117,4 < N _{x,Ed} ≤ 225,4		±min{18; 1/3 (225,4 - N _{x,Ed}) - V _{z,Ed} }		

Informazioni per il calcolo

- I valori qui indicati valgono solo per un raccordo con esattamente 1 Schöck Isokorb® T tipo S-V.
- Questi valori di dimensionamento si applicano solo per le costruzioni in acciaio in semplice appoggio e per un raccordo delle piastre di testa in opera resistente alla flessione su entrambi i lati.

Dimensionamento forza normale e forza di taglio

Forza normale $N_{x,Rd}$ e forza di taglio V_{Rd} - n moduli Schöck Isokorb® T tipo S-V



Schöck Isokorb® T tipo	n × S-V-D16			n × S-V-D22		
Valori di dimensionamento per	N _{x,Rd} [kN/modulo]					
modulo	±116,8			±225,4		
	Forza di taglio nell'area di compressione					
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]					
	±(46 - V _{y,Ed})			±(50 - V _{y,Ed})		
	V _{y,Rd} [kN/modulo]					
	±min {23; 46 - V _{z,Ed} }			±min {25; 50 - V _{z,Ed} }		
	Forza di taglio nell'area di trazione					
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]					
	per	0 < N _{x,Ed} ≤ 26,8	±(30 - V _{y,Ed})	per	0 < N _{x,Ed} ≤ 117,4	±(36 - V _{y,Ed})
		26,8 < N _{x,Ed} ≤ 116,8	±(1/3 (116,8 - N _{x,Ed}) - V _{y,Ed})		117,4 < N _{x,Ed} ≤ 225,4	±(1/3 (225,4 - N _{x,Ed}) - V _{y,Ed})
	V _{y,Rd} [kN/modulo]					
	per	0 < N _{x,Ed} ≤ 26,8	±min {23; 30 - V _{z,Ed} }	per	0 < N _{x,Ed} ≤ 117,4	±min {25; 36 - V _{z,Ed} }
		26,8 < N _{x,Ed} ≤ 116,8	±min {23; 1/3 (116,8 - N _{x,Ed}) - V _{z,Ed} }		117,4 < N _{x,Ed} ≤ 225,4	±min {25; 1/3 (225,4 - N _{x,Ed}) - V _{z,Ed} }

i Informazioni per il calcolo

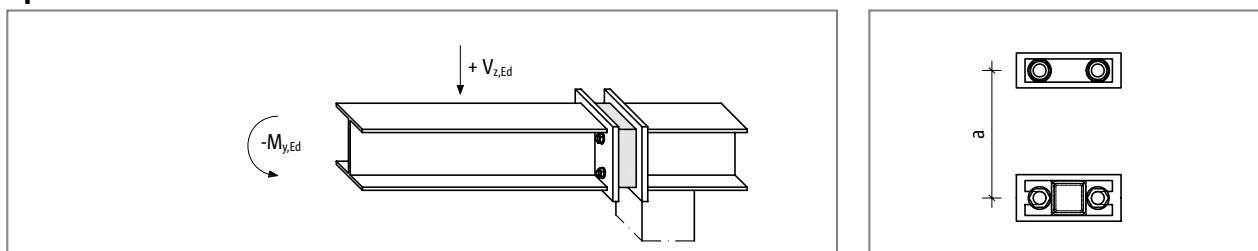
- In caso di $N_{x,Ed} = 0$, la certificazione prevede l'impiego di un modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V nell'area di trazione. È possibile attribuire altri Schöck Isokorb® T tipo S-V all'area di compressione.
- I valori di dimensionamento indicati nella tabella si riferiscono ad un raccordo in semplice appoggio. Anche per la disposizioni di più moduli Schöck Isokorb® T tipo S-V occorre garantire la presenza di un raccordo flessibile.
- Questi valori di dimensionamento si applicano solo per le costruzioni in acciaio in semplice appoggio e per un raccordo delle piastre di testa in opera resistente alla flessione su entrambi i lati.

T
tipo S

Acciaio – Acciaio

Dimensionamento forze di taglio e momento

Forza di taglio positiva $V_{z,Rd}$ e momento negativo $M_{y,Rd}$ - 1 Schöck Isokorb® T tipo S-N e 1 Schöck Isokorb® T tipo S-V

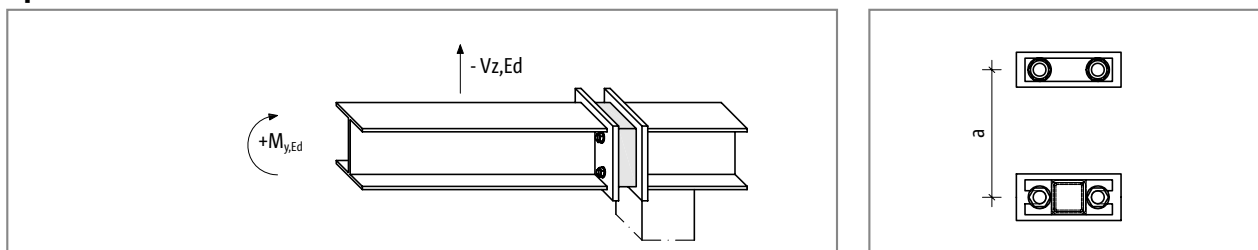


Schöck Isokorb® T tipo	1 × S-N-D16 + 1 × S-V-D16	1 × S-N-D22 + 1 × S-V-D22
Valori di dimensionamento per	$M_{y,Rd}$ [kNm/raccordo]	
raccordo	$-116,8 \cdot a$	$-225,4 \cdot a$
	$V_{z,Rd}$ [kN/raccordo]	
raccordo	46	50

Informazioni per il calcolo

- ▶ a [m]: braccio di leva (distanza tra barre filettate sottoposte a trazione e compressione)
- ▶ braccio di leva minimo $a = 50\text{mm}$ (senza pezzi intermedi isolanti e dopo il taglio dei materiali isolanti come a pag. 146)
- ▶ I carichi rappresentati (forza di taglio negativa e momento positivo) per lo stesso raccordo possono essere combinati con i carichi raffigurati di seguito (forza di taglio positiva e momento negativo).

Forza di taglio negativa $V_{z,Rd}$ e momento positivo $M_{y,Rd}$ - 1 Schöck Isokorb® T tipo S-N e 1 Schöck Isokorb® T tipo S-V



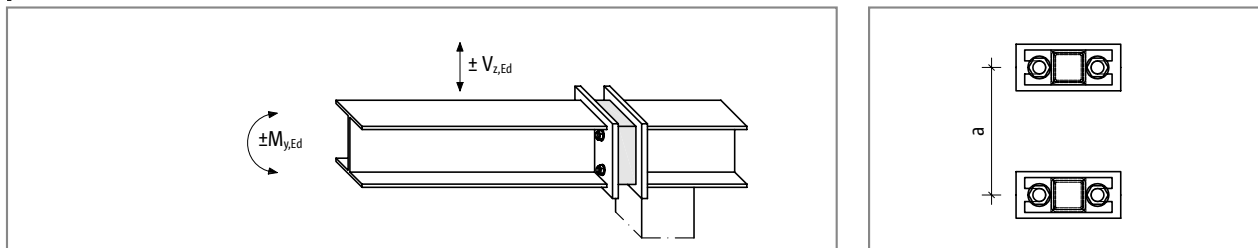
Schöck Isokorb® T tipo	1 × S-N-D16 + 1 × S-V-D16			1 × S-N-D22 + 1 × S-V-D22		
Valori di dimensionamento per	M _{y,Rd} [kNm/raccordo]					
raccordo	63,4 · a			149,6 · a		
	V _{z,Rd} [kN/raccordo]					
raccordo	per	0 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) ≤ 26,8	-30	per	0 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) ≤ 117,4	-36
		26,8 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) < 63,4	-1/3 (116,8 - N _{x,Ed} (M _{y,Ed}))		117,4 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) < 149,6	-1/3 (225,4 - N _{x,Ed} (M _{y,Ed}))
		63,4	-17,8		149,6	-25,3

Informazioni per il calcolo

- ▶ $N_{x,Ed} (M_{y,Ed}) = M_{y,Ed} / a$
- ▶ a [m]: braccio di leva (distanza tra barre filettate sottoposte a trazione e compressione)
- ▶ braccio di leva minimo $a = 50\text{mm}$ (senza pezzi intermedi isolanti e dopo il taglio dei materiali isolanti come a pag. 146)
- ▶ Qualora diventino rilevanti i carichi sollevanti per il raccordo con Schöck Isokorb® T tipo S, si raccomanda di procedere nel modo invero e disporre sul lato superiore T tipo S-V e su quello inferiore T tipo S-N.
- ▶ I carichi rappresentati (forza di taglio negativa e momento positivo) per lo stesso raccordo possono essere combinati con i carichi raffigurati di seguito (forza di taglio positiva e momento negativo).

Dimensionamento forze di taglio e momento

Forza di taglio positiva e negativa $V_{z,Rd}$ e momento negativo e positivo $M_{y,Rd}$ - 2 moduli Schöck Isokorb® T tipo S-V



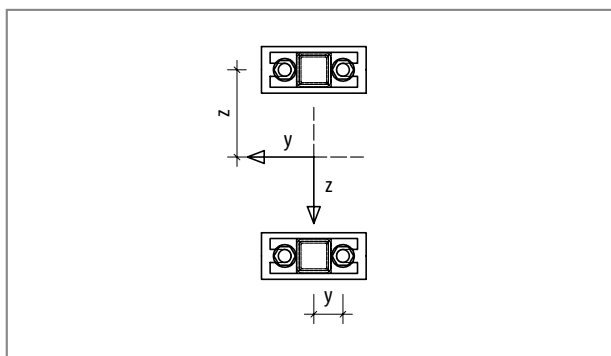
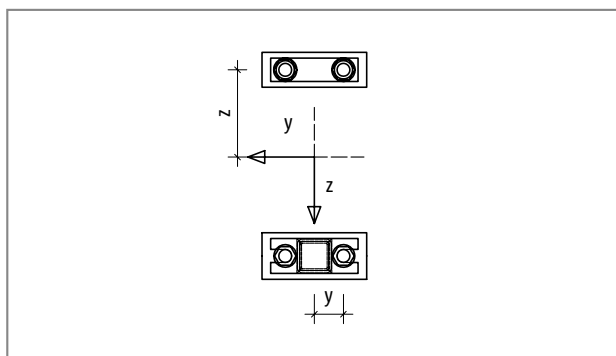
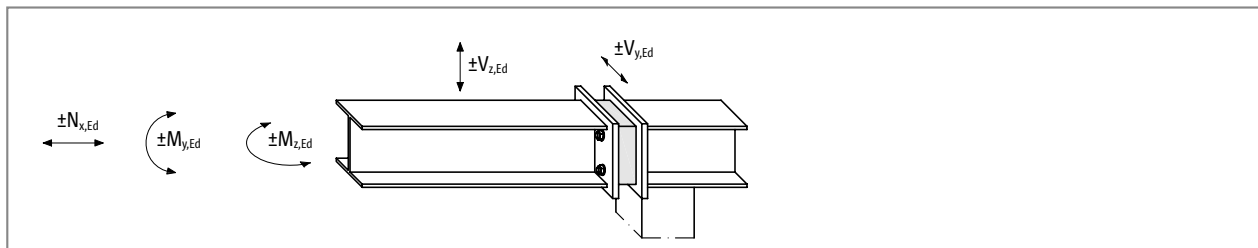
Schöck Isokorb® T tipo	2 × S-V-D16			2 × S-V-D22			
Valori di dimensionamento per	M _{y,Rd} [kNm/raccordo]						
raccordo	±116,8 · a			±225,4 · a			
	Forza di taglio nell'area di compressione						
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]						
	±46			±50			
	Forza di taglio nell'area di trazione						
modulo	V _{z,Rd} [kN/modulo]						
	per	0 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) ≤ 26,8	±30		per	0 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) ≤ 117,4	±36
		26,8 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) < 116,8	±1/3 (116,8 - N _{x,Ed} (M _{y,Ed}))			117,4 < N _{x,Ed} (M _{y,Ed}) ≤ 225,4	±1/3 (225,4 - N _{x,Ed} (M _{y,Ed}))

i Informazioni per il calcolo

- $N_{x,Ed} (M_{y,Ed}) = M_{y,Ed} / a$
- a [m]: braccio di leva (distanza tra barre filettate sottoposte a trazione e compressione)
- braccio di leva minimo $a = 50\text{mm}$ (senza pezzi intermedi isolanti e dopo il taglio dei materiali isolanti come a pag. 146)

Dimensionamento forza normale, forza di taglio e momento

Forza normale $N_{x,Rd}$ e forza di taglio $V_{z,Rd}$, $V_{y,Rd}$ e momenti $M_{y,Rd}$, $M_{z,Rd}$ - 1 T tipo S-N + 1 T tipo S-V o 2 x T tipo S-V



Forza normale da trasferire $N_{x,Rd}$ per barra filettata, momenti da trasferire $M_{y,Rd}$, $M_{z,Rd}$ per raccordo

Schöck Isokorb® T tipo	S-N-D16	S-N-D22	S-V-D16	S-V-D22
Valori di dimensionamento per	$N_{GS,Rd}$ [kN/barra filettata]			
barra filettata	+58,4/-31,7	+112,7/-74,8	±58,4	±112,7
	$N_{BF,Mz,Rd}$ [kN/barra filettata]			
barra filettata	±29,2	±56,3	±29,2	±56,3

Segni
 $+N_{BF,Rd}$: Barra filettata sottoposta a trazione.
 $-N_{GS,Rd}$: Barra filettata sottoposta a compressione.

Ogni barra filettata è sottoposta ad una forza normale $N_{BF,Ed}$ composta da tre parti.

Componenti

Forza normale $N_{x,Ed}$: $N_{1,BF,Ed} = N_{x,Ed} / 4$
 Momento $M_{y,Ed}$: $N_{2,BF,Ed} = \pm M_{y,Ed} / (4 \cdot z)$
 Momento $M_{z,Ed}$: $N_{3,BF,Ed} = \pm M_{z,Ed} / (4 \cdot y)$

Condizione 1: $|N_{1,BF,Ed} + N_{2,BF,Ed} + N_{3,BF,Ed}| \leq |N_{BF,Rd}|$ [kN/barra filettata]
 Ha rilevanza la barra filettata sottoposta a massimo o minimo sforzo.

Condizione 2: $|N_{1,BF,Ed} + N_{3,BF,Ed}| \leq |N_{BF,Mz,Rd}|$ [kN/barra filettata]

Dimensionamento forza normale, forza di taglio e momento

Forza di taglio da trasferire per modulo e raccordo

Schöck Isokorb® T tipo	S-V-D16				S-V-D22			
Valori di dimensionamento per	Forza di taglio nell'area di compressione							
	$V_{z,i,Rd}$ [kN/modulo]							
modulo	$\pm(46 - V_{y,i,Ed})$				$\pm(50 - V_{y,i,Ed})$			
	$V_{y,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	$\pm\min \{23; 46 - V_{z,i,Ed} \}$				$\pm\min \{25; 50 - V_{z,i,Ed} \}$			
	Forza di taglio nell'area di trazione/compressione e trazione							
modulo	$V_{z,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 13,4$	$\pm(30 - V_{y,i,Ed})$		per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,7$	$\pm(36 - V_{y,i,Ed})$	
		$13,4 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,4$	$\pm 2/3 (58,4 - N_{GS,i,Ed}) - V_{y,i,Ed} $			$58,7 < N_{GS,i,Ed} \leq 112,7$	$\pm 2/3 (112,7 - N_{GS,i,Ed}) - V_{y,i,Ed} $	
	$V_{y,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 13,4$	$\pm\min \{23; 30 - V_{z,i,Ed} \}$		per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,7$	$\pm\min \{25; 36 - V_{z,i,Ed} \}$	
		$13,4 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,4$	$\pm\min \{23; 2/3 (58,4 - N_{GS,i,Ed}) - V_{z,i,Ed} \}$			$58,7 < N_{GS,i,Ed} \leq 112,7$	$\pm\min \{25; 2/3 (112,7 - N_{GS,i,Ed}) - V_{z,i,Ed} \}$	

Calcolo della forza normale effettiva $N_{BF,i,Ed}$ per barra filettata

$$N_{BF,i,Ed} = N_{x,Ed} / 4 \pm |M_{y,Ed}| / (4 \cdot z) \pm |M_{z,Ed}| / (4 \cdot y)$$

Calcolo della forza di taglio per il modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V

La forza di taglio da trasferire per Schöck Isokorb® T tipo S-V dipende dalla sollecitazione delle barre filettate.

A tale proposito si definiscono le seguenti aree:

Compressione: Entrambe le barre filettate sono sottoposte a compressione.

Compressione/trazione: Una barra filettata è sottoposta a compressione mentre l'altra a trazione.

Trazione: Entrambe le barre filettate sono sottoposte a trazione.

Nell'area di compressione/trazione e nell'area di trazione occorre considerare la massima forza normale positiva +N nella tabella di dimensionamento $N_{BF,i,Ed}$

$V_{z,i,Rd}$: Forza di taglio da trasferire in direzione z del singolo modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V, dipendente da $+N_{BF,i,Ed}$ nel corrispettivo modulo i.

$V_{y,i,Rd}$: Forza di taglio da trasferire in direzione y del singolo modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V, dipendente da $+N_{BF,i,Ed}$ nel corrispettivo modulo i.

Calcola $V_{z,i,Rd}$

Calcola $V_{y,i,Rd}$

La forza di taglio verticale $V_{z,Ed}$ e quella orizzontale $V_{y,Ed}$ si distribuiscono costantemente in base alla proporzione $V_{z,Ed} / V_{y,Ed} =$ sui singoli Schöck Isokorb® T tipo S-V.

Condizione: $V_{z,Ed} / V_{y,Ed} = V_{z,i,Rd} / V_{y,i,Rd} = V_{z,Rd} / V_{y,Rd}$

Qualora non si rispetti tale condizione si ridurrà $V_{z,i,Rd}$ oppure $V_{y,i,Rd}$ in modo tale da rispettare la proporzione.

Verifica: $V_{z,Ed} \leq \sum V_{z,i,Rd}$

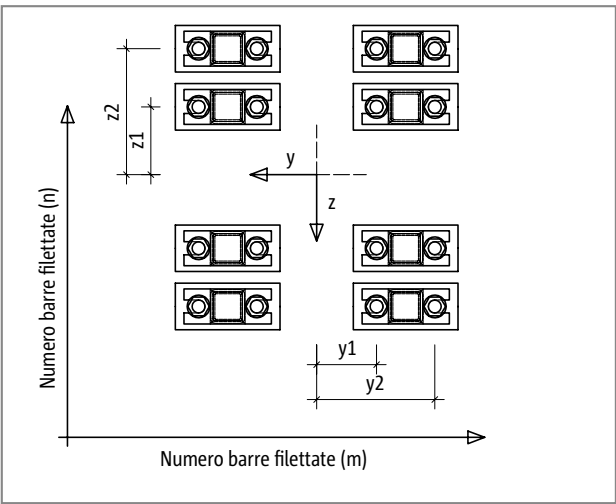
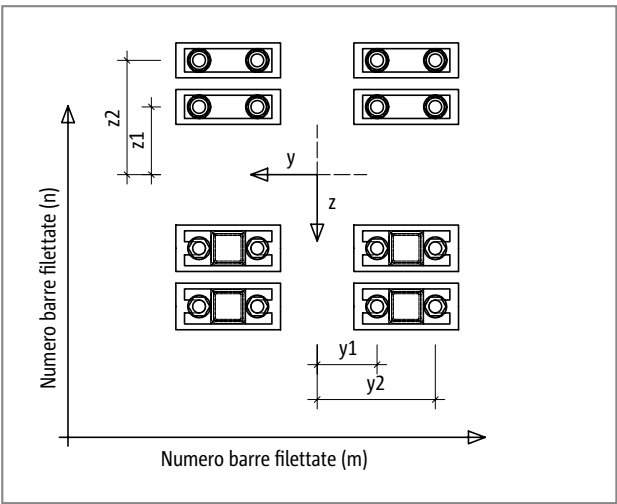
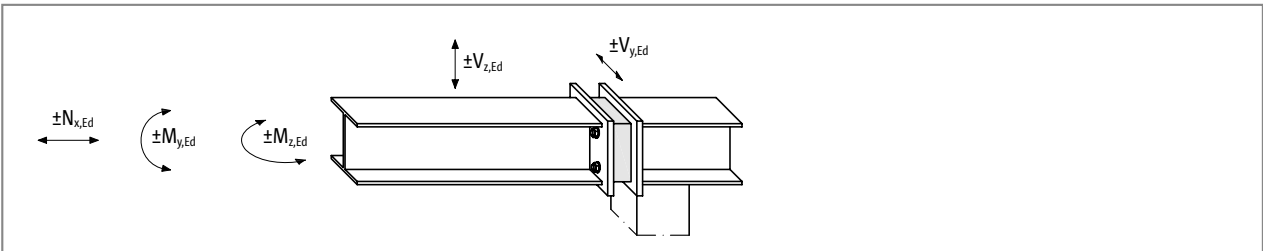
$V_{y,Ed} \leq \sum V_{y,i,Rd}$

i Dimensionamento

- Il software di dimensionamento di Schöck può essere scaricato da www.schoeck.it/download e consente un dimensionamento facile ed efficiente.
- Per ulteriori informazioni contattare l'ufficio tecnico (per i contatti v. pagina 3).

Dimensionamento forza normale, forza di taglio e momento

Forza normale $N_{x,Rd}$ e forza di taglio $V_{z,Rd}$, $V_{y,Rd}$ e momenti $M_{y,Rd}$, $M_{z,Rd}$ - n x T tipo S-N e n x T tipo S-V



Forza normale da trasferire $N_{x,Rd}$ per barra filettata, momenti da trasferire $M_{y,Rd}$ $M_{z,Rd}$ per raccordo

Schöck Isokorb® T tipo	S-N-D16	S-N-D22	S-V-D16	S-V-D22
Valori di dimensionamento per	$N_{GS,Rd}$ [kN/barra filettata]			
barra filettata	+58,4/-31,7	+112,7/-74,8	±58,4	±112,7
	$N_{BF,Mz,Rd}$ [kN/barra filettata]			
barra filettata	±29,2	±56,3	±29,2	±56,3

Segni

$+N_{BF,Rd}$: Barra filettata sottoposta a trazione.
 $-N_{GS,Rd}$: Barra filettata sottoposta a compressione.

m: Numero delle barre filettate per raccordo in direzione z
n: Numero delle barre filettate per raccordo in direzione y

Ogni barra filettata è sottoposta ad una forza normale $N_{BF,Ed}$ composta da tre parti.

Componenti

Forza normale $N_{x,Ed}$: $N_{1,BF,Ed} = N_{x,Ed} / m \cdot n$
n Momento $M_{y,Ed}$: $N_{2,BF,Ed} = \pm M_{y,Ed} / (2 \cdot m \cdot z_2 + 2 \cdot m \cdot z_1 / z_2 \cdot z_1)$
Momento $M_{z,Ed}$: $N_{3,BF,Ed} = \pm M_{z,Ed} / (2 \cdot n \cdot y_2 + 2 \cdot n \cdot y_1 / y_2 \cdot y_1)$

Condizione 1: $|N_{1,BF,Ed} + N_{2,BF,Ed} + N_{3,BF,Ed}| \leq |N_{BF,Rd}|$ [kN/barra filettata]
Ha rilevanza la barra filettata sottoposta a massimo o minimo sforzo.

Condizione 2: $|N_{1,BF,Ed} + N_{3,BF,Ed}| \leq |N_{BF,Mz,Rd}|$ [kN/barra filettata]

Dimensionamento forza normale, forza di taglio e momento

Forza di taglio da trasferire per modulo e raccordo

Schöck Isokorb® T tipo	S-V-D16				S-V-D22			
Valori di dimensionamento per	Forza di taglio nell'area di compressione							
	$V_{z,i,Rd}$ [kN/modulo]							
modulo	$\pm(46 - V_{y,i,Ed})$				$\pm(50 - V_{y,i,Ed})$			
	$V_{y,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	$\pm\min \{23; 46 - V_{z,i,Ed} \}$				$\pm\min \{25; 50 - V_{z,i,Ed} \}$			
	Forza di taglio nell'area di trazione/compressione e trazione							
modulo	$V_{z,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 13,4$	$\pm(30 - V_{y,i,Ed})$		per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,7$	$\pm(36 - V_{y,i,Ed})$	
		$13,4 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,4$	$\pm 2/3 (58,4 - N_{GS,i,Ed}) - V_{y,i,Ed} $			$58,7 < N_{GS,i,Ed} \leq 112,7$	$\pm 2/3 (112,7 - N_{GS,i,Ed}) - V_{y,i,Ed} $	
	$V_{y,i,Rd}$ [kN/modulo]							
	per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 13,4$	$\pm\min \{23; 30 - V_{z,i,Ed} \}$		per	$0 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,7$	$\pm\min \{25; 36 - V_{z,i,Ed} \}$	
		$13,4 < N_{GS,i,Ed} \leq 58,4$	$\pm\min \{23; 2/3 (58,4 - N_{GS,i,Ed}) - V_{z,i,Ed} \}$			$58,7 < N_{GS,i,Ed} \leq 112,7$	$\pm\min \{25; 2/3 (112,7 - N_{GS,i,Ed}) - V_{z,i,Ed} \}$	

Calcolo della forza normale effettiva $N_{BF,i,Ed}$ per barra filettata

$$N_{BF,i,Ed} = N_{x,Ed} / (m \cdot n) \pm |M_{y,Ed}| / (2 \cdot m \cdot z_2 + 2 \cdot m \cdot z_i / z_2 \cdot z_i) \pm |M_{z,Ed}| / (2 \cdot n \cdot y_2 + 2 \cdot n \cdot y_i / y_2 \cdot y_i)$$

Calcolo della forza di taglio per il modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V

La forza di taglio da trasferire per Schöck Isokorb® T tipo S-V dipende dalla sollecitazione delle barre filettate.

A tale proposito si definiscono le seguenti aree:

Compressione: Entrambe le barre filettate sono sottoposte a compressione.

Compressione/trazione: Una barra filettata è sottoposta a compressione mentre l'altra a trazione.

Trazione: Entrambe le barre filettate sono sottoposte a trazione.

Nell'area di compressione/trazione e nell'area di trazione occorre considerare la massima forza normale positiva +N nella tabella di dimensionamento $N_{BF,i,Ed}$

$V_{z,i,Rd}$: Forza di taglio da trasferire in direzione z del singolo modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V, dipendente da $+N_{BF,i,Ed}$ nel corrispettivo modulo i.

$V_{y,i,Rd}$: Forza di taglio da trasferire in direzione y del singolo modulo Schöck Isokorb® T tipo S-V, dipendente da $+N_{BF,i,Ed}$ nel corrispettivo modulo i.

Calcola $V_{z,i,Rd}$

Calcola $V_{y,i,Rd}$

La forza di taglio verticale $V_{z,Ed}$ e quella orizzontale $V_{y,Ed}$ si distribuiscono costantemente in base alla proporzione $V_{z,Ed} / V_{y,Ed} =$ sui singoli Schöck Isokorb® T tipo S-V.

Condizione: $V_{z,Ed} / V_{y,Ed} = V_{z,i,Rd} / V_{y,i,Rd} = V_{z,Rd} / V_{y,Rd}$

Qualora non si rispetti tale condizione si ridurrà $V_{z,i,Rd}$ oppure $V_{y,i,Rd}$ in modo tale da rispettare la proporzione.

Verifica: $V_{z,Ed} \leq \sum V_{z,i,Rd}$

$V_{y,Ed} \leq \sum V_{y,i,Rd}$

i Dimensionamento

- Il software di dimensionamento di Schöck può essere scaricato da www.schoeck.it/download e consente un dimensionamento facile ed efficiente.
- Per ulteriori informazioni contattare l'ufficio tecnico (per i contatti v. pagina 3).

La deformazione

Deformazione di Schöck Isokorb® a seguito della forza normale $N_{x,Ed}$

Area di trazione: $\Delta l_z = | + N_{x,Ed} | \cdot k_z$ [cm]

Area di compressione: $\Delta l_D = | - N_{x,Ed} | \cdot k_D$ [cm]

Costante elastica reciproca nell'area di trazione: k_z

Costante elastica reciproca nell'area di compressione: k_D

Schöck Isokorb® T tipo		S-N-D16	S-N-D22	S-V-D16	S-V-D22
Costante elastica reciproca		k [cm/kN]			
per	Area				
modulo	Trazione	$2,27 \cdot 10^{-4}$	$1,37 \cdot 10^{-4}$	$1,69 \cdot 10^{-4}$	$1,15 \cdot 10^{-4}$
modulo	Compressione	$1,33 \cdot 10^{-4}$	$0,69 \cdot 10^{-4}$	$0,40 \cdot 10^{-4}$	$0,29 \cdot 10^{-4}$

Torsione di Schöck Isokorb®: 1 × T tipo S-N + 1 × T tipo S-V e 2 × T tipo S-V a seguito del momento $M_{y,Ed}$

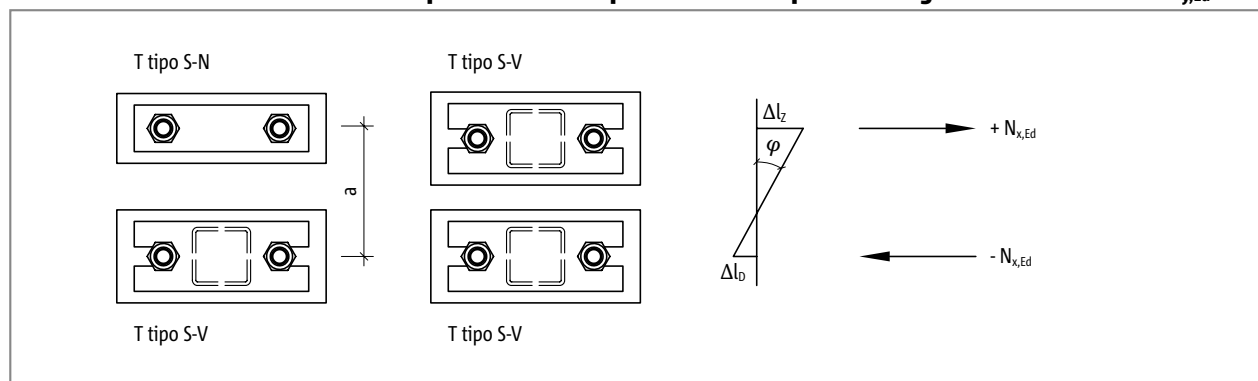


Fig. 163: Schöck Isokorb® T tipo S-N + T tipo S-V e 2 × T tipo S-V: angolo di torsione $\varphi \approx \tan \varphi = (\Delta l_z + \Delta l_D) / a$

L'azione di un momento $M_{y,Ed}$ provoca una torsione di Schöck Isokorb®. L'angolo di torsione può essere rappresentato approssimativamente nel seguente modo:

$$\varphi = M_{y,Ed} / C \text{ [rad]}$$

φ [rad]

angolo di torsione

$M_{y,Ed}$ [kN·cm]

momento caratteristico per la verifica del comportamento allo stato limite di esercizio

C [kN·cm/rad]

rigidezza della molla rotazionale

a [cm]

braccio di leva

Requisiti

- Piastra di testa con infinita rigidezza
- Sollecitazione da momento M_y
- Deformazione a seguito di forza di taglio trascurabile
- Possibilità di ulteriori deformazioni negli elementi di raccordo

Schöck Isokorb® T tipo	1 × S-N-D16 + 1 × S-V-D16	1 × S-N-D22 + 1 × S-V-D22	2 × S-V-D16	2 × S-V-D22
Rigidezza della molla rotazionale per	C [kN · cm/rad]			
raccordo	$3700 \cdot a^2$	$6000 \cdot a^2$	$4700 \cdot a^2$	$6900 \cdot a^2$

Distanza tra i giunti di dilatazione

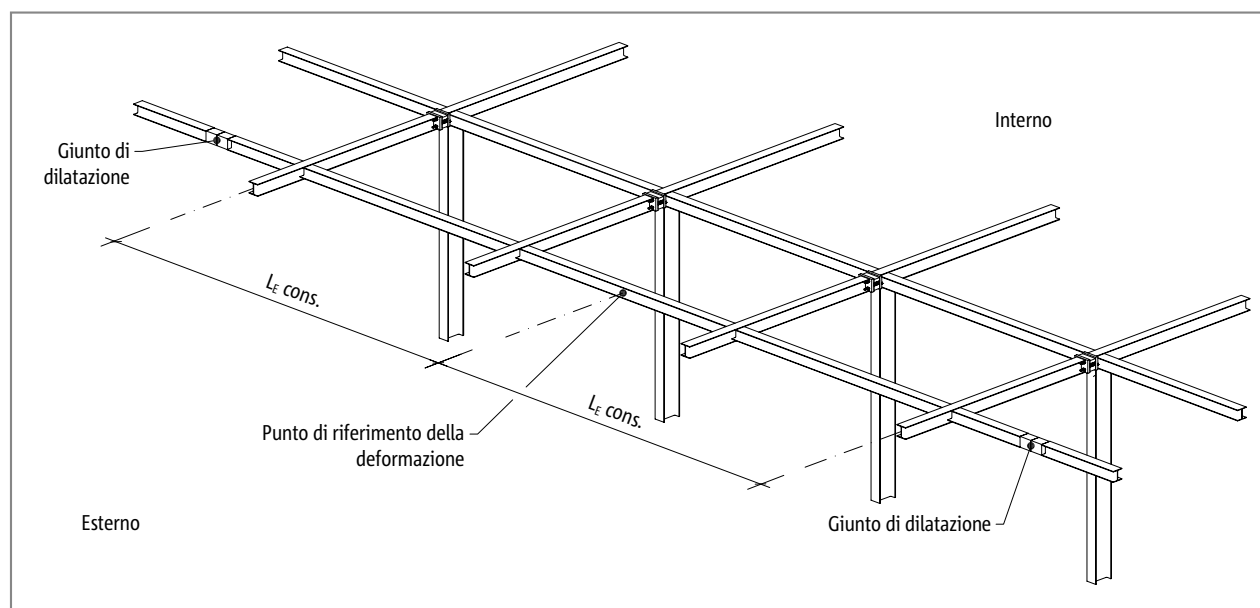


Fig. 164: Schöck Isokorb® T tipo S: la lunghezza di influenza del carico della costruzione esterna sollecitata dalla dilatazione termica

La presenza di temperature oscillanti può causare una modifica della lunghezza dei profili in acciaio che a sua volta comporta delle sollecitazioni solo parzialmente trasferibili dai moduli Schöck Isokorb® T tipo S. È quindi indispensabile evitare delle sollecitazioni di Schöck Isokorb® dovute a deformazioni termiche della costruzione esterna in acciaio, ad es. attraverso i fori asolati nelle travi secondarie.

Qualora le deformazioni termiche fossero attribuibili allo stesso Schöck Isokorb® si potrà realizzare la seguente lunghezza di influenza del carico consentita.

La lunghezza di influenza del carico corrisponde alla lunghezza dal punto di riferimento della deformazione fino all'ultimo Schöck Isokorb® in corrispondenza di un giunto di dilatazione.

Il punto di riferimento della deformazione è situato nell'asse di simmetria o va determinato mediante simulazione, considerando la rigidità della costruzione.

Se nelle traverse sono disposti dei giunti di dilatazione, questi ultimi dovranno essere in grado di consentire in modo sicuro e duraturo gli spostamenti termici delle parti terminali delle traverse senza opporre resistenza.

Schöck Isokorb® T tipo	S-N, S-V
Lunghezza di influenza del carico consentita per	L_{cons_E} [m]
Gioco nominale delle asole [mm]	
2	5,24

T
tipo S

Acciaio – Acciaio

Descrizione del prodotto

Schöck Isokorb® T tipo S-N

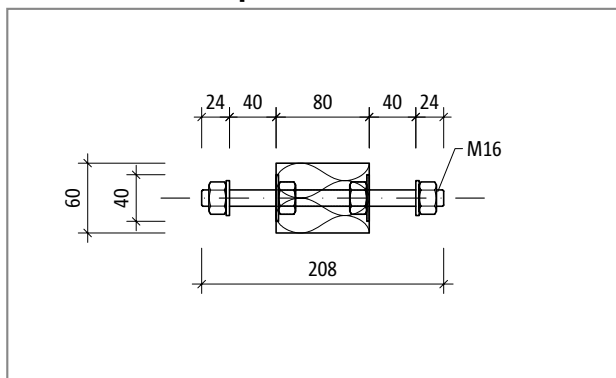


Fig. 165: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D16: sezione dell'elemento

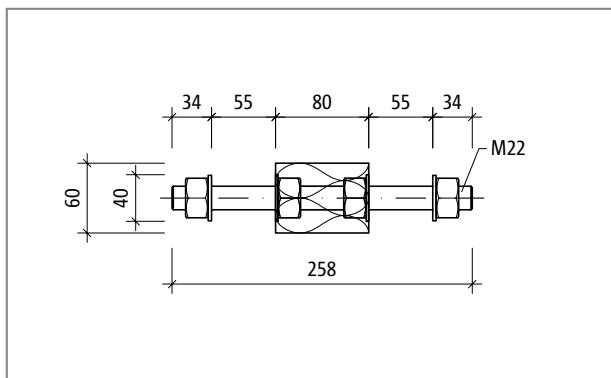


Fig. 166: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D22: sezione dell'elemento

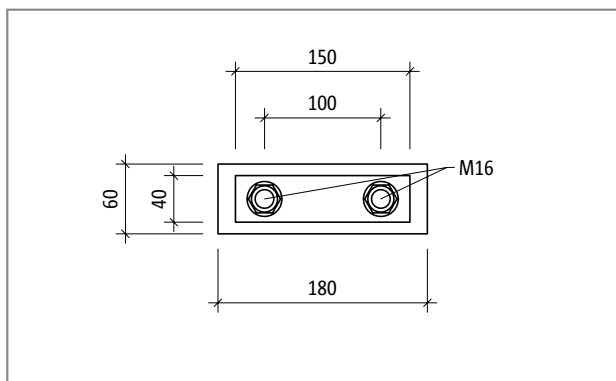


Fig. 167: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D16: vista dell'elemento

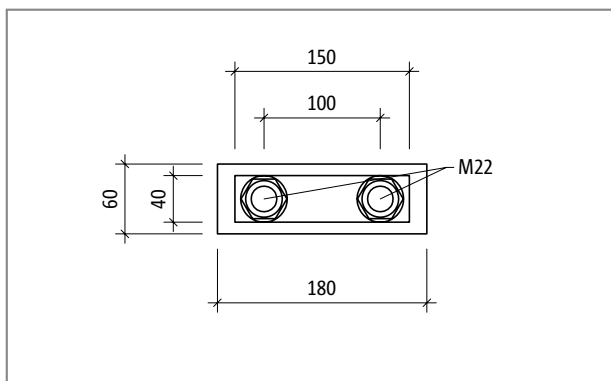


Fig. 168: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D22: vista dell'elemento

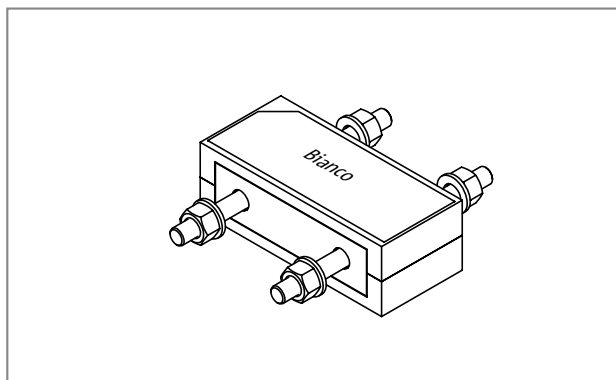


Fig. 169: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D16: isometria; colore distintivo T tipo S-N: bianco

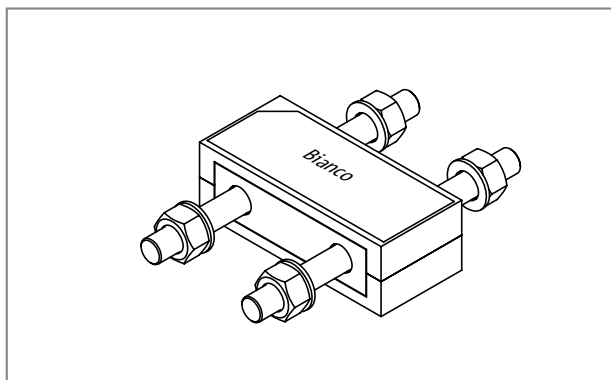


Fig. 170: Schöck Isokorb® T tipo S-N-D22: isometria; colore distintivo T tipo S-N: bianco

i Descrizione del prodotto

- ▶ Il materiale isolante può essere separato fino alle piastre in acciaio a seconda delle esigenze.
 - ▶ Lo spessore di serraggio è di 40 mm per le barre filettate M16 e di 55 mm per quelle di tipo M22.
 - ▶ Schöck Isokorb® e i pezzi isolanti intermedi sono combinabili a seconda dei requisiti geometrici e statici.
- È indispensabile indicare sia il numero di Schöck Isokorb® che dei pezzi isolanti intermedi necessari nella richiesta del preventivo e nell'ordine d'acquisto.

Descrizione del prodotto

Schöck Isokorb® T tipo S-V

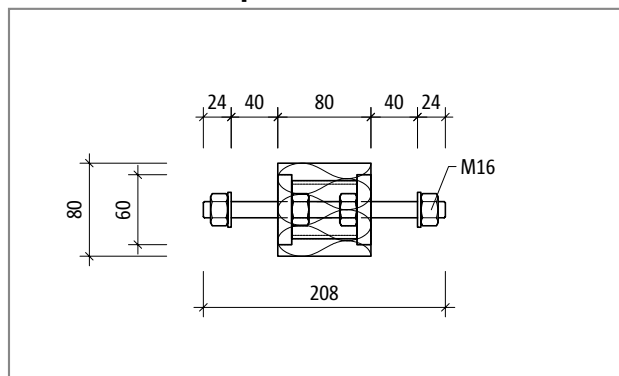


Fig. 171: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D16: sezione dell'elemento

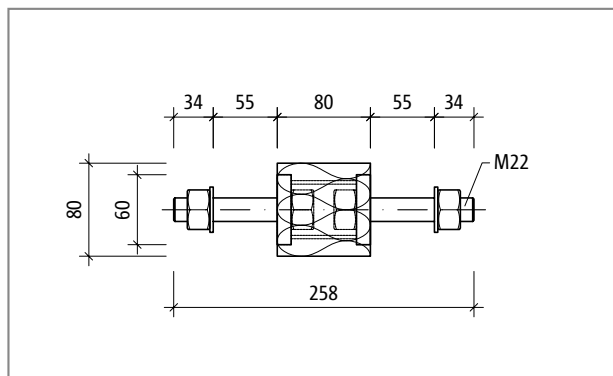


Fig. 172: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D22: sezione dell'elemento

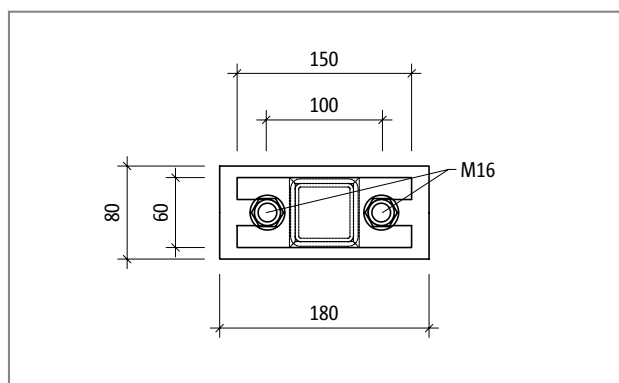


Fig. 173: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D16: vista dell'elemento

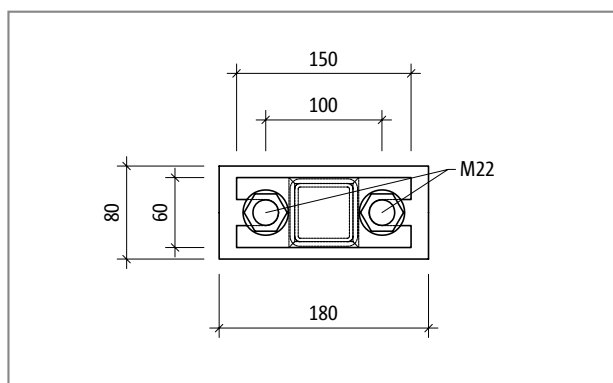


Fig. 174: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D22: vista dell'elemento

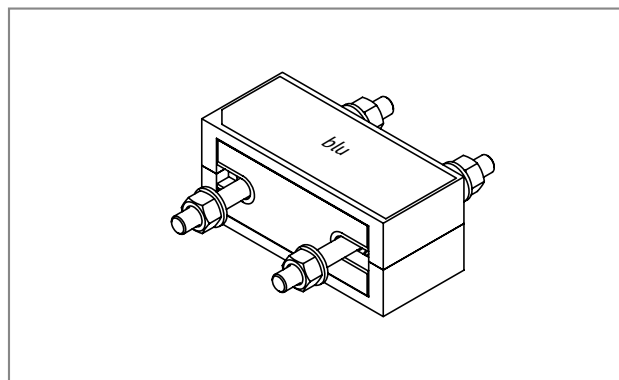


Fig. 175: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D16: isometria; colore distintivo T tipo S-V: blu

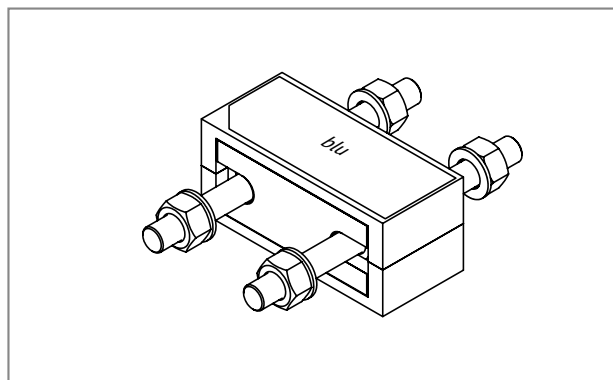


Fig. 176: Schöck Isokorb® T tipo S-V-D22: isometria; colore distintivo T tipo S-V: blu

i Descrizione del prodotto

- ▶ Il materiale isolante può essere separato fino alle piastre in acciaio a seconda delle esigenze.
 - ▶ Lo spessore di serraggio è di 40 mm per le barre filettate M16 e di 55 mm per quelle di tipo M22.
 - ▶ Schöck Isokorb® e i pezzi isolanti intermedi sono combinabili a seconda dei requisiti geometrici e statici.
- È indispensabile indicare sia il numero di Schöck Isokorb® che dei pezzi isolanti intermedi necessari nella richiesta del preventivo e nell'ordine d'acquisto.

Descrizione del prodotto

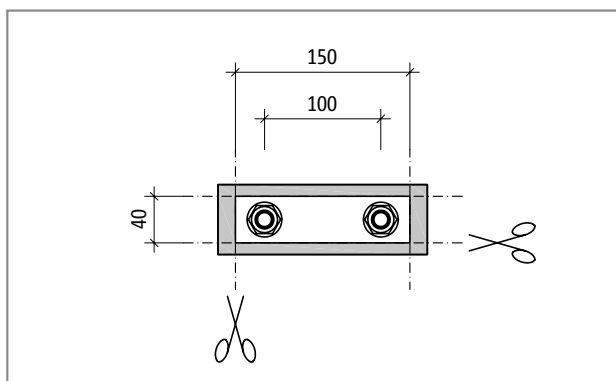


Fig. 177: Schöck Isokorb® T tipo S-N: dimensione dopo la separazione del materiale isolante

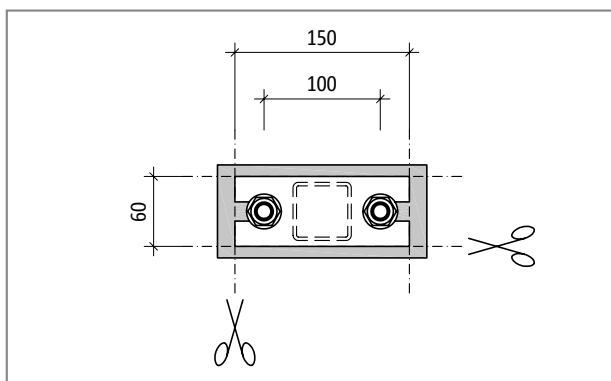


Fig. 178: Schöck Isokorb® T tipo S-V: dimensione dopo la separazione del materiale isolante

i Descrizione del prodotto

- Il materiale isolante può essere separato fino alle piastre in acciaio a seconda delle esigenze.
- Per la combinazione costituita da 1 Schöck Isokorb® T tipo S-N con 1 T tipo S-V vale quanto segue:
Dopo aver separato i materiali isolanti intorno alle piastre in acciaio, l'altezza minima è di 100 mm con una distanza verticale delle barre filettate di 50 mm.

Acciaio - Acciaio

- ▶ senza una verifica più precisa rispettando lo spessore minimo della piastra di testa secondo la certificazione Z-14.4-518 Allegato 13;
- ▶ con la procedura di estensione dei carichi e la verifica dello sbalzo di una piastra di testa aggettante (in modo approssimativo);
- ▶ con la verifica della distribuzione dei momenti per una piastra di testa in spessore (in modo approssimativo);
- ▶ è possibile eseguire delle verifiche più precise con i programmi per le piastre di testa con cui si possono raggiungere anche degli spessori inferiori.

Diagram illustrating the reinforcement layout for a slab (pilastrino) with a grid of reinforcement bars. The diagram shows a 2x2 grid of reinforcement bars. The horizontal spacing between bars is labeled b_2 (trave) and the vertical spacing is labeled b_2 (piastra di testa). The width of the slab is labeled b .

Technical drawing of a bolted joint. It shows two vertical plates of thickness t connected by four horizontal bolts. The distance between the centerlines of the bolts is labeled b . The bolts are shown in cross-section, with nuts and washers on the right side. A dashed line indicates the centerline of the joint.

Schöck Isokorb® T tipo	S-N-D16, S-V-D16	S-N-D22, S-V-D22
Spessore minimo piastra di testa per	$b \leq 35 \text{ mm}$ $b_2 \geq 150 \text{ mm}$	$b \leq 50 \text{ mm}$ $b_2 \geq 200 \text{ mm}$
$+N_{x,GS,Ed}/+N_{x,GS,Rd} \leq$	$t_{\min} [\text{mm}]$	
0,45	15	25
0,50	20	25
0,80	20	30
1,00	25	35

- $+N_{x,Gs,Ed}$: Forza normale nella barra filettata sollecitata maggiormente a trazione
- b : Distanza massima dall'asse della barra filettata al bordo della flangia della trave
- b_2 : Larghezza della trave o della piastra di testa; il valore minore è quello rilevante

Technical drawing of a T-joint showing dimensions:

- b_1 : Width of the top plate.
- b_3 : Total width of the assembly.
- a_1 : Distance from the edge to the center of the bolt.
- c : Distance between the centers of the bolts.
- 45° : Angle of the fillet weld.
- 100 : Width of the vertical plate.

Fig. 182: Piastra di testa T tipo S: valori geometrici di input tabella; vista

Piastra di testa

Verifica del momento massimo nella piastra di testa

Forza normale effettiva

per barra filettata:

$N_{GS, i, Ed}$ (vedasi per es. pag. 139), oppure $N_{GS, Ed}(M_{y, Ed}) = 1/2 \cdot M_{y, Ed} / a$

Momento effettivo piastra di testa: $M_{Ed, LF} = N_{GS, Ed} \cdot a_l$ [kNmm]

Momento di resistenza della piastra di testa: $W = t^2 \cdot b_{ef} / 6$ [mm³]

$b_{ef} = \min(b_1; b_2/2; b_3/2)$

t = Spessore della piastra di testa

c = Diametro della rondella; c (M16) = 30 mm; c (M22) = 39 mm

a_l = Distanza tra flangia e centro della barra filettata

$b_1 = 2 \cdot a_l + c$ [mm]

b_2 = Larghezza della trave o della piastra di testa; il valore minore è quello rilevante.

$b_3 = 2 \cdot a_l + c + 100$ [mm]

Verifica:

$$M_{Ed, LF} = N_{GS, Ed} \cdot a_l$$

$$M_{Ed, LF} \leq M_{Rd, LF} = W \cdot f_{y,k} / 1,1$$
 [kNmm]

Piastra di testa in opera in spessore

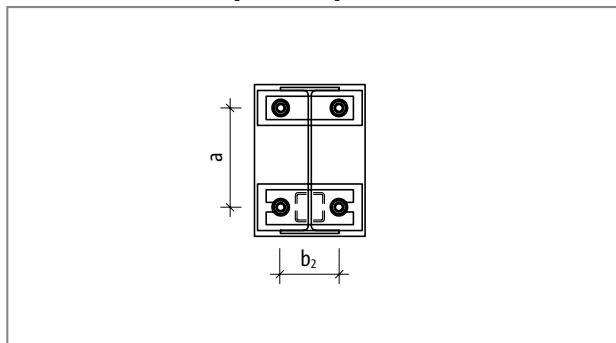


Fig. 183: Piastra di testa in spessore T tipo S: valori geometrici di input tabella; vista

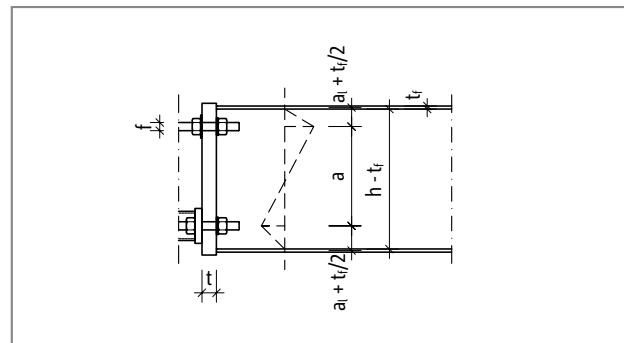


Fig. 184: Piastra di testa in spessore T tipo S: valori geometrici di input tabella; sezione

Verifica del momento massimo nella piastra di testa

Forza normale effettiva per modulo: $N_{x, Ed}$, oder $\pm N_{x, Ed} (M_{y, Ed}) = \pm M_{y, Ed} / a$

Momento effettivo della piastra di testa: $M_{Ed, LF} = \pm N_{x, Ed} \cdot (a_l + t_f/2)$ [kNmm]

Momento di resistenza della piastra di testa: $W_{pl} = t^2 \cdot b_{ef} / 4$ [mm³]

$b_{ef} = b_2 - 2 \cdot f$

t = Spessore della piastra di testa

f = Diametro foro; per M16 = $\varnothing$ 18 mm; per M22 = $\varnothing$ 24 mm

a_l = Distanza tra flangia e centro della barra filettata

t_f = Spessore della flangia

b_2 = Larghezza della trave o della piastra di testa; il valore minore è quello rilevante.

Verifica:

$$M_{Ed, LF} = \pm N_{x, Ed} \cdot (a_l + t_f/2)$$

$$M_{Ed, LF} \leq M_{Rd, LF} = W_{pl} \cdot f_{y,k} / 1,1$$
 [kNmm]

i Piastra di testa

- ▶ Lo spessore minimo della piastra di testa in opera deve essere verificato dal progettista strutturale.
- ▶ La lunghezza massima dello sbalzo è di:

T tipo S-N-D16, T tipo S-V-D16	40 mm
T tipo S-N-D22, T tipo S-V-D22	55 mm
- ▶ La piastra di testa va fissata in modo che la distanza tra la barra filettata e la soletta successiva non sia maggiore della distanza fino alla barra filettata successiva.
- ▶ In presenza di soluzioni contenenti cloruro è indispensabile un determinato spessore delle barre filettate di Schöck Isokorb®.
- ▶ La piastra di testa va eseguita con un gioco nominale delle asole di 2 mm.

Elaborato progettuale

i Elaborato progettuale

- ▶ Per evitare errori di montaggio si consiglia di indicare negli elaborati progettuali non solo la denominazione della tipologia dei moduli scelti ma anche il colore distintivo:
Schöck Isokorb® T tipo S-N: bianco
Schöck Isokorb® T tipo S-V: blu
- ▶ Nell'elaborato progettuale andranno segnati anche i momenti torcenti delle viti; si considerano i seguenti momenti torcenti:
T tipo S-N-D16, T tipo S-V-D16 (barra filettata M16): $M_t = 50 \text{ Nm}$
T tipo S-N-D22, T tipo S-V-D22 (barra filettata M22): $M_t = 80 \text{ Nm}$
- ▶ Le viti vanno presellate dopo essere state avvitate.

Ristrutturazione/montaggio a posteriori

È possibile ricorrere ai moduli Schöck Isokorb® T tipo S-N, T tipo S-V sia per le ristrutturazioni che per i montaggi a posteriori di balconi in acciaio, calcestruzzo gettato in opera o prefabbricati su edifici già esistenti.

A seconda del tipo di raccordo presente è possibile realizzare costruzioni in acciaio o calcestruzzo armato con supporto o a sbalzo.

Costruzioni in acciaio o calcestruzzo armato a a sbalzo

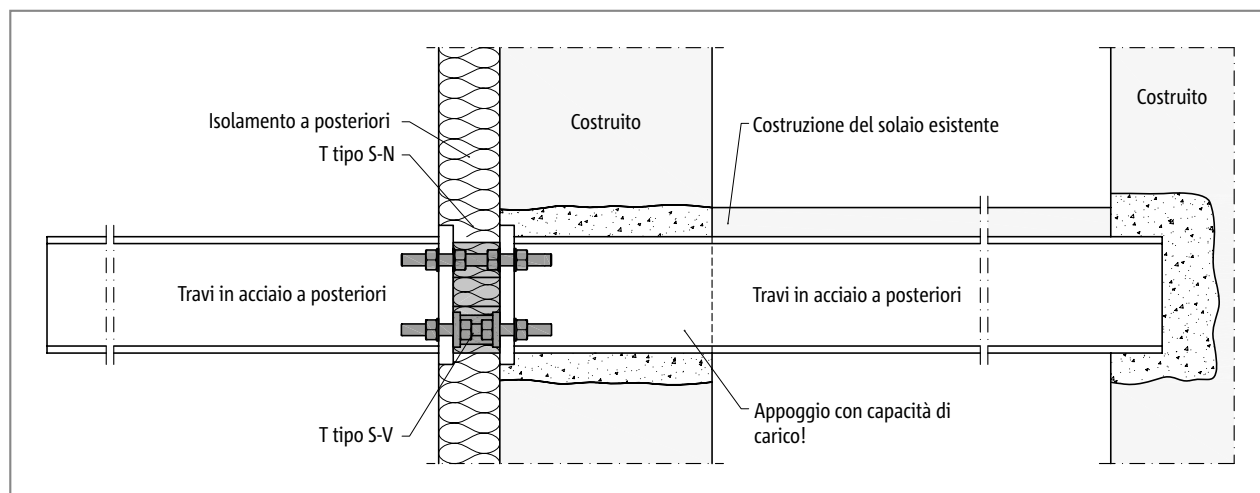


Fig. 185: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone in acciaio a sbalzo a posteriori; raccordato a travi in acciaio montate a posteriori

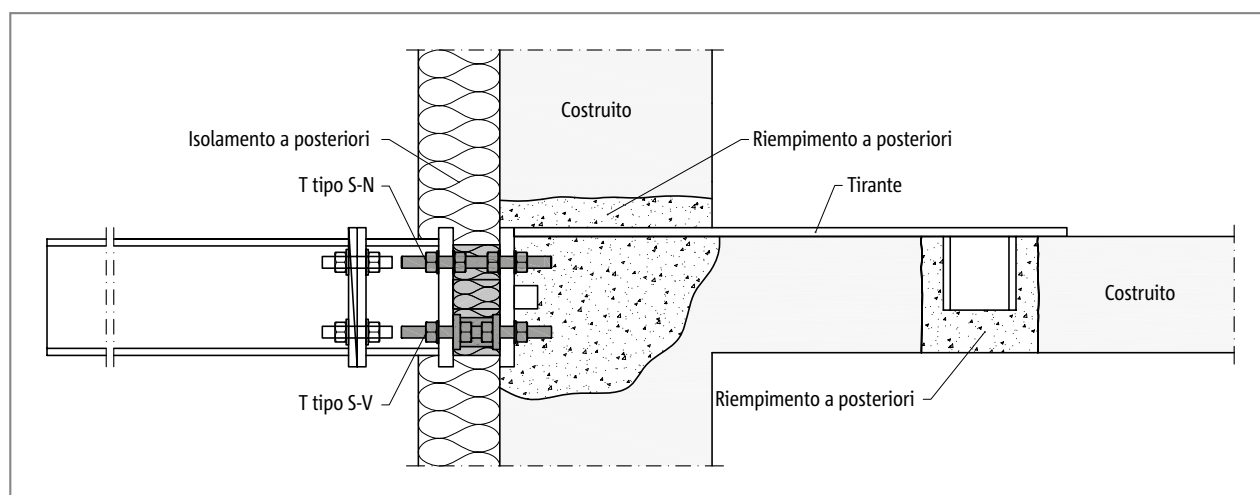


Fig. 186: Schöck Isokorb® modulo T tipo S-N e T tipo S-V Balcone in acciaio a sbalzo a posteriori con adattatore; raccordato con tirante al solaio in calcestruzzo armato preesistente

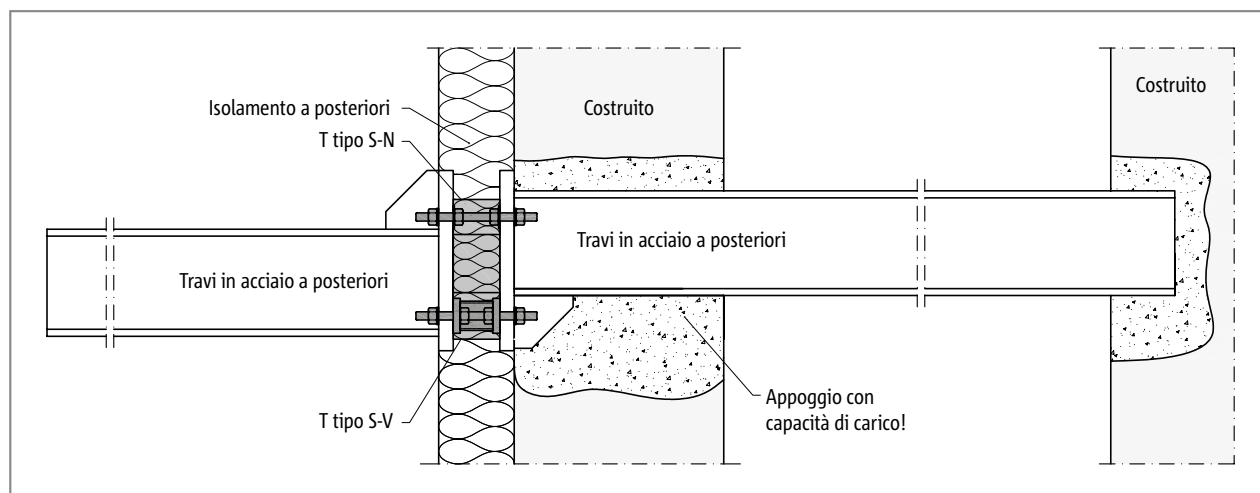


Fig. 187: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone in acciaio a sbalzo a posteriori; raccordato con salto di quota a travi in acciaio montate a posteriori

Ristrutturazione/montaggio a posteriori

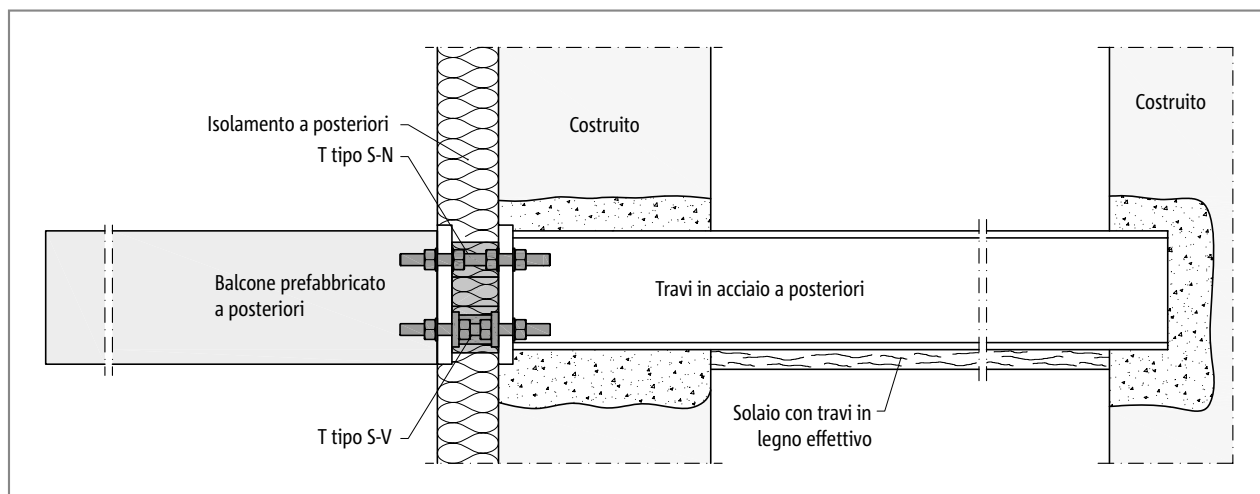


Fig. 188: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone prefabbricato a sbalzo a posteriori; raccordato a travi in acciaio montate a posteriori; raccordo filettato sul lato interno

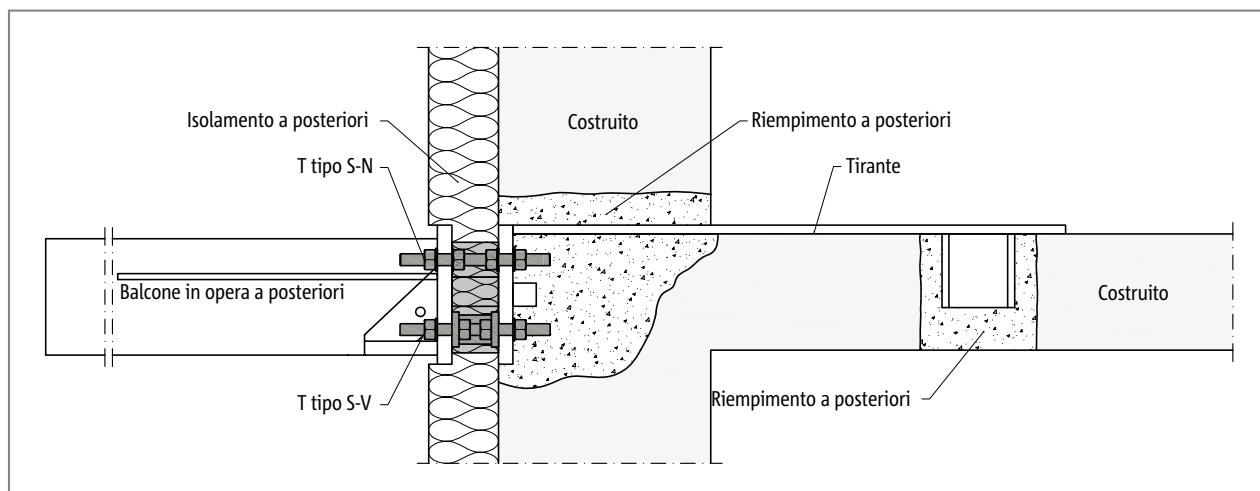


Fig. 189: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone in calcestruzzo gettato in opera a sbalzo a posteriori; raccordato con tirante al solaio in calcestruzzo armato preesistente

Ristrutturazione/montaggio a posteriori

Costruzioni in acciaio o calcestruzzo armato con appoggio

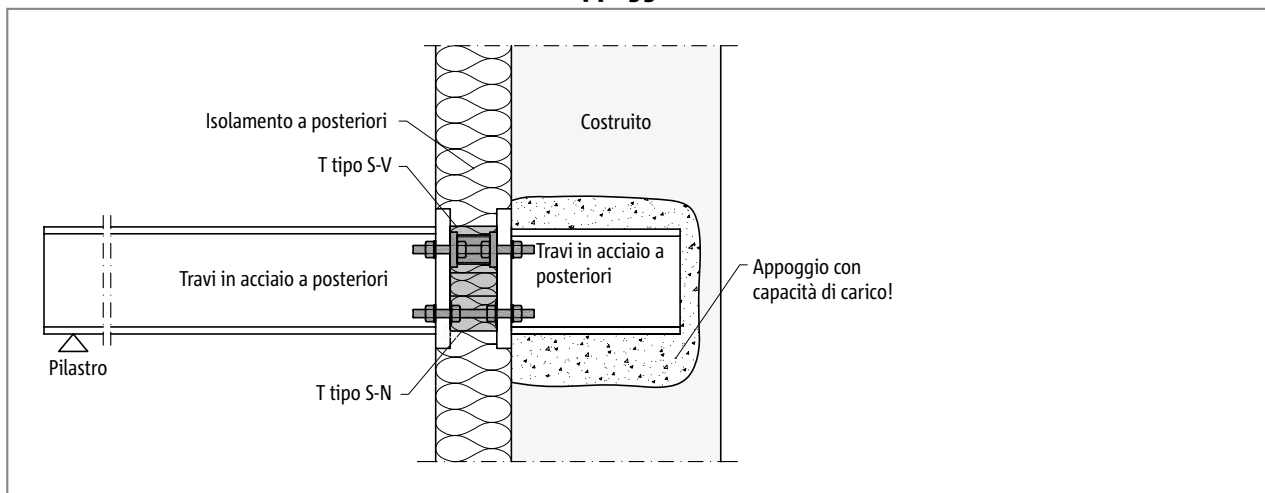


Fig. 190: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone in acciaio appoggiato a posteriori; raccordato al piano di appoggio della parete montato a posteriori

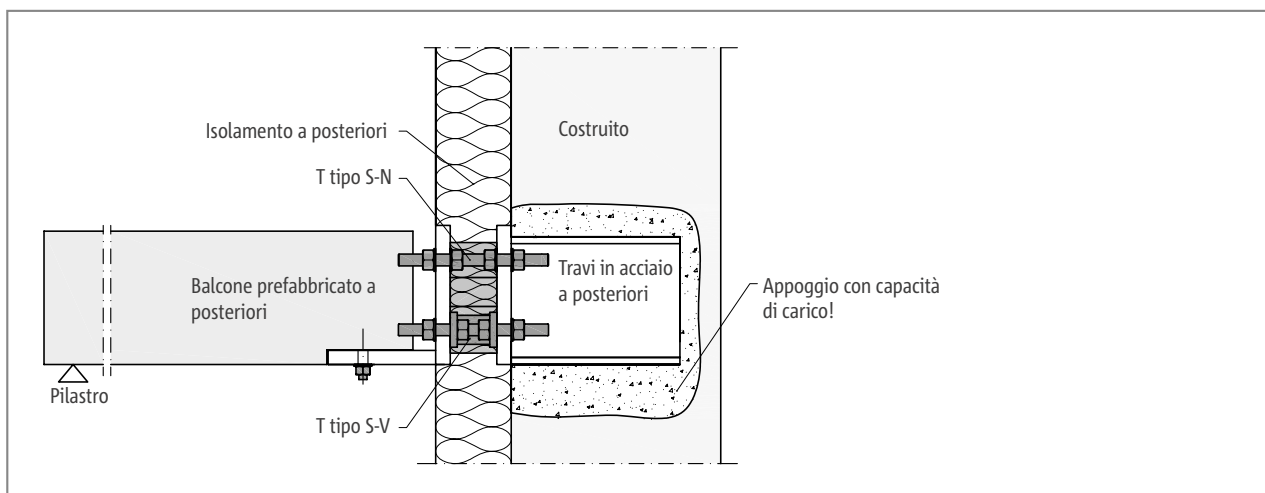


Fig. 191: Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V: balcone prefabbricato con appoggio a posteriori; raccordato a travi in acciaio montate a posteriori con cambio

Soluzione contenente cloruro

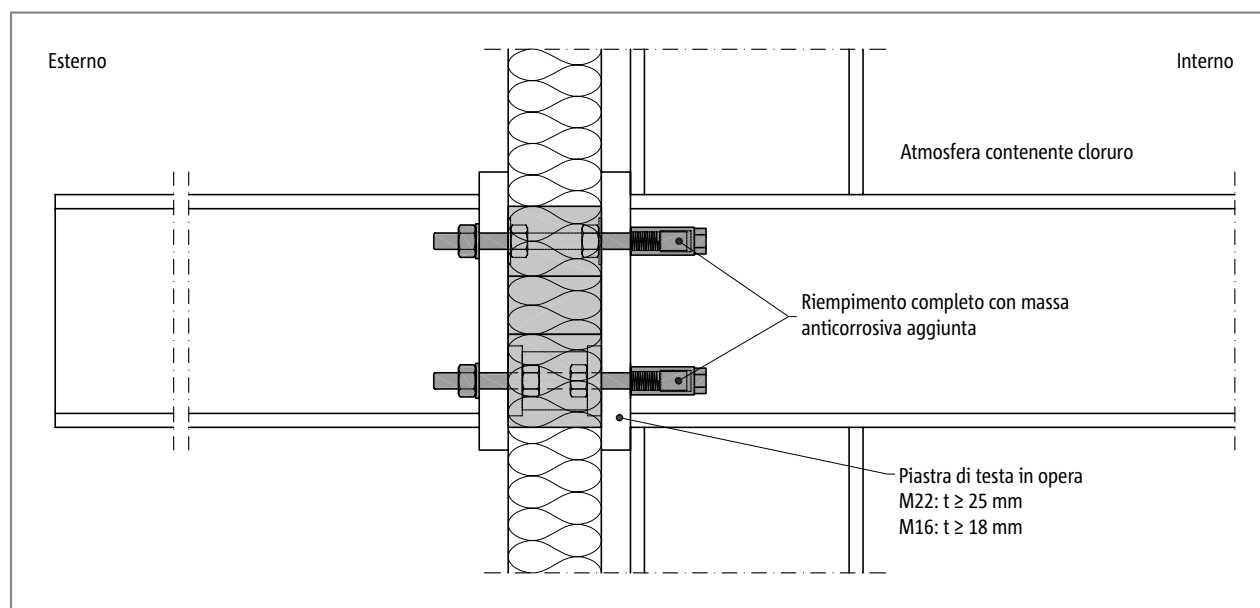


Fig. 192: Schöck Isokorb® T tipo S con ghiera di bloccaggio: costruzione in acciaio a sbalzo; interno contenente cloruro

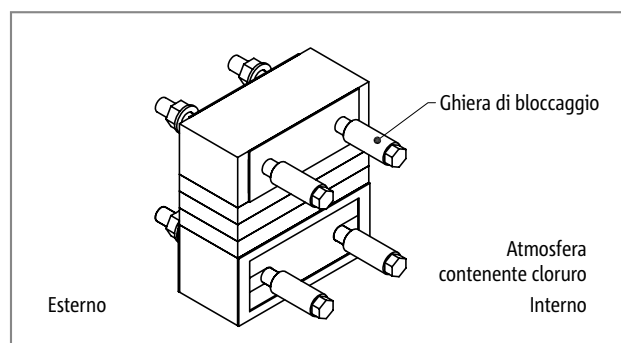


Fig. 193: Schöck Isokorb® T tipo S con ghiera di bloccaggio: isometria; interno contenente cloruro

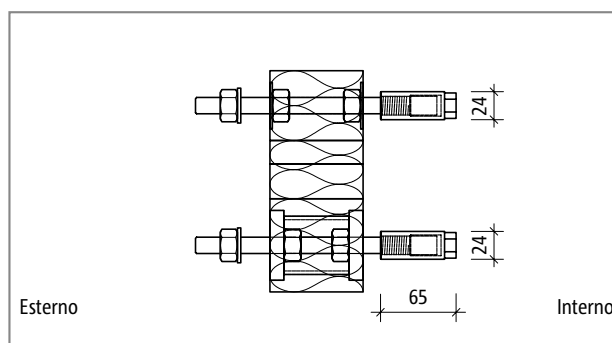


Fig. 194: Schöck Isokorb® T tipo S con ghiera di bloccaggio: sezione dell'elemento

In presenza di soluzioni contenenti cloruro, come le piscine, è necessario proteggere le barre filettate di Schöck Isokorb® T tipo S montandovi delle speciali ghiera di bloccaggio sul lato interno dell'edificio. I moduli Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V sono montati secondo i requisiti statici e fissati con ghiera di bloccaggio sul lato interno.

i Presenza di cloruri

- ▶ Le ghiera di bloccaggio devono essere riempite in modo completo con una massa anticorrosiva.
- ▶ Le ghiera di bloccaggio devono essere avvitate a mano senza precarico, che equivale al seguente momento torcente:
T tipo S-N-D16, T tipo S-V-D16 (barra filettata M16): $M_r = 50 \text{ Nm}$
T tipo S-N-D22, T tipo S-V-D22 (barra filettata M22): $M_r = 80 \text{ Nm}$
- ▶ Lo spessore minimo della piastra di testa in opera deve essere verificato dal progettista strutturale.
- ▶ In presenza di soluzioni contenenti cloruro è indispensabile un determinato spessore delle barre filettate di Schöck Isokorb®.

✓ Checklist

- ☐ Si è previsto l'impiego di Schöck Isokorb® principalmente in presenza di carichi a riposo?
- ☐ Sono state considerate sollecitazioni allo stato limite ultimo per la scelta di Schöck Isokorb®?
- ☐ Si è considerata la percentuale aggiuntiva di deformazione dovuta a Schöck Isokorb®?
- ☐ Le deformazioni termiche vengono assorbite direttamente dal Schöck Isokorb® e si è considerata la distanza massima dal giunto di dilatazione?
- ☐ Sono stati chiariti i requisiti di protezione dal fuoco dell'intera costruzione? Sono stati inseriti i lavori in opera negli elaborati progettuali?
- ☐ Si è previsto l'impiego dei moduli Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V in presenza di soluzioni contenenti cloruro (per es. all'aria aperta in località balneari o in piscine) con ghiere di bloccaggio?
- ☐ Sono state inserite le denominazioni di Schöck Isokorb® T tipo S-N e T tipo S-V nell'elaborato progettuale e nel piano di montaggio?
- ☐ Sono stati inseriti i colori distintivi di Schöck Isokorb® modulo nell'elaborato progettuale e nel piano di montaggio?
- ☐ Nell'elaborato progettuale sono stati annotati i momenti di serraggio delle connessioni bullonate?