

TABELLA DEI CARICHI
LOADING DIAGRAM

**CORRENTI
BEAMS**

I correnti sono realizzati in tubolare a sezione rettangolare o sagomata. La sezione rettangolare è utilizzata per lo stivaggio di pallets, l'altra è studiata per fornire l'appoggio di pannelli modulari, con i quali si ottengono dei larghi piani chiusi. I correnti sono muniti, all'estremità, di connettori con ganci, il cui numero va da tre a cinque, a seconda della portata richiesta.

I ganci si vanno ad innestare nelle asole dei montanti.

The beams are realized by tubular with rectangular or shaped section. The rectangular sections are used for pallets stocking, the others are used so to have a support for modular panels, obtaining than large areas for picking.

The beams are provided with three, four or five hook brackets at each end for load requirement. The hooks will be inserted in the upright's slots.

SEZ.	A3	B	C	D	E	RC4	RD4	RES	RF5	RL5	RH5
L.											
1000	880	1190	1540	2770							
1100	800	1080	1400	2520	3490	1870	2520				
1300	680	920	1190	2130	2950	1580	2130				
1500	550	800	1030	1850	2560	1380	1850	3690			
1800	380	670	860	1540	2130	1150	1600	3090	4010	4550	
2000	310	600	770	1390	1920	1040	1420	2770	3650	4100	
2200	260	550	700	1260	1740	910	1260	2390	3310	3730	4630
2400	220	480	620	1160	1600	770	1160	2010	3040	3420	4250
2700	170	380	490	1030	1420	610	1050	1600	2450	3020	3770
3000			400	930	1280	500	870	1290	2020	2460	3410
3300				820	1160	410	720	1080	1670	2040	2910
3500				730	1100				1510	1810	2580

Carichi ammissibili uniformemente distribuiti in Kg. per coppia di correnti, senza alcuna deformazione permanente dei correnti stessi, utilizzando un coefficiente di sicurezza uguale ad 1,5. Acciai strutturali impiegati: S235JR - UNI EN 10219 (correnti A,B,C,D,E,RC4,RD4) e S355J2 - UNI EN 10219 (correnti RES,RF5,RL5,RH5), con documento di controllo secondo UNI EN 10204:2005. Freccia L/200. Schema statico: trave parzialmente incastrata agli estremi.

Max load capacities uniformly distributed in Kgs. for pair of beams, without any permanent alteration in shape for the beams themselves, using a safety factor equal to 1.5. Structural Iron steel used: S235JR - UNI EN 10219 (beams A,B,C,D,E,RC4,RD4) and S355J2 - UNI EN 10219 (beams RES,RF5,RL5,RH5), provided with control document UNI EN 10204:2005 - Arrow L/200. Static diagram: beam partially blocked at their own ends.

TABELLA DEI CARICHI
LOADING DIAGRAM

**PANNELLI ZINCATI MODULARI PER PIANI
H.30 MM**

**MODULAR GALVANIZED PANELS
H.30 MM**

I pannelli zincati sono realizzati in lamiera presso piegata. Sono inseriti all'interno di correnti appositamente sagomati in modo da creare piani chiusi idonei allo stivaggio di materiale sfuso.

Modular galvanized pannels are realized by pressed an folded steel. They are inserted between the beams expressly shaped so to obtain covered shelves appropriate for storing handling goods.

Larg.	100			200			300		
sp. Prof.	0,6	0,8	1,0	0,6	0,8	1,0	0,6	0,8	1,0
500	230	280	350	200	250	270	180	230	250
600	200	250	300	170	210	240	160	200	220
800	150	200	250	130	170	190	100	140	150
1000	100	150	200	80	120	140	60	90	110
1200	40	80	100	30	60	80	25	40	60
1500	30	40	50	25	30	40	20	25	35

Carichi ammissibili uniformemente distribuiti in Kg. per singolo pannello, senza alcuna deformazione permanente dello stesso. Max load capacity uniformly distributed in Kgs. for single modular galvanized panel, without any permanent alteration in shape.

**FINITURE
FINISHING**

- Verniciatura a finire con polveri polimerizzate dello spessore 50-60 micron in tunnel termico alla temperatura di 180 °C previo sgrassaggio e fosfatazione ai sali di ferro in bagno caldo a 50 °C. Tutte le vernici utilizzate sono ecologiche (assenza di piombo).
- Zincatura a caldo secondo processo Sendzimir: zincatura in continuo in bagno di zinco fuso a 700°C, copertura Z200, resistenza alla nebbia salina.
- Zincatura a caldo per immersione su zinco fuso in conformità alla norma UNI EN ISO 1461-99
- Finishing by polymerized powders thickness 50-60 micron in thermal tunnel at 180°C temperature previous degreasing and iron phosphate coating in hot bath at 50°C. All powder coating is eco-friendly (unleaded).
- Galvanized by Sendzimir processing: continued galvanizing in melted coating zinc bath at 700°C, Z200 coating, salt spray fog corrosion tested.
- Hot galvanized by immersion in melted zinc according to the rules UNI EN ISO 1461-99



P	Profondità spalla
L	Lunghezza corrente
h	Distenza fra correnti
H	Altezza spalla

**SPECIFICHE
TECNICHE
TECHNICAL
DETAILS**

**RIFERIMENTI NORMATIVI
NORMATIVE REFERENCES**

- CNR 10022/84 'Profiliati formati a freddo: istruzioni per l'impiego nelle costruzioni'.
- CNR 10011/97: Costruzioni di acciaio - Istruzioni per il calcolo, l'esecuzione, il collaudo e la manutenzione.
- EUROCODICE 3 parte 1-3: 'Progettazione delle strutture in acciaio - regole generali - regole supplementari per profili formati a freddo.

Da Gennaio 2011, inoltre:

- UNI EN 15512:2009: Sistemi di stoccaggio statici di acciaio - Scaffalature porta-pallet - Principi della progettazione strutturale.
- UNI EN 15620:2009: Sistemi di stoccaggio statici di acciaio - Scaffalature porta-pallet - Tolleranze, deformazioni e interspazi.
- UNI EN 15629:2009: Sistemi di stoccaggio statici di acciaio - Specifiche delle attrezzature di immagazzinaggio.
- UNI EN 15635:2009: Sistemi di stoccaggio statici di acciaio - Utilizzo e manutenzione dell'attrezzatura di immagazzinaggio.

**NORME SPECIFICHE
SPECIFIC RULES**

- ACAI - CISI Regolamento di autoqualificazione: "Norma tecnica per le scaffalature pesanti tipo porta-pallet", Ed. giugno 2002.
- FEM 10.02.02 "Recommendations for the design of static steel pallet racking & shelving" ed august 2000.