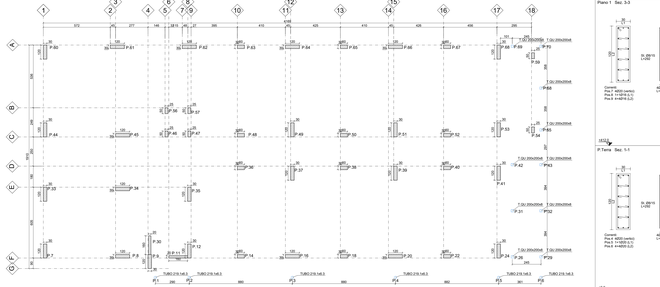
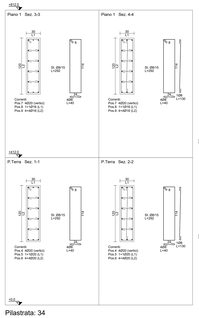
Pianta Fili fissi Quota ±0.00 [m]

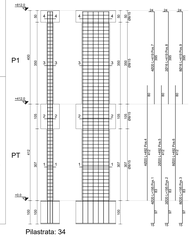
Scala 1:100



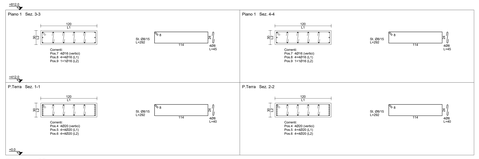
Pilastrata: 34



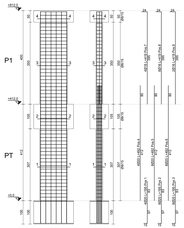
Pilastrata: 34



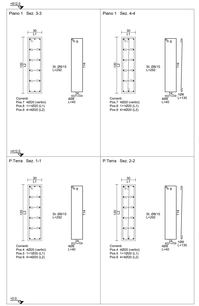
Pilastrata: 35



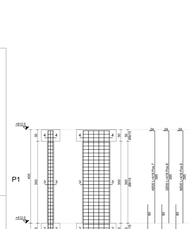
Pilastrata: 35



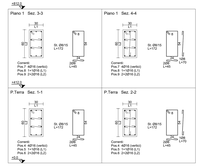
Pilastrata: 45



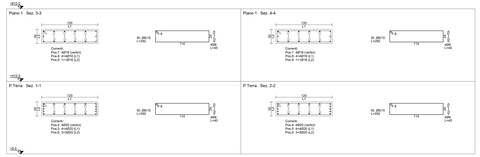
Pilastrata: 45



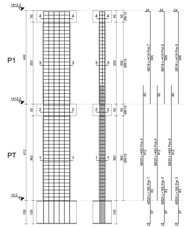
Pilastrata: 36



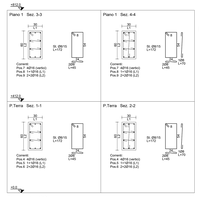
Pilastrata: 36



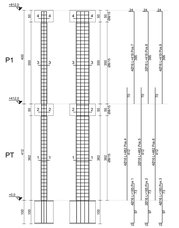
Pilastrata: 39



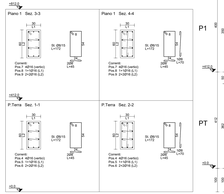
Pilastrata: 39



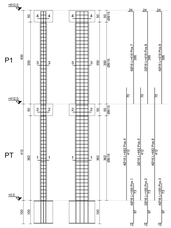
Pilastrata: 38



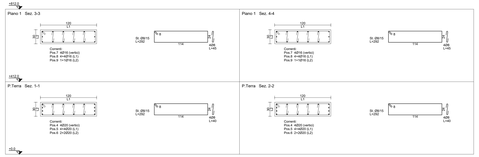
Pilastrata: 38



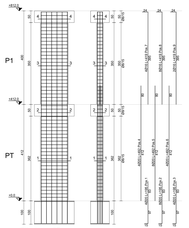
Pilastrata: 40



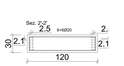
Pilastrata: 40

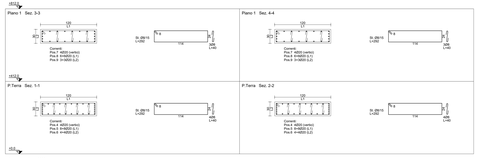


Pilastrata: 37

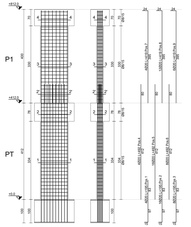


Pilastrata: 37



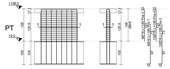


Pilastrata: 33

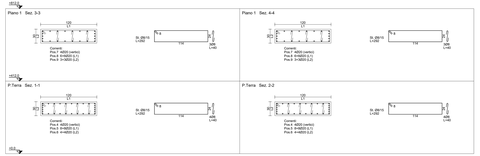


Pilastrata: 33

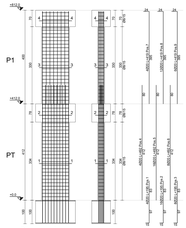
Pilastrata: 30



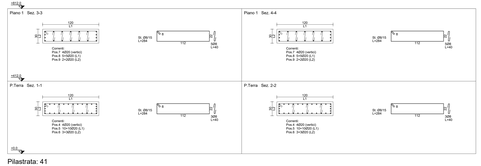
Pilastrata: 30



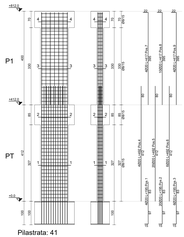
Pilastrata: 44



Pilastrata: 44



Pilastrata: 41



Pilastrata: 41

TABELLA MATERIALI

CALCESTRUZZO

Tipo	Classe di resistenza	CLASSE DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	Rapporto A/C massimo (DM 14/01/2008 - UNI EN 206 - UNI 11104)	Dosaggio minimo cemento (kg/m³)	R_{ck} (N/mm²)	Classe di consistenza	Tipo di aggregato (UNI 8520-1)	Dimensione massima aggregato (mm)
Cls1	Magrone	X0	C12/15 (Rck 15 N/mm2)	–	–	–	–	CEM IVA LS2.5
Cls2	Opere di Fondazione	XC2	C25/30 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300	–	15	5/4 CEM IVA LS2.5
Cls3	Opere in Elevazione	XC1	C25/30 (Rck 30 N/mm2)	0.60	300	–	15	5/4 CEM IVA LS2.5

Cemento	CLASSE	FORNITURA	
Armature ordinarie	B450C	In barre di diametro 6 ≤ Ø ≤ 40 (mm) e nastri (6 mm ≤ Ø ≤ 16 mm)	Ai valori minimi richiesti dalla normativa del produttore e del saggiatore
Reti e tralicci	B450C	In barre di diametro 6 ≤ Ø ≤ 40 (mm) e nastri (6 mm ≤ Ø ≤ 16 mm)	Ai valori minimi richiesti dalla normativa del produttore e del saggiatore

NOTE

Ove non specificato la lunghezza di sovrapposizione deve essere non minore di 40 volte il diametro della barra.
L'inclinazione della sovrapposizione non deve superare il valore di diametro della barra.

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

			$t \le 40mm$		$40 < t \le 80mm$	
Laminazione della struttura	EN10025-2		f_{yk} (N/mm²)	f_{tk} (N/mm²)	f_{yk} (N/mm²)	f_{tk} (N/mm²)
Piastre profilati e bordini	S275	Laminati a caldo con profili a sezione aperta	275	430	255	410
Bulloni		Vite classe 8.8 conforme alla UNI EN ISO 898:2003 e UNI ISO 1890	Composizione 1 vite +2 rondine + 1 dado			

MALTA ESPANSIVA PER ANCORAGGI PIASTRE DI ACCIAIO

Tipo Emaco S88 o equivalente
Caratteristiche minime:
- caratteristiche superiori a fase plastica UNI8996 ≥ 0.3%;
- caratteristiche elastiche controllate UNI 6127 a 24 ore ≥ 0.03%;
- resistenza a compressione UNI 6127 a 28 gg ≥ 500 kg/cm² in condizioni termogravimetriche costanti (20°C; U.R.50%)
- resistenza a trazione per flessione maggiore di 0.08% a 28 giorni in condizioni termogravimetriche costanti (20°C; U.R. 50%);
- aderenza al calcestruzzo maggiore di 20 kg/cm² a 28 giorni;
- aderenza al calcestruzzo per taglio > 0.80% (UNI10719);
- aderenza all'acciaio per trazione > 0.80% (UNI10719);

RESINA PER INGHISAGGI

Idoneità ad intervenire a base epossidica ad elevate prestazioni, con calcolazione tecnica europea per celle su:
- ancoraggio di barre nervate in acciaio classe 4.8 a 10.9 in calcestruzzo. Categoria sismica 2.

SALDATURE (vedi DIN ISO 4063 (B11.)

a) CORDONE D'ANGOLO
- Saldature a cordone d'angolo secondo UNI EN 1011-2:2003.
- Le parti da saldare devono essere ben pulite e senza scorie o tracce di materiali estranei.
- Le parti da saldare devono essere ben combaciate.
- Le saldature devono essere eseguite con materiali di apporto idonei.
- Le saldature devono essere eseguite da saldatori qualificati secondo UNI EN 287-1:2004.
- Le saldature devono essere eseguite con processi idonei secondo le norme UNI EN 1011 parte 1 e 2.
- Le saldature devono essere eseguite in posizione tale da consentire la loro esecuzione in piano.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare deformazioni e ritiri.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare bruciature del materiale base.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di cricche.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di porosità.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di incisioni.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di sovrapposizioni.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di inclusioni.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di penetrazione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di fusione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di forma.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di finitura.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di ossidazione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di corrosione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di deformazione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di tensione.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di rottura.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di fatica.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di usura.
- Le saldature devono essere eseguite in modo da evitare la formazione di difetti di invecchiamento

Firmato da:

FRAPPI FEDERICO
codice fiscale FRPFRC70D12G912H
num.serie: 465234718828316764379115744822878663 85
emesso da: ArubaPEC S.p.A. NG CA 3
valido dal 05/01/2021 al 06/01/2024