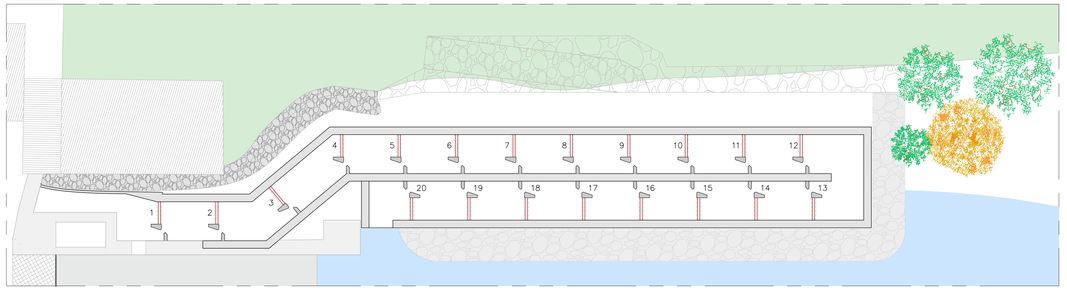
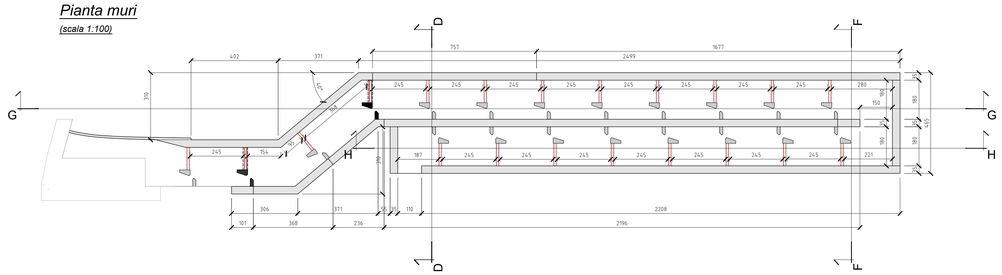
Inquadramento
(scala 1:100)

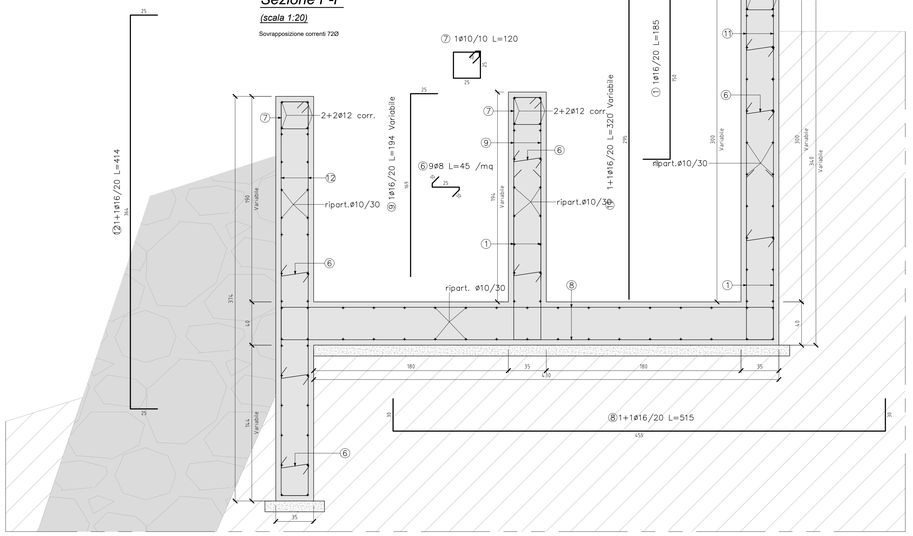


Pianta muri
(scala 1:100)

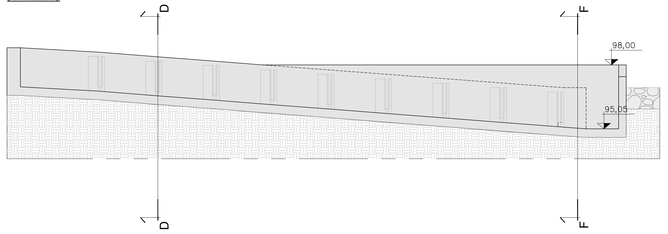


Sezione F-F
(scala 1:20)

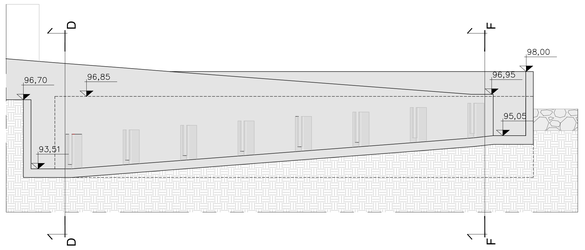
Sovrapposizione correnti 72Ø



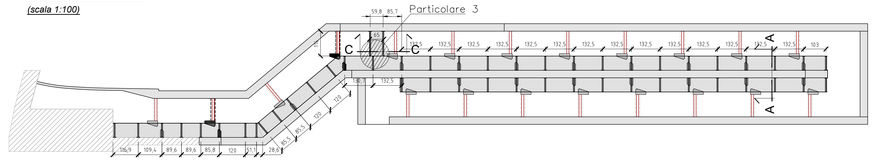
Sezione G-G
(scala 1:100)



Sezione H-H
(scala 1:100)

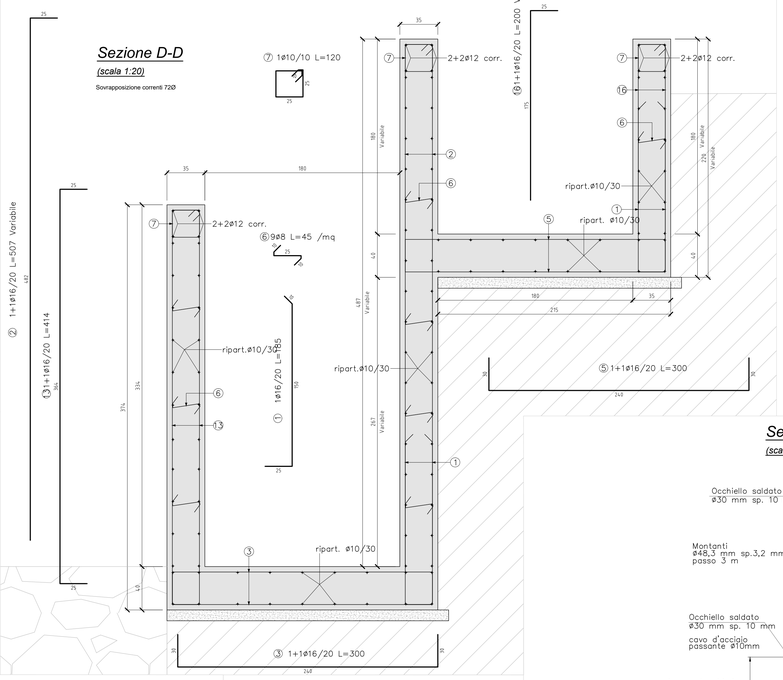


Pianta passerella
(scala 1:100)

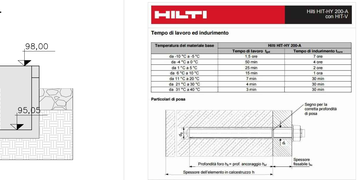


Sezione D-D
(scala 1:20)

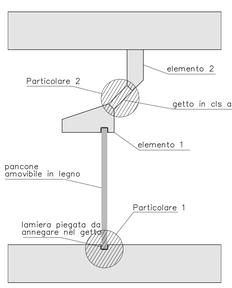
Sovrapposizione correnti 72Ø



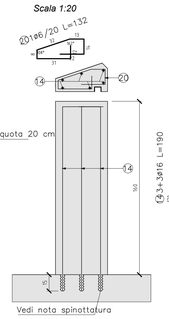
* Nota spinottatura



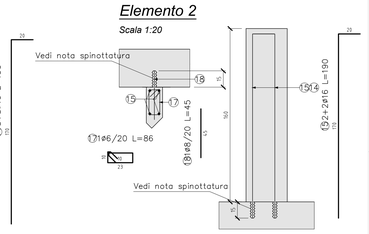
Dettaglio setto
Scala 1:20



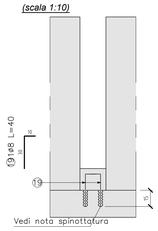
Elemento 1
Scala 1:20



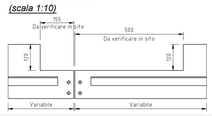
Elemento 2
Scala 1:20



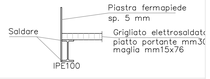
Particolare 2
(scala 1:10)



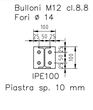
Particolare 3
(scala 1:10)



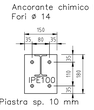
Sezione C-C
(scala 1:10)



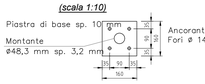
Piastra di testa
(scala 1:10)



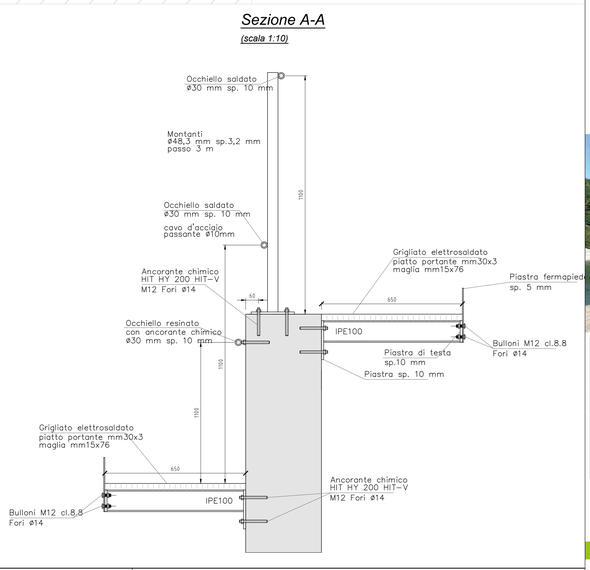
Ancoraggio IPE100
(scala 1:10)



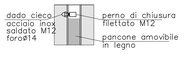
Piastra di base montante
(scala 1:10)



Sezione A-A
(scala 1:10)

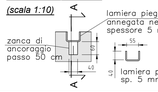


Particolare testa pancone
(scala 1:10)

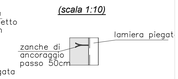


Particolare 1
(scala 1:10)

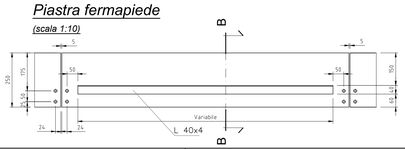
Vista in pianta
(scala 1:10)



Sezione A-A
(scala 1:10)



Piastra fermapiede
(scala 1:10)



Sezione B-B
(scala 1:10)

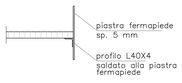


TABELLA GENERALE SALDATURE
Da utilizzare in mancanza di diversa indicazione

SALDATURA TRA PROFILATI E LAMIERE

TIPO	DESCRIZIONE	
Giunti d'angolo	Saldatura a K	t >= 10 mm d = 2÷4 mm
Giunti d'angolo	Saldatura a cordoni d'angolo senza penetrazione	d(max) = 1÷2 mm h1+h2 = t(min) • t > 5÷10 mm Saldatura continua • t < 5 mm Saldatura a tratti
Per sovrapposiz.	Saldatura a mezza V	t >= 10 mm a = 2 mm α =40°
Per sovrapposiz.	Saldatura a cordoni d'angolo senza penetrazione	h = 0,4÷0,5 t • t > 5÷10 mm Saldatura continua • t < 5 mm Saldatura a tratti

MATERIALI

CALCESTRUZZO

Tipo	Campi di impiego	UNI 11104 (prosp.1) CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	UNI 11104 (prosp.4) CLASSE DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) max	Contenuto minimo di cemento [kg/m3]	Contenuto d'aria (solo per classi XF2 XF3 e XF4)	Dmax [mm]	Classe di consistenza al getto	Tipo di cemento (solo se necessario)	Copriferro nominale [mm]
Cls1	Strutture in: additivi Vedi nota sabbiosa *	XC3	C28/35 (Rck 35 N/mm2)	0.55	320		32	S4		50
Cls2	Magroni	X0	C12/15 (Rck 15 N/mm2)							

ACCIAIO

__ Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del saldatore
__ In barre (6 mm <= Ø <= 50 mm) e rotoli (6 mm <= Ø <= 16 mm), reti elettrosaldate e tralicci.
* Additivo impermeabilizzante e fluidificante per calcestruzzo tipo Plasticrete N (0,5% sul peso) e profilati idroespansivi WATER-STOP nei giunti di ripresa

FORNITURE

CALCESTRUZZO

__ Il calcestruzzo, se prodotto con un processo industrializzato (controllo della produzione certificato da Organismo autorizzato dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei LL.PP.), non necessita di qualifica preliminare. Occorre sempre verificare che i documenti di trasporto di ciascuna fornitura riportino gli estremi della Certificazione (nome dell'Organismo e numero del certificato)
__ E' vietata qualunque aggiunta in cantiere alla fornitura del calcestruzzo.

ACCIAIO

__ Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da indicazione sul documento di trasporto degli estremi dell' Attestato di Qualificazione emesso dal Consiglio Superiore dei LL.PP. (Servizio Tecnico Centrale). Prima dell'inizio delle forniture occorre che ciascuno stabilimento di produzione consegni copia conforme dell'Attestato di Qualificazione.
__ Le forniture effettuate da un centro di trasformazione (presagomatura) dovranno essere accompagnate da
__ copia dei documenti rilasciati dal produttore (attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto del trasformatore
__ copia della prove fatte eseguire da Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi presaldati, presagomati o preassemblati.
__ I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del prodotto di origine.

CONTROLLI IN CANTIERE

CALCESTRUZZO

__ Controllo sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione.
__ La DL si riserva di richiedere la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati.
__ Prevedere in cantiere prove di consistenza (mediante abbassamento al Cono di Abrams) con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione. La DL potrà in ogni caso controllare la consistenza delle forniture ogniqualvolta voglia verificare la rispondenza tra la classe di consistenza indicata sui documenti di trasporto e il materiale effettivamente fornito a piè d'opera.
__ Controllo tipo "A" (par. 11.2.5 del D.M. 14/01/2008)
__ N. 1 controllo ogni max 300 mc di miscela omogenea
__ 1 controllo = 3 prelievi ciascuno su max 100 mc di miscela omogenea
__ 1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (sformare entro 72 ore e stagionare a Temperatura di 20÷-5 °C)
__ In sintesi: 1 controllo = 6 campioni cubici su max 300 mc di miscela omogenea
__ Istruzioni per il prelievo dei campioni:
__ impiegare esclusivamente casseforme a norma (cubo con lati= 15 cm)
__ Versare attraverso la canaletta della betoniera in una carriola un volume pari al doppio del necessario. La circa meta' betoniera e comunque dopo metà della
__ riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pestello D. 16 mm (o l'asola vibrante o vibratore interno d max < 35 mm)
__ Spianare la superficie e apporre etichetta con marcatura, sigla D.L. e riferimento al numero del verbale di prelievo
__ Compilare verbale di prelievo
__ Conservare il provino nella cassaforma per 16 -48 ore.
__ Maturazione del provino a temperatura 20÷-2 °C e umidita' relativa > 95% (è ammessa la conservazione in recipienti colmi d'acqua o sotto un consistente strato di sabbia umida)
__ Raggiunti i 28 giorni di maturazione procedere alla rottura dei provini presso Laboratorio autorizzato

ACCIAIO

__ Prelievo di n. 3 spezzoni per diametro scelto tra quelli che compaiono sui certificati di stabilimento
__ Il prelievo va ripetuto per ciascuno dei gruppi: Gruppo 1: 5-10 mm; Gruppo 2: 12-18 mm; Gruppo 3: > 18 mm

NOTE ESECUTIVE

__ 1. Stagionatura dei getti
__ Durata della stagionatura protetta: 3 giorni
__ Protezione della stagionatura:
__ non rimuovere i casseri
__ copertura con teli di plastica
__ rivestimento con teli umidi
__ nebulizzare acqua in superficie
__ applicare prodotti stagionanti che formano una membrana protettiva superficiale
__ 2. Rimozione dei casseri

NOTE GENERALI

__ 1. Le misure di piegatura del ferro sono riferite al filo esterno dell'armatura.
__ 3. Prima di eseguire qualunque getto avvisare con anticipo la DL (almeno 24 ore).
__ 4. Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della forometria

LEGENDA

Elementi in c.a.	Muri in c.a. a salire	Muri in c.a.	...

MATERIALI CARPENTERIA METALLICA

Acciaio carpenteria metallica	S275JR (UNI EN 10027-1:2006)	
Assieni Vite/Dado/Rondella - cl 8.8	UNI EN 14399-1	
Grigliato	Grigliato elettrosaldato 50x4 15x76 S235JR zincato a caldo Classe 3	

FORATURE E COPPIE DI SERRAGGIO BULLONI NON HILTI

Diametro Bull.	Diametro Foro	coppia di serraggio 8.8 x TS [Nxm]	10.9 x TS [Nxm]
M12	∅ 13	90	113
M16	∅ 18	225	281
M20	∅ 22	439	549
M24	∅ 26	759	949

Interreg ITALIA SVIZZERA - ITALIE SUISSE - ITALIEN SCHWEIZ
SHARESALMO

SHARESALMO - GESTIONE ITTICA INTEGRATA E SOSTENIBILE PER LA VALORIZZAZIONE DELLA BIODIVERSITÀ E LA DIFESA DALLE SPECIE INFESTANTI

ATTIVITÀ 5.1 - Intervento strategico di deframmentazione del Fiume Sesia

PROGETTO ESECUTIVO

Tavola n°: C.1.5

Elaborato: Discontinuità A - Progetto: Strutture

Rif.	Data:	Rev.:	Scala:	Formato:
18S28	Dicembre 2020	01	1:10 - 1:20 - 1:100	A0

Progettista:
Ing. Stefano MOLINARI
Via Europa n.33/a
21040 - Morazzone (VA) - IT
ste.moli@hotmail.it

Timbro e firma:

Altri partner di progetto:

www.interreg-italiasvizzera.eu