

# PRESCRIZIONI E MATERIALI

## CLS MAGRO

Conforme alla UNI EN 206-1:2006  
 Rck >= 15 Mpa  
 Classe di resistenza min C12/15

## CLS RIEMPIMENTO MONOPALI

(da quota argille grigio-azzurre a quota -0.50 m s.l.m.m)

Conforme alla UNI EN 206-1:2006  
 Rck >= 35 Mpa  
 Classe di resistenza min C28/35  
 Classe di esposizione = XC1  
 Rapporto max a/c = 0.65  
 Contenuto min cemento = 260 kg/m<sup>3</sup>  
 Dimensione max aggregati = 20 mm  
 Classe di consistenza = S4

## CLS TRAVE BANCHINA

(da quota -0.50 m s.l.m.m. a quota +3.50 m s.l.m.m.)

Conforme alla UNI EN 206-1:2006  
 Rck >= 45 Mpa  
 Classe di resistenza min C35/45  
 Classe di esposizione = XS3  
 Rapporto max a/c = 0.45  
 Contenuto min cemento = 340 kg/m<sup>3</sup>  
 Dimensione max aggregati = 32 mm  
 Classe di consistenza = S3  
 Copriferro min getti in opera = 45 mm  
 Copriferro min predalles = 35 mm

## ACCIAIO PER C.A.

B450C Saldabile e controllato in stabilimento

## ACCIAIO PER R.E.S.

B450A 5 mm <= Ø <= 10 mm

## ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

Conforme alla UNI EN 10025-3:2004  
 acciaio per impieghi strutturali tipo S355JR

## SALDATURE:

Saldature secondo D.M. 14/01/2008

## BULLONI-VITI-ROSETTE-DADI:

Classe A.R. 8.8 (secondo D.M. 14/01/2008)

## LAMIERINO IN ACCIAIO ARMONICO

Acciaio arm. temprato C67S BLEU D. Norm. UNI EN 10132

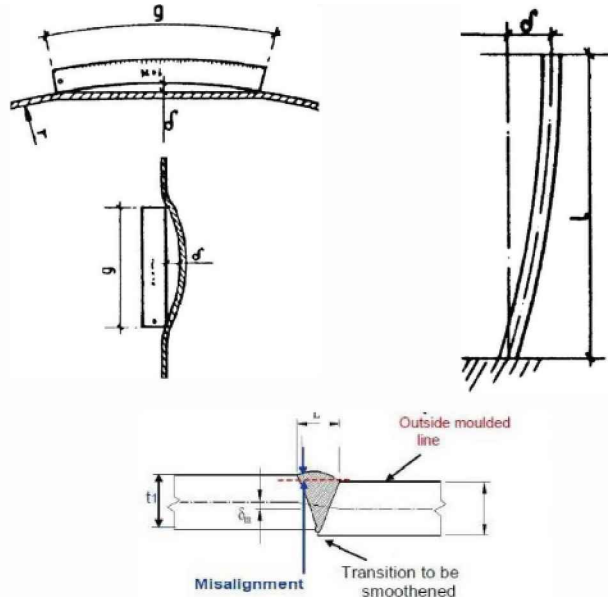
## TOLLERANZE:

Le tolleranze di allineamento delle lamiere da saldare è fissata a 4 mm.

La tolleranza di linearità del manufatto, sarà data dalla seguente:  $\delta = 0.0005 * L$  ove L rappresenta la lunghezza complessiva del manufatto.

La tolleranza di circolarità sarà valutata usando una dima circolare e un guardapiani a cottello, di lunghezza pari a g=1500 mm, che dovranno mostrare una luce massima di 9 mm dalle superfici del manufatto.

Qualsiasi spigolo, dovuto ad un non perfetto allineamento, dovrà essere levigato.



## RIVESTIMENTO CARPENTERIA METALLICA:

Ai manufatti verranno applicati rivestimenti dal lato mare, dalla Q.ta +2.00 m alla Q.ta -3.00 m (splash zone), rispondenti alla ISO 12944 e alla ISO 020240 ad eccezione del tratto in cui è ubicata la trave di banchina dove il rivestimento sarà applicato da Q.ta +1.10 m a Q.ta -3.00 m.

Le superfici dovranno essere preparate prima dell'applicazione, al fine di raggiungere un grado SA 2.5, in accordo con la ISO 8501-1.

Esse dovranno essere prive di contaminazioni quali, ad es.: olio, grasso, sali e cloruri; idonei solventi dovranno essere utilizzati per rimuovere tali contaminanti.

	Typical coating system <sup>1</sup>	Lifetime expectancy	Corrosive category
Splash zone	2-coats polyester Mean dry film thickness > 700 µm - o in alternativa - 2-coat epoxy with glossy flake Mean dry film thickness > 700 µm	Lifetime of 20 years or more	C5-M



**TARANTO**  
 Autorità portuale



DIREZIONE LAVORI



## INTERVENTI PER IL DRAGAGGIO DI 2,3 M m<sup>3</sup> DI SEDIMENTI IN AREA MOLO POLISETTORIALE PER LA REALIZZAZIONE DI UN PRIMO LOTTO DELLA CASSA DI COLMATA FUNZIONALE ALL'AMPLIAMENTO DEL V SPORGENTE DEL PORTO DI TARANTO

### Progetto Esecutivo

## MARGINAMENTO A MARE

### Caratteristiche dei materiali

SCALA:

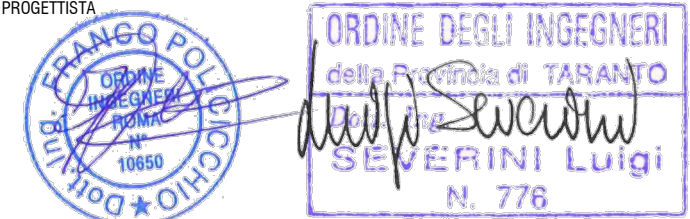
CODICE PROGETTO	CODICE ELABORATO	REV	REP
PUG102	PE STR MM 00 00 DC 01 B		352

REVISIONI	REV	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	CONTROLLATO	APPROVATO
	B	Maggio 2016	Nota A.P. Prot. U. 0006807 22/04/2016	Lotti ing/iLS studio		
	A	Gennaio 2016	Emissione	Lotti ing/iLS studio		

Progettisti indicati - R.T.P.:

MANDATARIA: **ISTTA** ingegneria  
 MANDANTE: **ingLuigiSeverini.studio** Ingegneria Italiana

IL PROGETTISTA



Impresa:



IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO