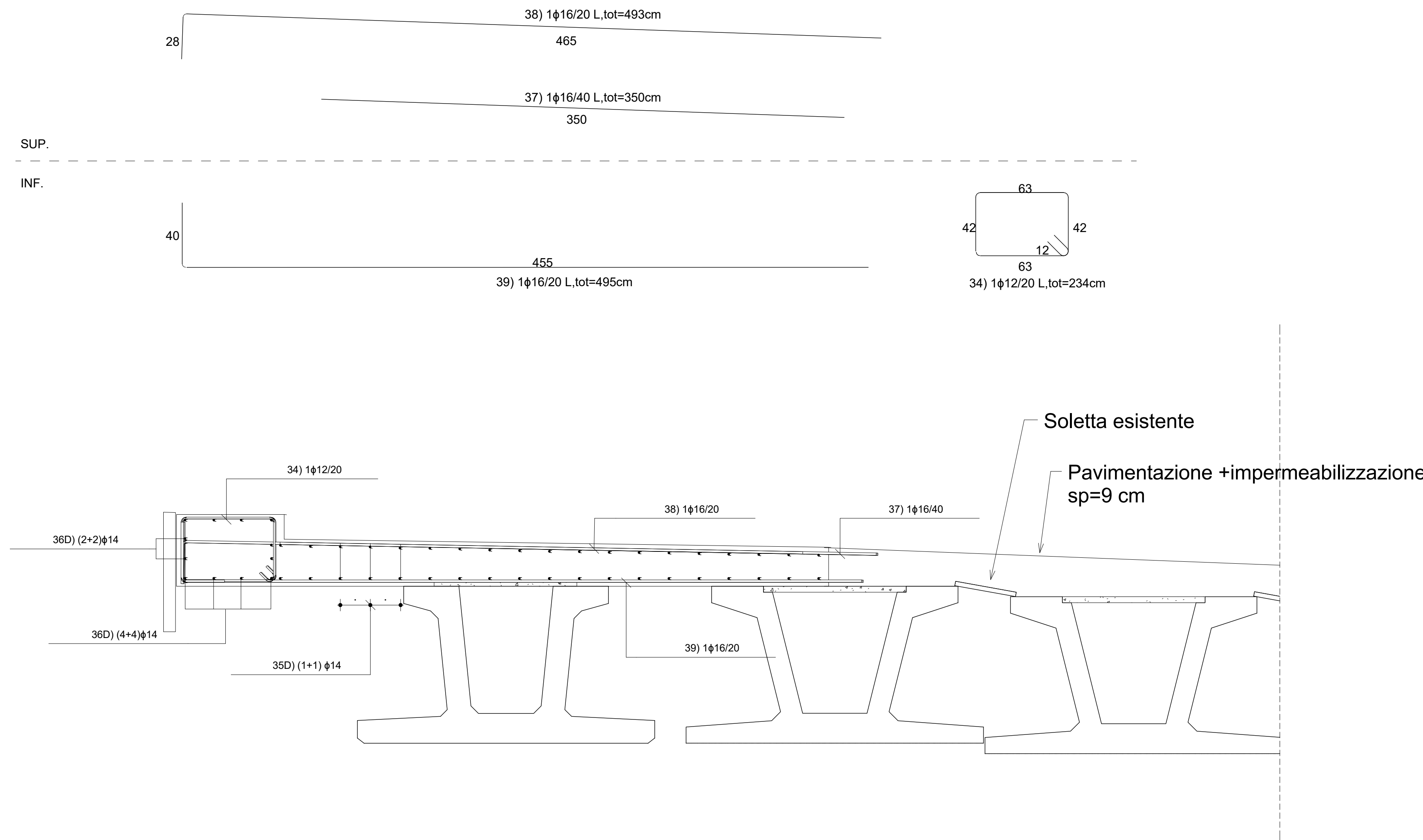


S4034 - Armatura_Impalcato_Allargamento

1 : 20



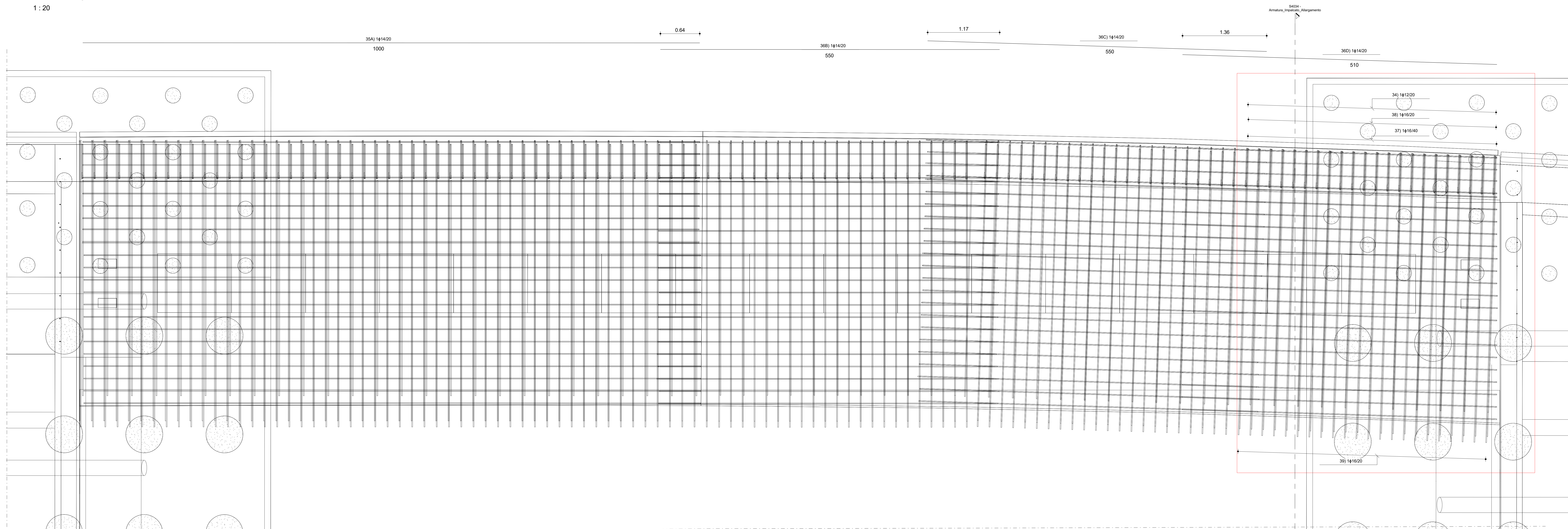
Ampliamento soletta:

- 1) Rimozione cordolo esistente, predisposizione fianco soletta per il nuovo getto con demolizione svasata a 45°, ponendo attenzione a non rimuovere le staffe di connessione delle travi in CAP esistenti con la soletta,
- 2) Scarifica estradosso e fianco soletta per ravvivare il getto esistente in attesa del nuovo getto,
- 3) Esecuzione fori per inghisaggio barre di armatura con resina epossidica bicomponente:
 - a. foro diametro min. 20mm, profondità min. 30cm
 - b. pos. 37, 38 da inghisare;
 - c. secondo le indicazioni del DL sarà possibile prevedere lo sviluppo delle pos. 37) e 38) con monconi di attesa da collocare nei fori di inghisaggio con lunghezza di ancoraggio l>60d.
- 4) Eseguire pulizia dei fori mediante soffi con aria compressa,
- 5) Posa barre con resina epossidica bicomponente secondo le condizioni di installazione del produttore,
- 6) Posa gabbia d'armatura della soletta e ripristino getto estradosso soletta,
- 7) A resina matura, lavaggio fino a rifiuto delle superfici esistenti ravvivate tramite scarifica
- 8) Getto della nuova porzione di soletta.

Tabella ferri - Impalcato							
Contrassegno	Partizione	Pos.	Commenti	Quantità	φ	Lunghezza effettiva barra	Peso
Impalcato	Cordolo	34	Cordolo_staffe	118	12	234 cm	225 kg
Impalcato	Soletta	35A	Ferri_base_long_L1	36	14	1000 cm	435 kg
Impalcato	Soletta	35B	Ferri_base_long_L2	36	14	550 cm	239 kg
Impalcato	Soletta	35C	Ferri_base_long_L3	36	14	550 cm	239 kg
Impalcato	Soletta	35D	Ferri_base_long_L4	36	14	510 cm	222 kg
Impalcato	Cordolo	36A	Ferri_base_long_L1	14	14	1000 cm	169 kg
Impalcato	Cordolo	36B	Ferri_base_long_L2	14	14	550 cm	93 kg
Impalcato	Cordolo	36C	Ferri_base_long_L3	14	14	550 cm	93 kg
Impalcato	Cordolo	36D	Ferri_base_long_L4	14	14	510 cm	86 kg
Impalcato	Soletta	37	Ferri_base_vert_Lcost	60	16	350 cm	331 kg
Impalcato	Soletta	38	Ferri_base_vert_Lcost	118	16	493 cm	914 kg
Impalcato	Soletta	39	Ferri_base_vert_Lcost	118	16	495 cm	918 kg
Totale generale:				216	614		3965 kg

S1020 - Pianta_Soletta_Allargamento

1 : 20



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)

CALCESTRUZZO									
CAMPI D'IMPRESO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (RFR)	COPRIFERRO (mm)	h	CAMPI D'IMPRESO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (RFR)	h	COPRIFERRO (mm)
Maglieria	C25	C25	45	100	Maglieria soletta	C25	C25	45	100
Maglieria cordolo	C25	C25	45	100	Maglieria cordolo	C25	C25	45	100
Maglieria soletta	C25	C25	45	100	Maglieria soletta	C25	C25	45	100
Maglieria cordolo	C25	C25	45	100	Maglieria cordolo	C25	C25	45	100

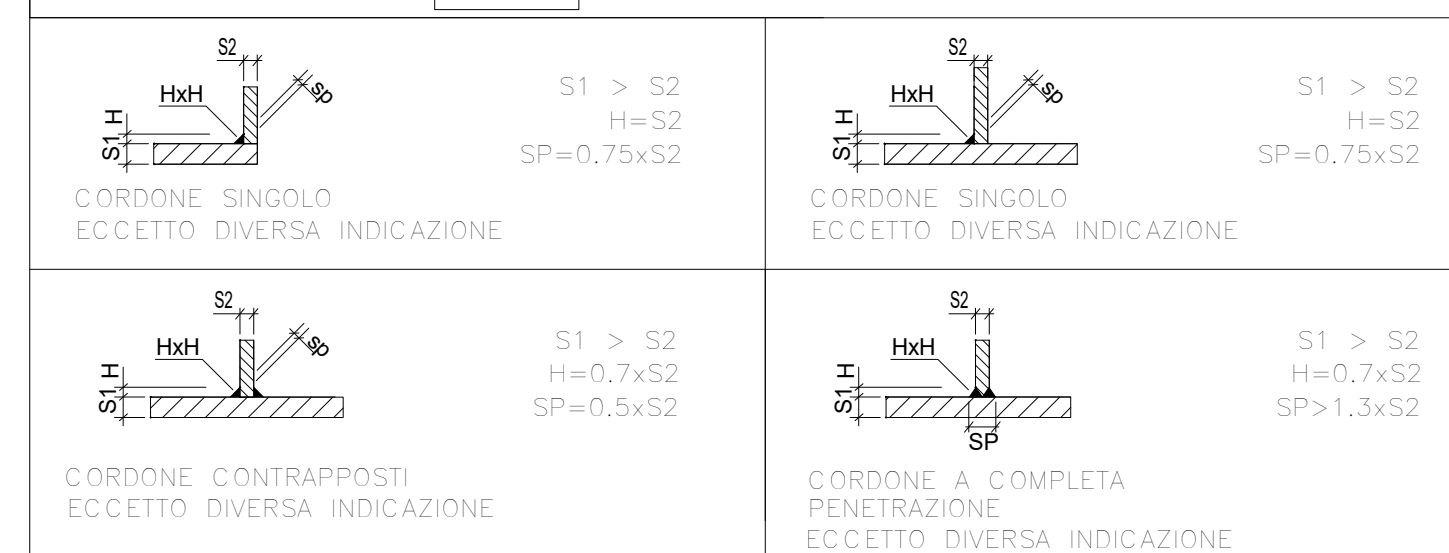
ACCIAIO PER C.A.			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	φ	ACCAIO	NOTE
Barre per	8 a 14 mm	B 400	
Barre di armatura	8 a 14 mm	B 400 (per φ < 10 mm)	

ACCIAIO PER C.A.P.			
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCAIO	f _k (N/mm ²)	f _{t,k} (N/mm ²)
Acciaio per profilati	S235 JR	235	140
Acciaio per anelli	S235 JR	235	140
Acciaio per anelli	S235 JR	235	140
Acciaio per anelli	S235 JR	235	140

BULLONI
 UNI EN 14399-3-4 2005 classe 10 (UNI EN10961-1)
 UNI EN 14399-3-4 2005 classe 10 (UNI EN10961-1)
 Resistenza caratteristica f_{t,k} EN10961-1: 2005 classe 10 (UNI EN10961-1)
 Il diametro dei fori delle lamiere bulloche deve essere uguale al φ + 0,5 mm per il bulloche < 20mm, φ + 1 mm per il bulloche > 20mm.

SALDATURE
 La saldatura è completa penetrazione almeno secondo le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. La saldatura a cordone deve essere sempre continua ed eseguita con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 2/3 della spessore dell'elemento da unire collegando la saldatura. Sono dove diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI
 1. Ripulitura delle superfici esistenti.
 2. Applicazione di prodotti di tipo siliceo per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvide.
 Ripulitura delle superfici esistenti e trattamento con prodotti di tipo siliceo per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvide.
 Pulizia e saturazione in rifilo con resina epossidica epossidica (vedi voci di capitolo F.1.1.4).
 Ripulitura dei cordoli mediante impiego di sabbia idraulica mono-componente, a filo compattata e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strati applicati a spunto o a cordone.
 3. Impasto finale come per note (S.2).
 4. In presenza di superfici delle armature a filo, è prevista l'installazione con vernice protettiva trasparente.
 5. Per facciate da carpenteria metallica si prevede zincatura a caldo e verniciatura.



TURIN TURIN
 STAF s.p.a.
 NUOVA LINEA TORINO LIGNE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN
 PARTE COMUNE ITALO-FRANCESE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE
 LOTTO COSTRUTTIVO 1 (LOT DE CONSTRUCTION 1)
 CANTIERE OPERATIVO 02C (CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C)
 RILOCALIZZAZIONE DELL'AUTOPORTO DI SUSÀ
 DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSÀ
 PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
 CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
ADEGUAMENTO OPERA PK 24+358
Armatura impalcato allargamento

DATA	DESCRIZIONE	PROGETTISTA	VERIFICATORE	APPROVATORE
1	30/08/17	Progetto e disegno	ALBERTO (ALBERTO ENG)	F. DIAMANTO (F. DIAMANTO ENG)
2	30/08/17	Revisione a seguito commenti TEL	ALBERTO (ALBERTO ENG)	F. DIAMANTO (F. DIAMANTO ENG)
3	30/08/18	Revisione a seguito commenti TEL	ALBERTO (ALBERTO ENG)	F. DIAMANTO (F. DIAMANTO ENG)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 0 C A 0 W G
E G C P L 1 2 0 8 B

SCALE E FOGGIE
 1 : 20

TURIN TURIN
 STAF s.p.a.