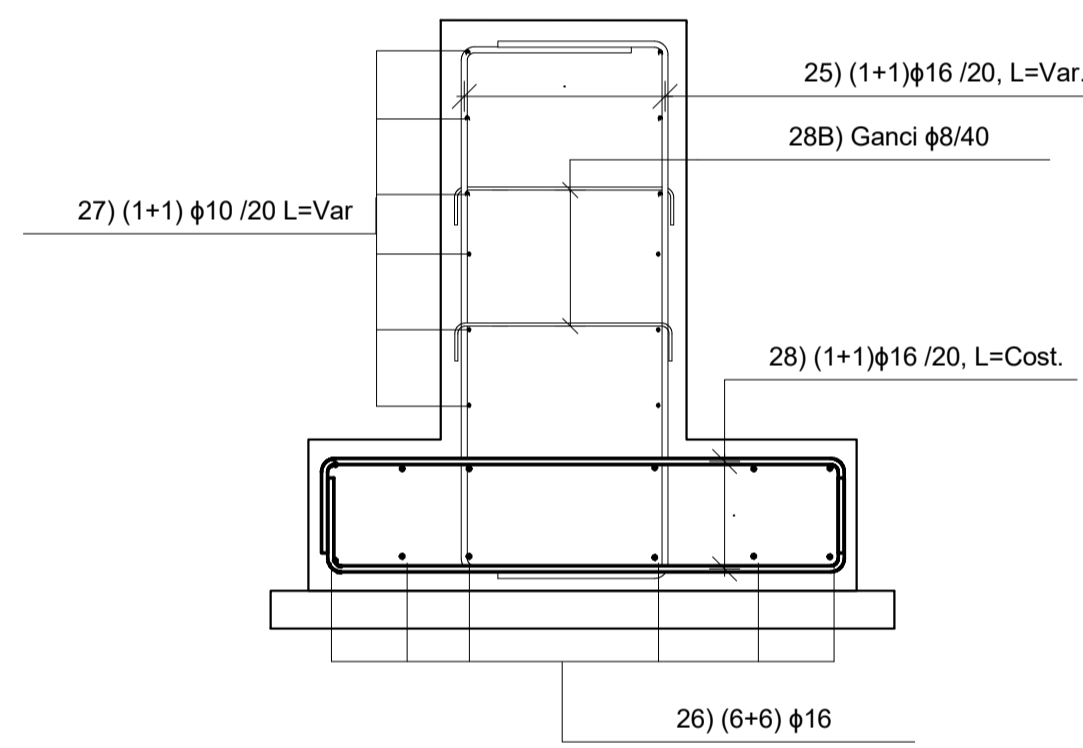


S4047-SVIL_M3_Armatura muro gettato in opera
1 : 20





S4046-SVIL_M3_S1
1 : 20

Tabella ferri - Muro gettato in opera SV3									
Contrassegno	Pos.	Commenti	Quantità	φ	Lunghezza effettiva barra	Sagoma	Gancio all'inizio	Gancio alla fine	Peso
Muro SV3	25	Armaura muro in opera	164	16	178 -238 cm		Nessuno	Nessuno	518 kg
Muro SV3	26	Armaura muro in opera	12	16	766 cm		Standard - 90 gradi	Nessuno	145 kg
Muro SV3	26A	Armaura muro in opera	12	16	1016 cm		Standard - 90 gradi	Nessuno	192 kg
Muro SV3	27	Armaura muro in opera	12	10	516 -1016 cm		Standard - 90 gradi	Nessuno	69 kg
Muro SV3	27A	Armaura muro in opera	8	10	760 cm		Standard - 90 gradi	Nessuno	38 kg
Muro SV3	28	Armaura muro in opera	164	16	190 cm		Nessuno	Nessuno	470 kg
Muro SV3	28B	Armaura muro in opera	55	8	74 cm		Nessuno	Nessuno	16 kg
Totale generale: 212			427						1448 kg

NB:
- LUNGHEZZA DI SOVRAPPOSIZIONE TRA LA POS 26 / 26A PARI A 150 CM
- LUNGHEZZA DI SOVRAPPOSIZIONE TRA LA POS 27 / 27A PARI A 150 CM

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)									
CALCESTRUZZO									
CAMPI DI IMPIEGIO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	LU (mm)	CAMPI DI IMPIEGIO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	LU (mm)
Magioni	C12/15				Baggioi	XF4 XC4 XD3	C35/45	50	(1)(2)
Malta per micropali	XC2	C28/35	40	(1)(2)	Muri prefabbricati	XF2 XC2	C28/35	45	(1)(2)
Fondazioni spalte	XC2	C28/35	40	(1)(2)	Solette	XF2 XC4	C35/45	40	(1)(2)
Elevazioni spalte	XF2 XC4	C30/37	45	(1)(2)	Travi precomprese (pretese)	XF2 XC4	Alto scassero C45/S5	50	(1)(2)
Muri e costoli in opera	XF2 XC4	C30/37	40				In esercizio C45/S5		
(1) contenuto in aria 3% ottenuto con agente aerante					(2) aggregato non gelivo conforme a UNI EN 12620				
ACCIAIO PER C.A. Car. gen.: saldabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	φ	ACCAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _{tk} (N/mm ²)	NOTE				
Tondi singoli	6 ≤ φ ≤ 40 mm	B 450 c	≥ 450	≥ 540	(1)(2)				
Reti elettrosaldate	5 φ 12 mm	B 450A (per φ ≤ 12 mm)			(1)(2)				
(1) giunzione barre correnti per sovrapposizione: min 60φ (2) diametro delle pioggetture pari a: 4φ per φ < 12mm; 5φ per 12 ≤ φ ≤ 16mm; 6φ per 16 < φ ≤ 25mm; 10φ per 25 < φ ≤ 40mm									
ACCIAIO PER C.A.P.									
	f _p (0,1)k (N/mm ²)	f _{tk} (N/mm ²)	NOTE						
(Trefoli a basso rilassamento)	≥ 1667	≥ 1864	Trattamento di stabilizzazione						
ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _{tk} (N/mm ²)	NOTE					
Acciaio strutture provvisoriale - palancate	S275 JR	≥ 275	≥ 430						
Acciaio per ritagli	S355 J2	≥ 355	≥ 510						
Acciaio per armatura micropali	S355 H JR	≥ 355	≥ 510						
Acciaio strutture provvisoriale - profili di contrasto	S275 JR	≥ 275	≥ 430						
BULLONI									
Viti UNI EN14399-3-4: 2005 classe 10.9 (UNI EN898-1) Dadi UNI EN14399-3-4: 2005 classe 10 (UNI EN20898-2) Rosette e piastrelle UNI EN14399-5-6: 2005 acciaio C50 UNI EN10083-2: 2006 HRC 32-40 (UNI EN10025-2) Il diametro del foro delle lamiere bullonate deve essere uguale a: φ+1mm per φ del bullone < 20mm; φ+1.5mm per φ del bullone > 20mm									
SALDATURE									
Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI ISO 4063:2001 e UNI ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 0,7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.									
TRATTAMENTI PROTETTIVI									
1-Ripresa delle superfici esistenti: esecuzione di idroscarifica o altra idonea procedura per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvido. Rimozione della ruggine sui ferri armatoriali e trattamento mediante applicazione di doppia mano di malta cementizia inibitrice di corrosione. Pulizie e saturazione a rifilato con acqua mediante idrolavaggio (vedi voce di capitolato F.1.4.). Ripristino del copriferro mediante l'impiego di malta tissotropica monocomponente, a ritiro compensato e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strato, applicata a spatola o cazzuola. Protezione finale come per nuovi getti (§ 2) 2- per le superfici delle elevazioni in cls si prevede trattamento con vernice protettiva traspirante 3- per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede zincatura a caldo e verniciatura									

NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN
PORTE 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 SUSA
DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
MURO 3
Armatura muro in opera


Indice	Data / Data	Modificazioni / Modifiche	Elabi per / Concepito da	Verific per / Controllato da	Autoriz per / Autorizzato da
0	30/04/2017	Première diffusion / Prima emissione	N.MORDA' (DoMo Studio)	L.BARBERIS (MUSNET Eng.)	F.D'AMBRA (MUSNET Eng.)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TELT / Revisione suite aux commentaires TELT	N.MORDA' (DoMo Studio)	L.BARBERIS (MUSNET Eng.)	F.D'AMBRA (MUSNET Eng.)
B	30/04/2018	Recupero istruttoria validazione RNA Check	P.LESCHE (MUSNET Eng.)	P.D'ALOSIO (MUSNET Eng.)	L.BARBERIS (MUSNET Eng.)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 0 C A 0 R G
Lu. Con. Qualità gestione Controllo/Controlle Opera/Ouvre Tipo/Purpose

E G C P L 0 7 0 6 B
Fase/Phase Tipo documento/Type of document Oggetto/Objet Numero documento/Number of document Indice/Index

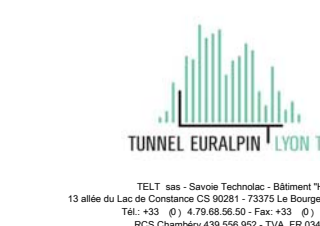


INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE/ INTEGRATION SPECIALISTE

Dot. Ing. Piero D'ALOSIO
Albo di Torino
N° 5151 S

SCALA / ÉCHELLE
1 : 20


Dot. Arch. Corrado GIOVANNETTI
Albo di Torino
N° 2736

L'APPALTATORE/ENTREPRENEUR

IL DIRETTORE DEI LAVORI/LA MAÎTRE D'ŒUVRE

RSD-MUS-OM2-ZZ-DR-S-ES1023