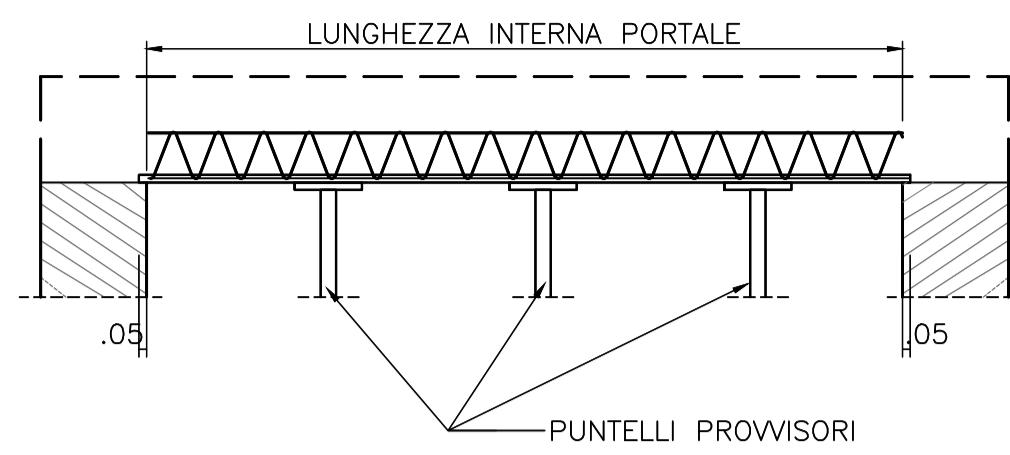


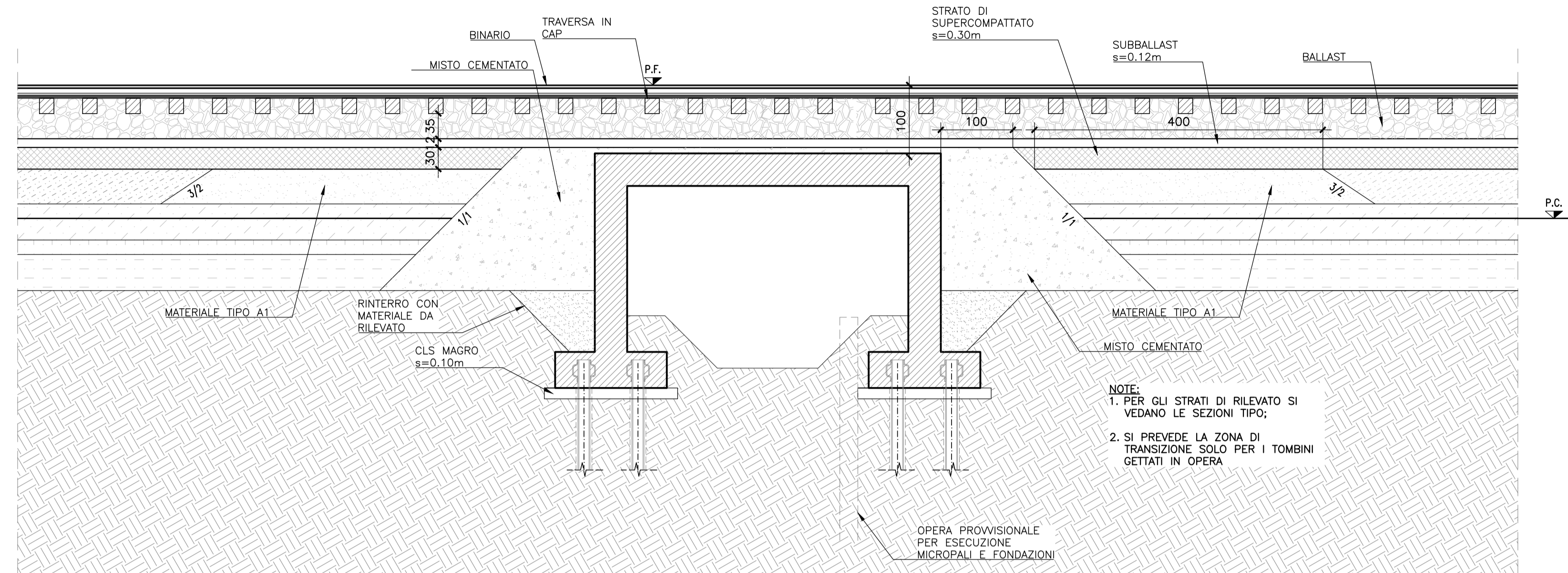
PARTICOLARE PREDALLES AUTOPORTANTE

Scala 1:50



ZONA DI TRANSIZIONE RILEVATO-STRUTTURA

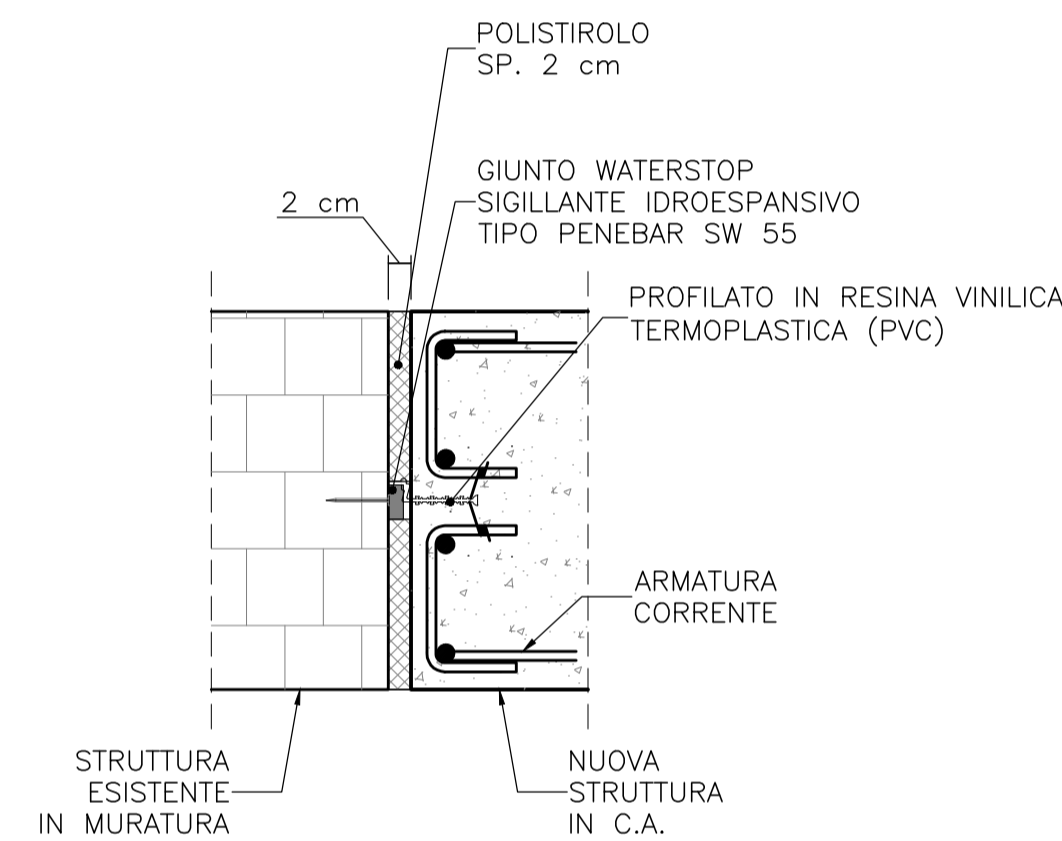
Scala 1:50



GIUNTO STRUTTURALE CON WATER-STOP

COLLEGAMENTO NUOVA STRUTTURA ED ESISTENTE IN MURATURA

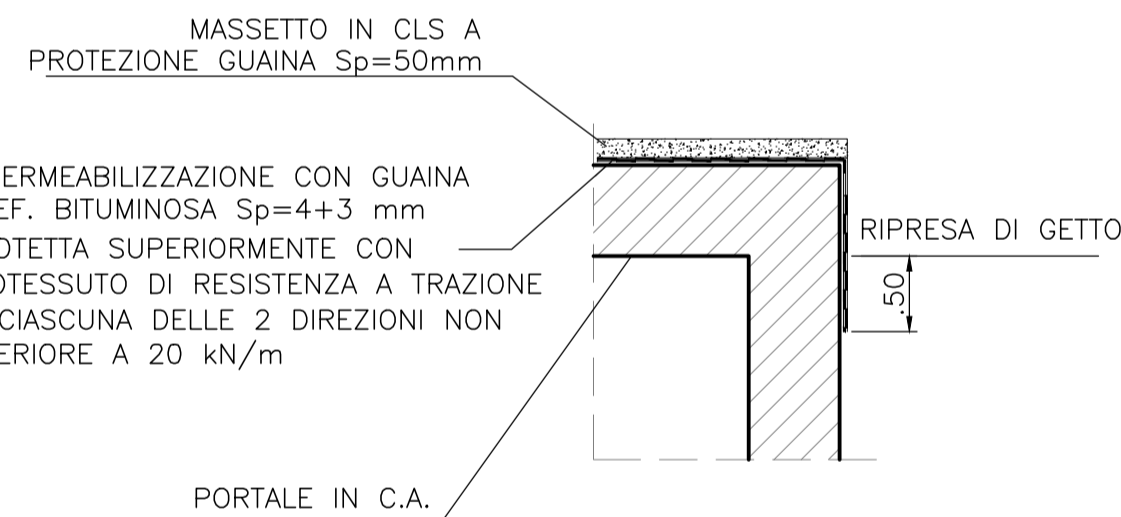
Scala 1:5



- NOTE:
- LE SUPERFICI ESISTENTI DI INSTALLAZIONE DEVONO ESSERE PULITE E LIBERE DA CONTAMINANTI, RIMUOVERE EVENTUALI DEPOSITI PER RENDERE LA SUPERFICIE OMOGENEA;
 - IN CASO DI SUPERFICIE MOLTO IRREGOLARI SI RACCOMANDA DI STENDERE UNO STRATO DI REGOLARIZZAZIONE;
 - FISSARE MECCANICAMENTE IL WATERSTOP ALLA STRUTTURA ESISTENTE, UTILIZZANDO CHIODI AD INTERVALLI DI CIRCA 30 CM;
 - CONNETTERE AL WATERSTOP IN PVC A MEZZO DI APPOSITE CLIPS;
 - GETTARE IL CLS DELLA NUOVA STRUTTURA ENTRO LE 24 ORE SUCCESSIVE ALL'INSTALLAZIONE, EVITANDO CHE IL WATERSTOP RIMANGA IMMERSO IN ACQUA PRIMA DEL SUO RICOPRIMENTO CON CLS.
 - GARANTIRE IL CONTATTO DIRETTO TRA WATERSTOP E STRUTTURA ESISTENTE PER TUTTA LA LUNGHEZZA D'INSTALLAZIONE.

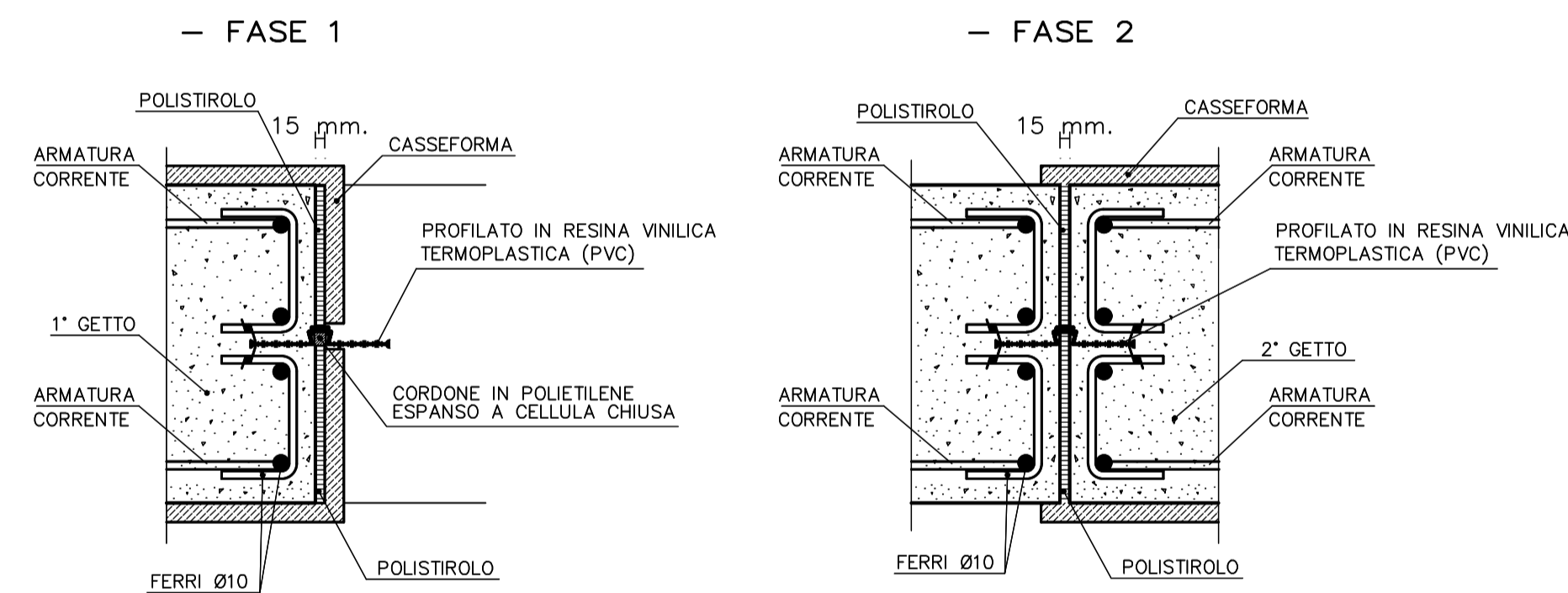
PARTICOLARE A

Scala 1:50



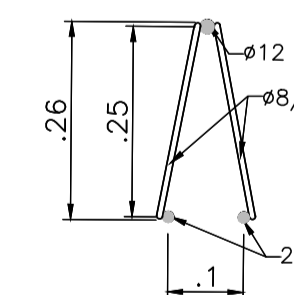
MESSA IN OPERA GIUNTO WATERSTOP DI DILATAZIONE

Scala 1:5



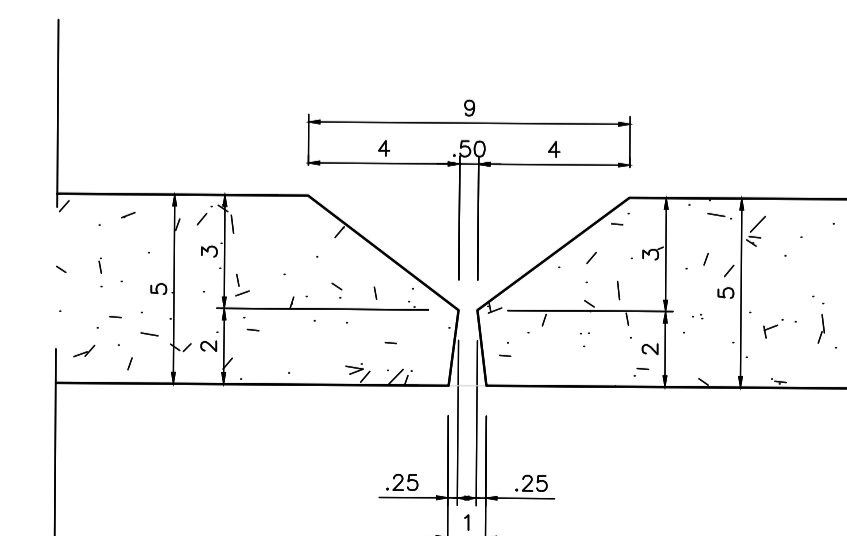
TRALICCIO

Scala 1:10



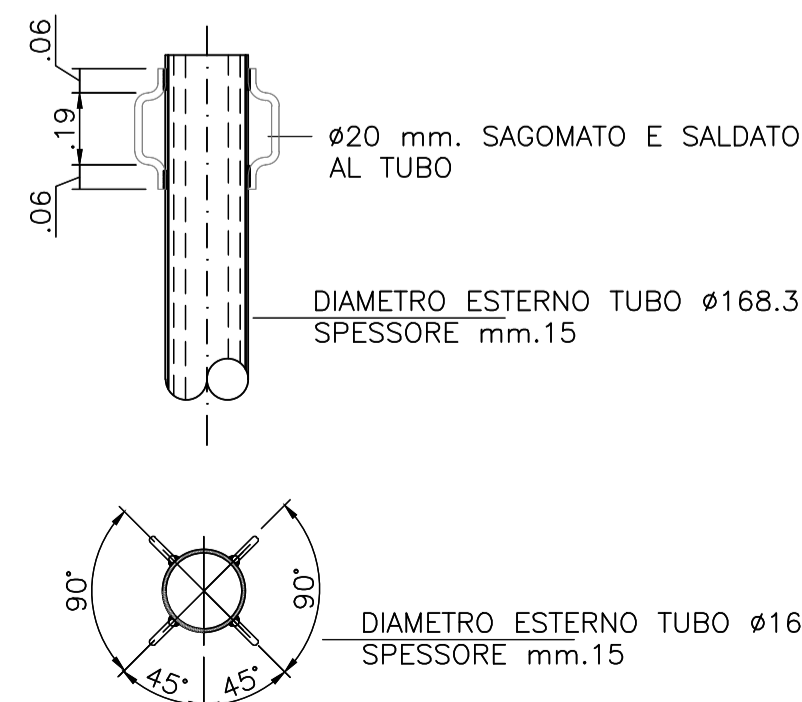
DETTAGLIO GIUNTO PREDALLES

Scala 1:2



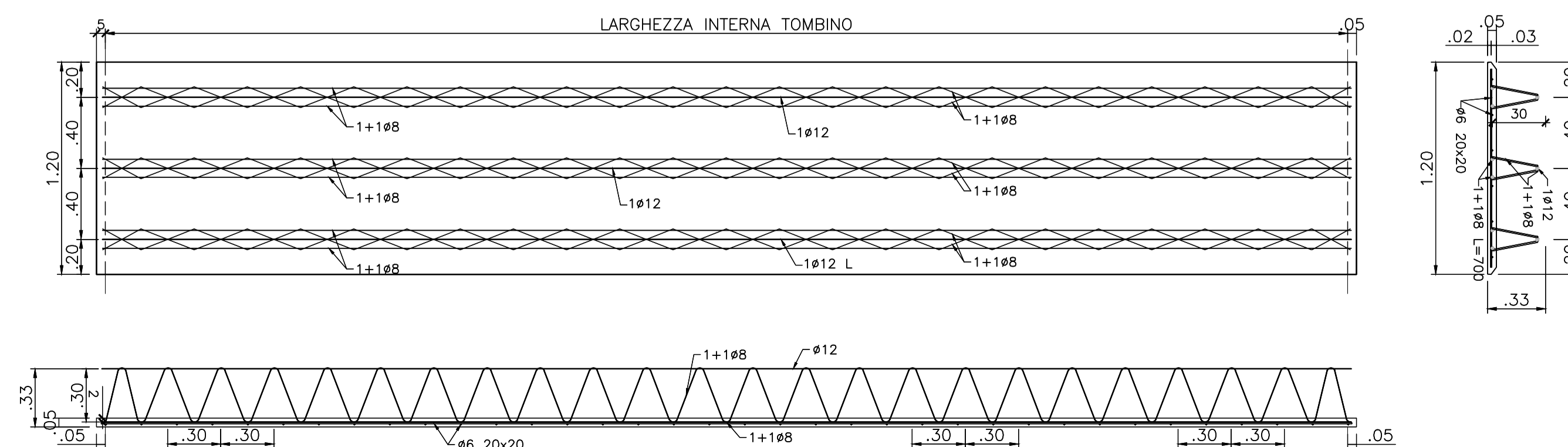
TESTATA MICROPALI

Scala 1:20



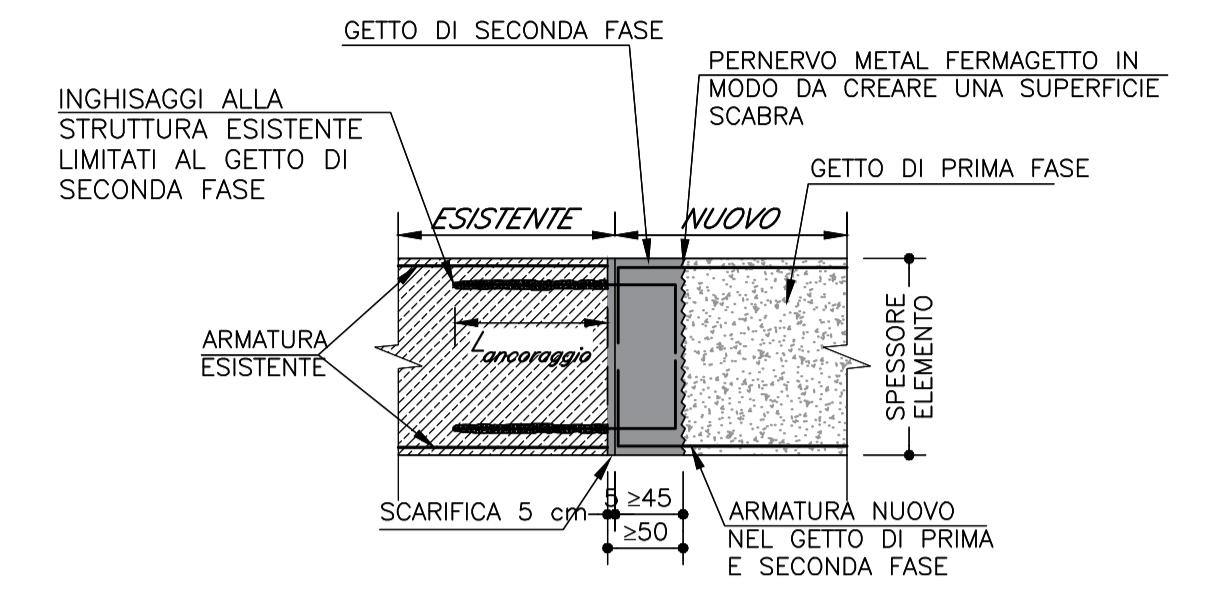
DETTAGLIO PREDALLES

Scala 1:25



PARTICOLARE COLLEGAMENTO TRA STRUTTURA ESISTENTE E NUOVA STRUTTURA

Scala 1:50



NOTA CONNESSIONE VECCHIO CLS CON NUOVO GETTO:

- Le superfici dovranno essere accuratamente preparate attraverso:
- Rimozione di tutte le parti incoerenti del copriferro, includendo tutte le parti risonanti alla percussione.
 - Pulizia mediante idrolavaggio (o idrosabbatura) in pressione.
- Si dovrà procedere alla passivazione delle armature esistenti mediante idoneo prodotto, previa pulizia. La preparazione delle barre avverrà in alternativa:
- Mediante sabbatura a livello S42 (ISO)
 - Mediante spazzolatura a livello ST2 (ISO)
- In osservanza ai criteri di EN 1504, qualora non sia possibile coprire l'intera superficie della barra con il prodotto, la protezione delle armature verrà effettuata mediante applicazione di:
- Film protettivo a pigmentazione attiva di tipo galvanico, spessore > 60 micron DFT.
- Caratteristiche prestazionali del protettivo:
- contenuto di zinco metallico nel film secco > 95%
 - deve essere privo di alluminio
 - conforme alla norma ASTM 780-1
 - dotato di Marcatura CE ai sensi della UNI EN 1504-7 e UNI EN 1504-9.

MATERIALI

PER LE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI UTILIZZATI SI RIMANDA ALLO SPECIFICO ELABORATO: NMOZ10D26TTC000001

COMMITTENTE: **RFI** RETE FERROVIARIA ITALIANA GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

PROGETTAZIONE: **ITALFERR** GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

CUP: J4710900030009

U.O. INFRASTRUTTURE NORD

PROGETTO DEFINITIVO

POTENZIAMENTO DELLA LINEA MILANO - GENOVA
QUADRUPPLICAMENTO TRATTA MILANO ROGOREDO - PAVIA
FASE 1 - QUADRUPPLICAMENTO MI ROGOREDO - PIEVE EMANUELE

IDRAULICA DI SEDE - GENERALE

Carpenteria portali - Dettagli costruttivi

SCALA: VAR

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Data
A	EMISSIONE ESECUTIVA	OSCARO BERTOLA	NOVEMBRE 2018	FRANCESCO MARAN	NOVEMBRE 2018	S. BERTOLA	NOVEMBRE 2018	NOVEMBRE 2018	

File: NMOZ200208BZ0003002A.dwg n. Elab.: