

* TAGLIARE E ADATTARE L'ARMATURA IN CORRISPONDENZA DELLE APERTURE

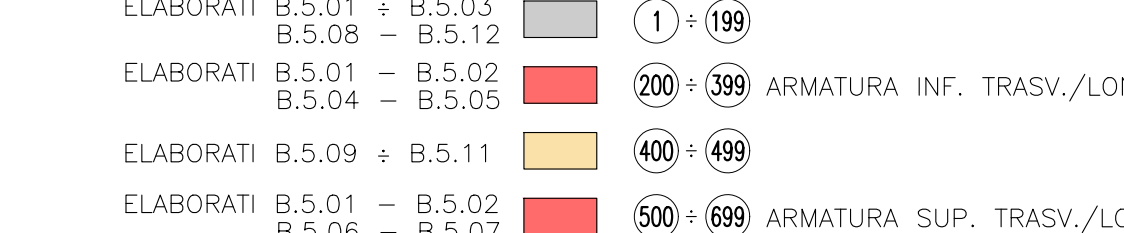
PER ARMATURA VEDERE TAVOLA B.5.08

piegatura in verticale

[illegible][illegible]

NUMERAZIONE POSIZIONI ARMATURA

ELABORATI B.5.01 - B.5.03 B.5.08 - B.5.12	 ① / 999
ELABORATI B.5.01 - B.5.02 B.5.04 - B.5.05	 200 / 999 ARMATURA INF. TRASV./LONG.
ELABORATI B.5.09 - B.5.11	 400 / 999
ELABORATI B.5.01 - B.5.02 B.5.06 - B.5.07	 500 / 999 ARMATURA SUP. TRASV./LONG.
ELABORATI B.5.16 - B.5.17	 700 / 999



CALCESTRUZZI									
	Classe di esposizione ambientale	Classe di resistenza minima (N/mm ²)	Rok	Classe di consistenza	Rapporto a/c max	Contenuto minimo di cemento (Kg/m ³)	Diametro massimo aggregati (mm)	Copriferro (mm)	Spessore (mm)
MISCELA A	-	C12/15	15 MPa a 28 gg	53	0,55	350	35	45	±10
MISCELA B	-	C20/25	25 MPa a 28 gg	54	(*)	30	35	45	±10
MISCELA C	XC4	C32/40	40 MPa a 28 gg	54	0,50	340	35	45	±10
MISCELA D	XC3	C30/37	37 MPa a 28 gg	54	0,55	320	35	45	±10

(*) Questi dati saranno ottenuti dalla qualifica preliminare delle miscele

SPRITZ-BETON:

- Rok >= 25 MPa a 28 giorni di maturazione
- Rok >= 10 MPa a 24 ore

MISCELA A: Per le sottofondazioni (magrone)

MISCELA B: Per i getti massivi dell'imbocco

MISCELA C: Per i getti strutturale dell'imbocco e della restituzione

MISCELA D: Per la struttura definitiva della galleria

BARRE DI ARMATURA: Acciaio B450d ad aderenza migliorata conforme al D.M. 17/01/1988

FIBRE METALLICHE PER CIE E SPRITZ-BETON:

- Lunghezza nominale: 35-40 mm
- Diametro nominale: 0,3-0,6 mm
- Tensione allo snervamento: > 1100 N/mm²

CARPENTERIE METALLICHE	
ACCIAIO PER CENTINE E STRUTTURE PROVISIONALI	Acciaio S355JR
ACCIAIO PER CARPENTERIE METALLICHE	Acciaio S355JR - Zincato a caldo
GRIGLIATI	Acciaio S235JR - Zincato a caldo
BULLONI PER CARPENTERIE METALLICHE	Ad alta resistenza - Classe 8.8 - Zincati a caldo