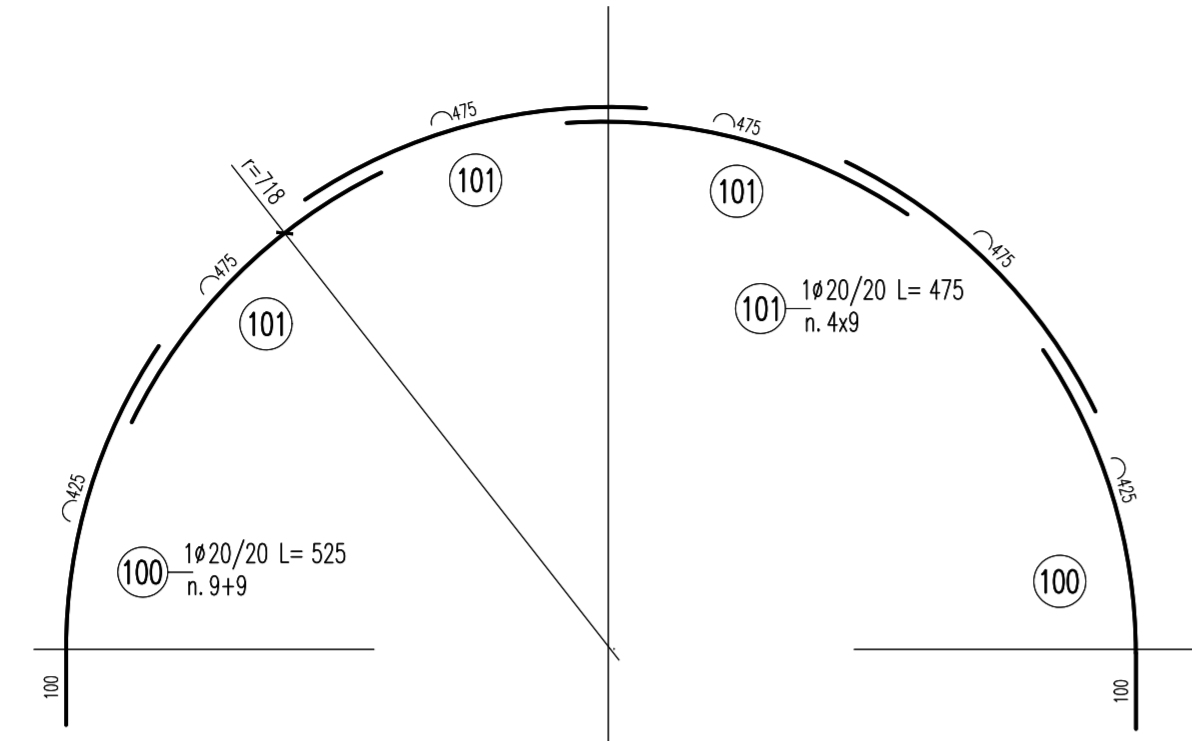
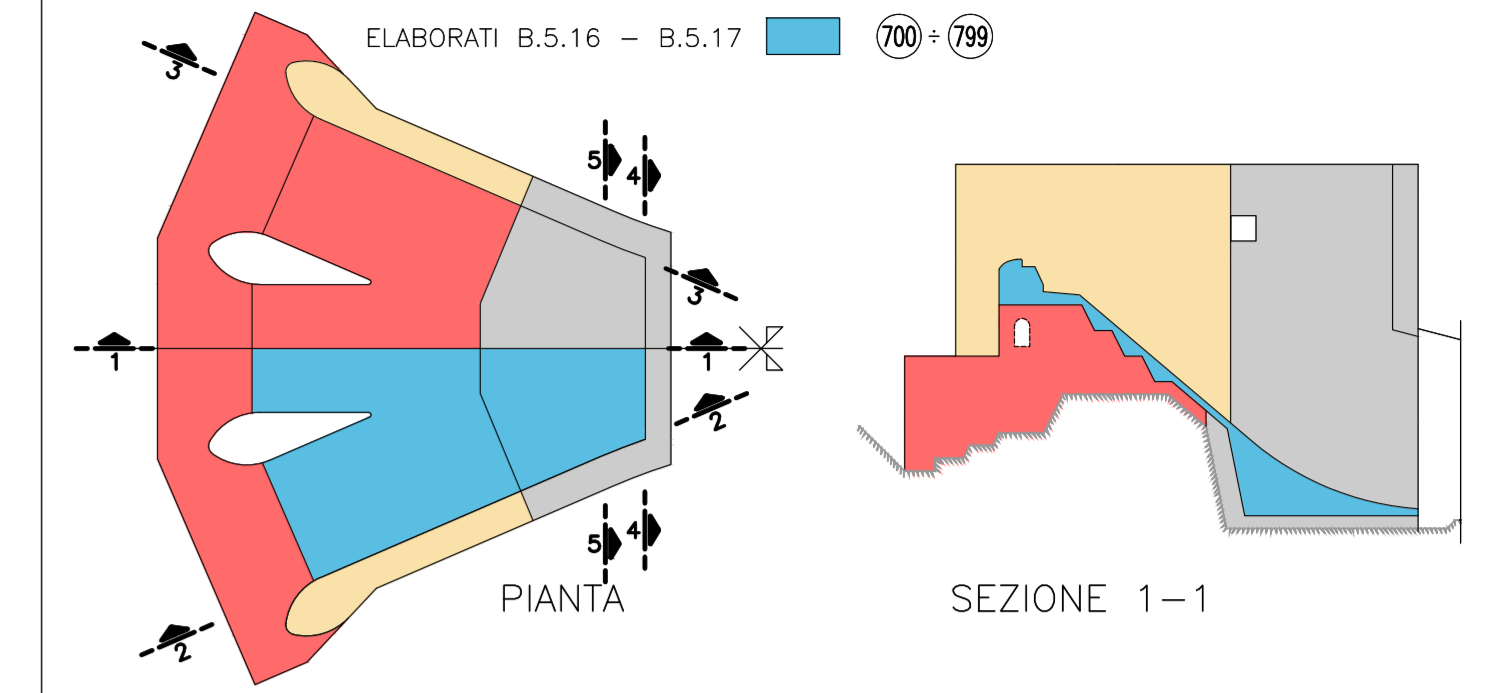
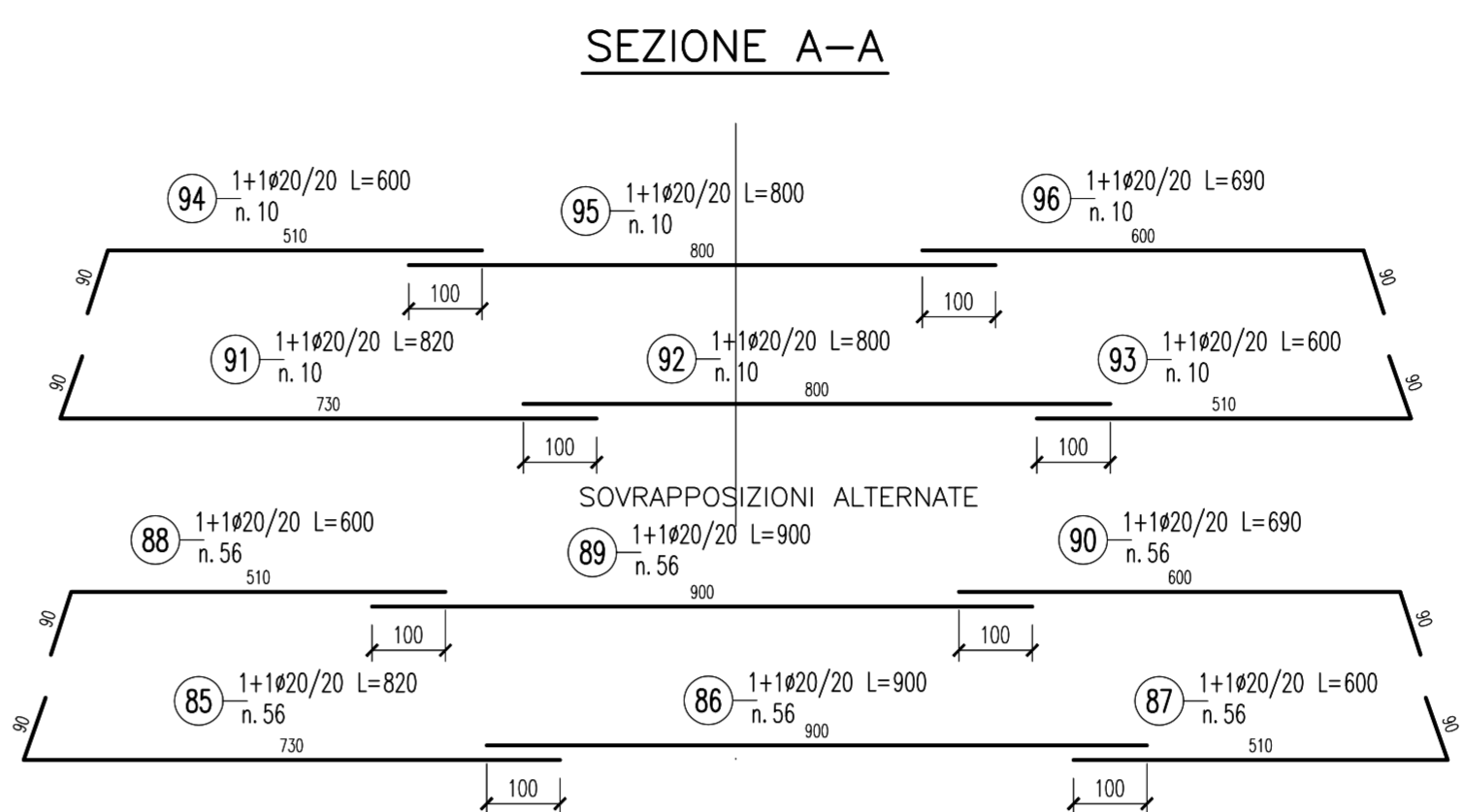
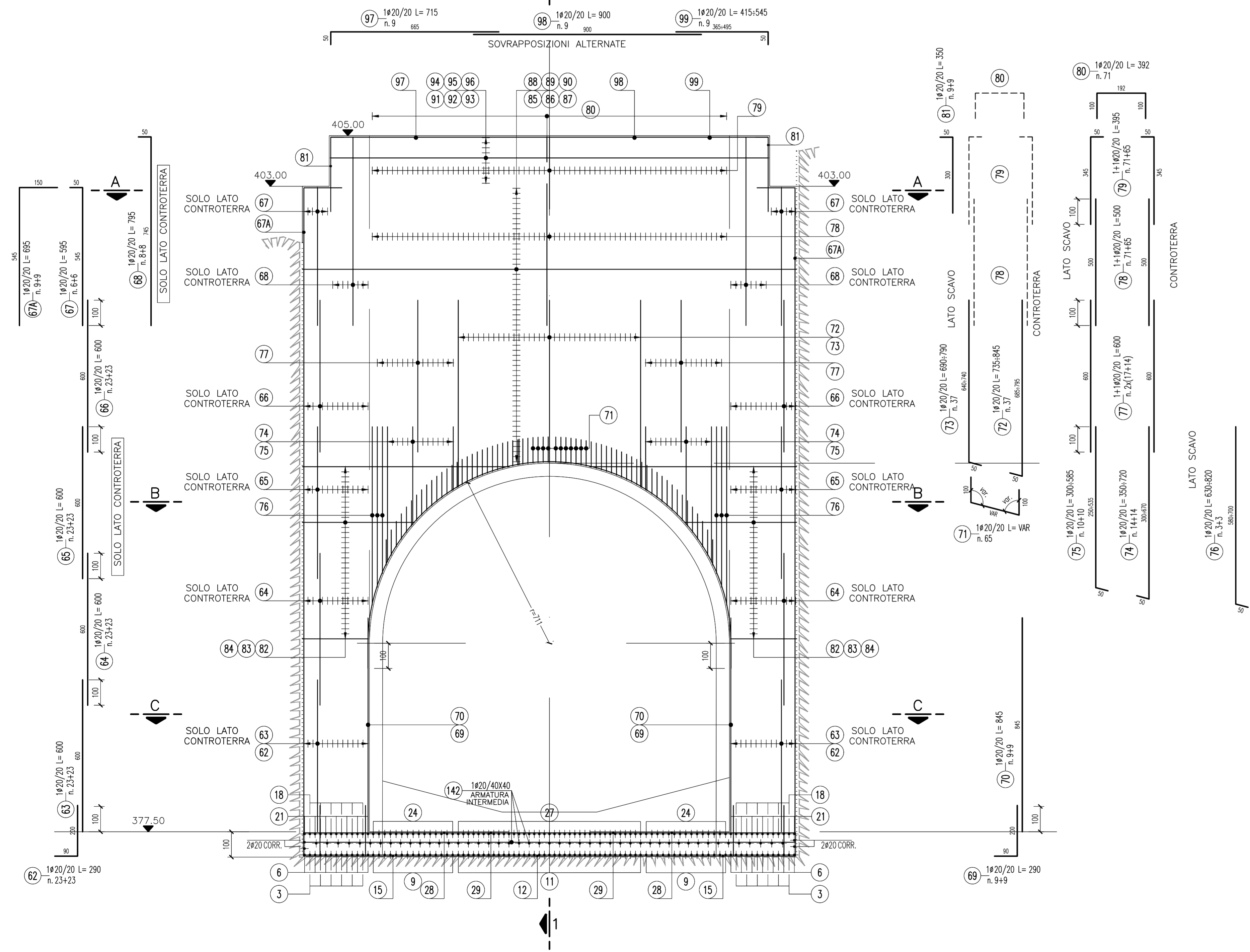


NUMERAZIONE POSIZIONI ARMATURA

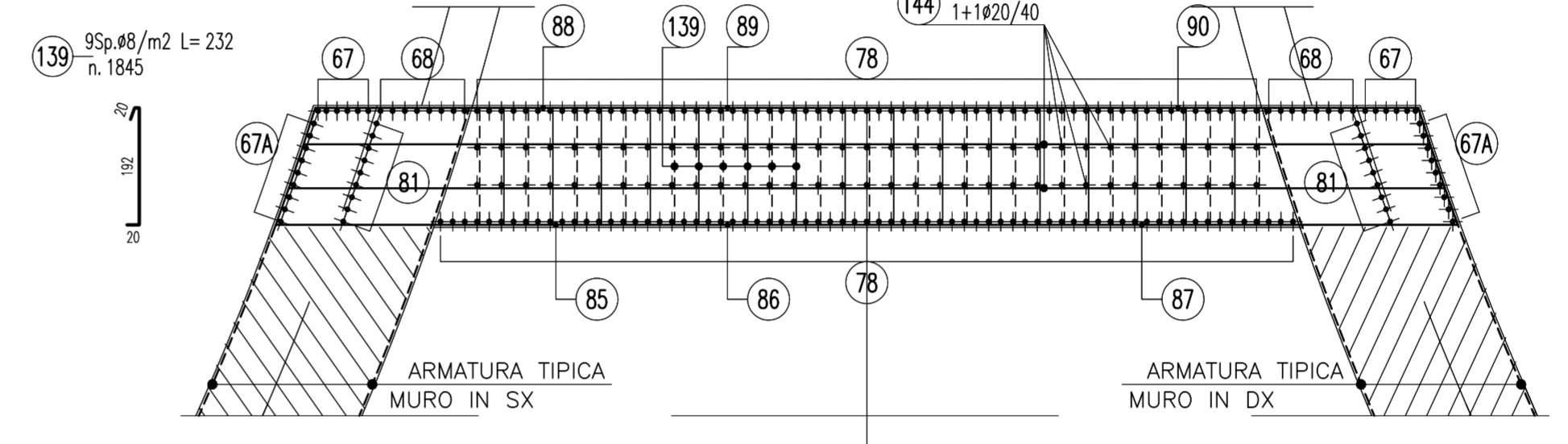
- ELABORATI B.5.01 ÷ B.5.03
B.5.08 - B.5.12
- ELABORATI B.5.01 - B.5.02
B.5.04 - B.5.05
- ELABORATI B.5.09 ÷ B.5.11
- ELABORATI B.5.01 - B.5.02
B.5.06 - B.5.07
- ELABORATI B.5.16 - B.5.17



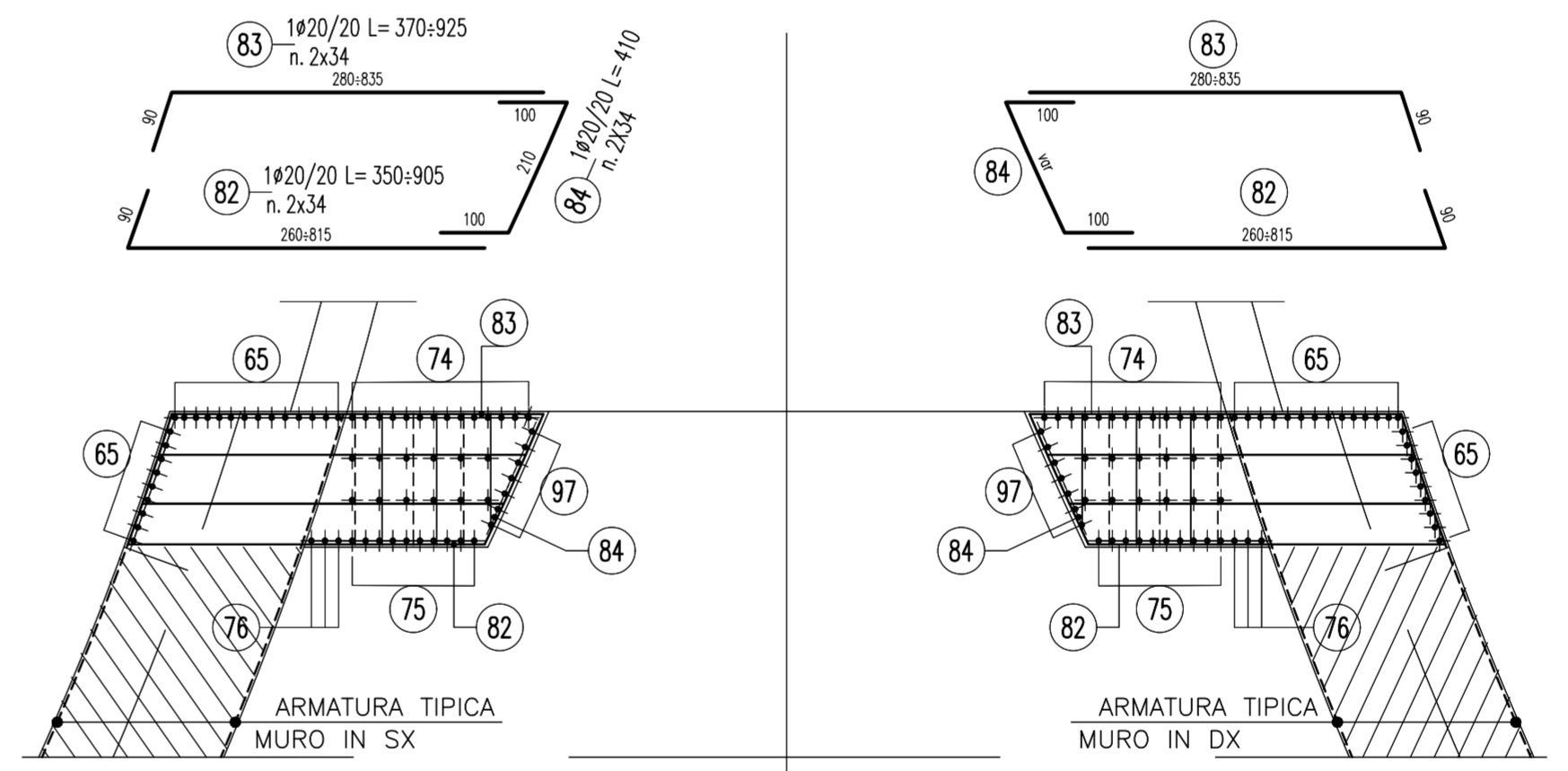
SEZIONE 4-4
PR. 29.00



SEZIONE A-A



SEZIONE B-B



SEZIONE C-C

CALCESTRUZZI										
	Classe di esposizione ambientale	Classe di resistenza minima [N/mm ²]	Rck	Classe di consistenza	Rapporto a/c max	Contenuto minimo di cemento [kg/m ³]	Diametro massimo aggregati [mm]	Copriferro minimo [mm]	nominale [mm]	toleranza [mm]
MISCELA A	-	C(12/15)	15 MPa a 90 gg	S3	0,55	150	40	35	45	±10
MISCELA B	-	C(20/25)	25 MPa a 90 gg	S4	(*)	(*)	30	35	45	±10
MISCELA C	XC4	C(32/40)	40 MPa a 28 gg	S4	0,50	340	30	35	45	±10
MISCELA D	XC3	C(30/37)	37 MPa a 28 gg	S4	0,55	320	30	35	45	±10

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

SPRITZ-BETON:
- Rck >= 25 MPa a 28 giorni di maturazione
- Rck >= 10 MPa a 24 ere

MISCELA A: Per le sottofondazioni (magrone)
MISCELA B: Per i getti massivi dell'imbocco
MISCELA C: Per i getti strutturali dell'imbocco e della restituzione
MISCELA D: Per il rivestimento definitivo della galleria

BARRE DI ARMATURA: Acciaio B450C ad aderenza migliorata conforme al D.M. 17/01/2018

FIBRE METALLICHE PER CLS E SPRITZ-BETON:
- Lunghezza nominale: 35-40 mm
- Diametro nominale: 0,5-0,6 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



DIGA DI BARCIS

SCARICO DI SUPERFICIE AUSILIARIO
IN SPONDA SINISTRA

PROGETTO ESECUTIVO

MANUFATTO DI IMBOCCO - ARMATURE
PORTALE
Scala 1:100