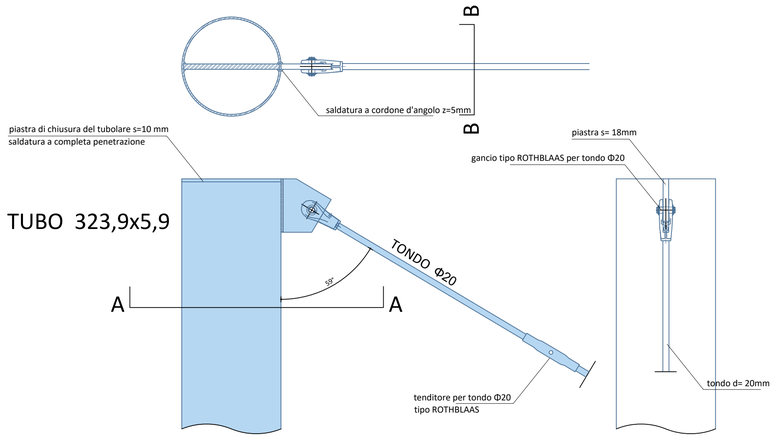
PART.S Controventi

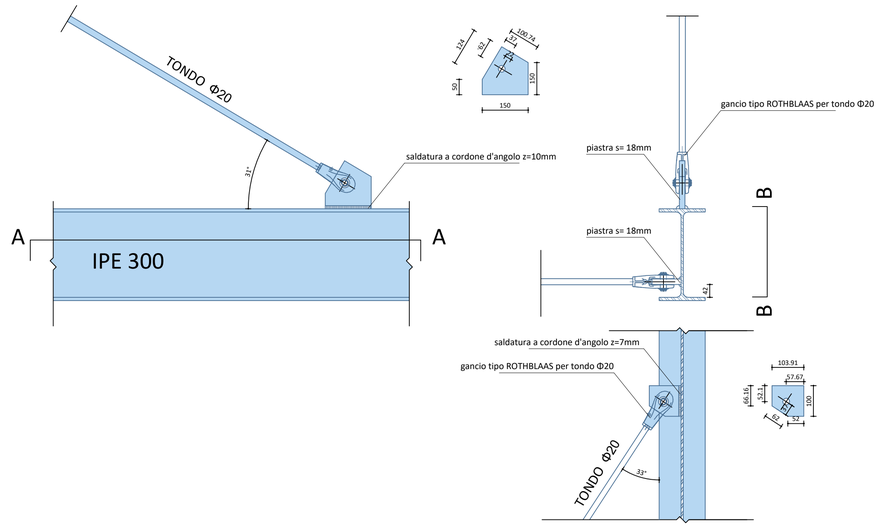
Scala 1:10

Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 20 mm foro 22 mm
Piastra spessore 18 mm, Saldature spessore 5 mm



PART.T Controventi

Scala 1:10



PRESCRIZIONI

- Il progettista declina ogni responsabilità per variazioni non autorizzate e/o non concordate con la Direzione Lavori
- Le misure saranno da verificarsi in loco a cura dell'impresa appaltatrice
- **OVE NON SPECIFICATAMENTE INDICATO LE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI SONO RIPORTATE NELLA TABELLA "CARATTERISTICHE DEI MATERIALI"**

Opere in calcestruzzo armato

- E' indispensabile la vibratura meccanica diffusa dei getti salvo il caso in cui vengano utilizzati calcestruzzi autocompattanti
- E' vietata qualsiasi aggiunta d'acqua in cantiere
- Non eseguire alcun getto senza l'approvazione della Direzione Lavori
- Se non diversamente indicato nei disegni, sovrapporre i ferri longitudinali per almeno 60 diametri
- Legare le reti e sovrapporle per almeno due maglie
- Controllare in opera la lunghezza dei ferri
- E' vietata la realizzazione di fori nei getti o nel calcestruzzo maturato che non siano riportati negli elaborati/approvati dalla Direzione Lavori strutturale
- Controllo di accettazione sul calcestruzzo (Tipo A): è rappresentato da 3 prelievi per ogni miscela omogenea. Un prelievo consiste nel prelevare dagli impasti il calcestruzzo necessario per la confezione di un gruppo di due provini. Va effettuato un prelievo ogni 100 m^3 di getto di miscela omogenea e quindi eseguire un controllo di accettazione ogni 300 m^3 di getto. Per ogni giorno di getto va comunque effettuato almeno un prelievo. Per getti complessivamente inferiori a 100 m^3 è consentito derogare dall'obbligo di prelievo giornaliero. Nel caso di utilizzo di pompa per getti si prescrive che il prelievo sia eseguito all'uscita della stessa
- Controllo di accettazione sulle barre di acciaio: devono essere effettuati entro 30 giorni dalla data di consegna del materiale e comunque prima della messa in opera del prodotto. Prelevare n° 3 spezzoni di lunghezza L = 1,5 m, marchiati, di uno stesso diametro nell'ambito di ciascun lotto di spedizione e proveniente da uno stesso stabilimento
- E' fatto divieto di porre in opera acciaio ossidato se non precedentemente autorizzato in forma scritta dalla Direzione Lavori
- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norma di legge

Opere in acciaio

- Tutti i componenti che non risultano essere zincati a caldo dovranno essere adeguatamente trattati contro la corrosione
- Ove non diversamente specificato il diametro del foro da effettuare nei componenti metallici è pari a quello del bullone maggiorato di 1 mm , per bulloni sino a 20mm di diametro, e di 1,5 mm per bulloni di diametro maggiore di 20 mm
- Si prescrive che venga effettuata la registrazione finale di tutta la bullonatura
- E' fatto divieto di effettuare qualsiasi modifica/lavorazione alle strutture in acciaio senza autorizzazione sottoscritta dalla Direzione Lavori
- Tutta la carpenteria metallica deve essere lavorata esclusivamente in un centro di trasformazione autorizzato
- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norme di legge
- E' prescritto il rispetto delle tolleranze di progetto
-Ove non diversamente specificato le saldature da effettuare devono intendersi a completa penetrazione

Opere in legno

- Non è consentito l'ingresso in cantiere di materiale non accompagnato da documentazione a norma di legge
- E' prescritto il rispetto delle tolleranze di progetto
- E' vietata la trasformazione dei elementi strutturali in cantiere in assenza di preventiva autorizzazione scritta da parte della Direzione Lavori
- Tutti i componenti strutturali presenti in cantiere devono essere adeguatamente protetti contro le intemperie
- Ove non diversamente specificato il diametro del foro da effettuare in corrispondenza dei collegamenti è pari a quello del bullone maggiorato di 1 mm
-Per viti con diametro d > 6 mm effettuare preforatura secondo le normative vigenti

Opere in muratura

- Perfori su muratura eseguiti con sonda a rotazione senza percussione e con velocità di rotazione ridotta per non arrecare danni alla muratura; prima del riempimento effettuare una pulizia accurata del foro
- Il controllo di accettazione sugli elementi per muratura deve essere effettuato su almeno tre campioni costituiti ognuno da tre elementi da sottoporre a prova di compressione
- E' ammesso l'impiego di elementi artificiali con percentuale volumetrica dei vuoti non superiore del 45% del volume totale del blocco
- I blocchi devono avere setti disposti parallelamente al piano del muro continui e rettilinei salvo eventuali interruzioni in corrispondenza di fori di presa o per l'alloggiamento delle armature
-I giunti verticali debbono essere riempiti con malta

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

CALCESTRUZZO ARMATO	Strutture in elevazione								
Caratteristiche meccaniche	C20/25		C25/30		C28/35	C32/40		C35/45	
	LC20/22		LC25/28		LC30/33	LC35/38		LC40/44	
Classe di massa	D1.5		D1.7		D1.9	D2.0		STAND.	
Classe d'esposizione	XC1		XC2		XC3	XC4		XD3	
Classe di consistenza	S2	S3	S4	S3	S4	S5	ACC	S4	S5	ACC
Copriferro	3 cm		3.5 cm		4 cm	4.5 cm		5 cm	
Dimensione massima aggregato	5 mm		10 mm		15 mm	20 mm		30 mm	
Barre in acciaio ad aderenza migl.	B450C		-		-	-		-	

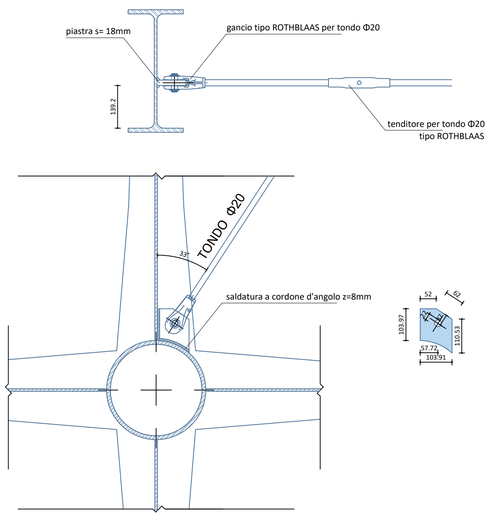
CALCESTRUZZO ARMATO	Strutture in fondaz./interrate								
Caratteristiche meccaniche	C20/25		C25/30		C28/35	C32/40		C35/45	
	LC20/22		LC25/28		LC30/33	LC35/38		LC40/44	
Classe di massa	D1.5		D1.7		D1.9	D2.0		STAND.	
Classe d'esposizione	XC1		XC2		XC3	XC4		XD3	
Classe di consistenza	S2	S3	S4	S3	S4	S5	ACC	S4	S5	ACC
Copriferro	3 cm		3.5 cm		4 cm	4.5 cm		5 cm	
Dimensione massima aggregato	5 mm		10 mm		15 mm	20 mm		30 mm	
Barre in acciaio ad aderenza migl.	B450C		-		-	-		-	

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE/LIGNEE					
Caratteristiche meccaniche	S 235	S 275	S 355	S 450	-
Trattamento protettivo	VERNICE ANTIRUGGINE	ZINCATURA ELETTROLITICA	ZINCATURA A CALDO	-	-
Classe bulloni/barre filettate	4.6	5.6	6.8	8.8	10.9
Saldature a cordone d'angolo (a)	4 mm	5 mm	6 mm	7 mm	8 mm
Viti Rothoblas HBS tipo:	Ø Pref.	Ø Vite	L Vite	L filetto	-
A: Rothoblass HBS	-	5 mm	120 mm	75 mm	-
B: Rothoblass HBS	-	5 mm	70 mm	35 mm	-

LEGNAME STRUTTURALE					
Legno Lamellare	GL24h	GL28h	GL32h	GL36h	-
Legno Massiccio (travi)	C20	C22	C24	C30	-
Legno Massiccio (tavolato)	C20	C22	C24	C30	-
Trattamento del legname	Antitarlo	Antimuffa	-	-	-
Colore impregnazione legname	Neutro	Castagno	Rovere	-	-
Tipologia tavolato	Maschiata	Prismato	Piallato	Incrociato	Pannelli
-	-	-	-	-	-

PART.U Controventi

Scala 1:10

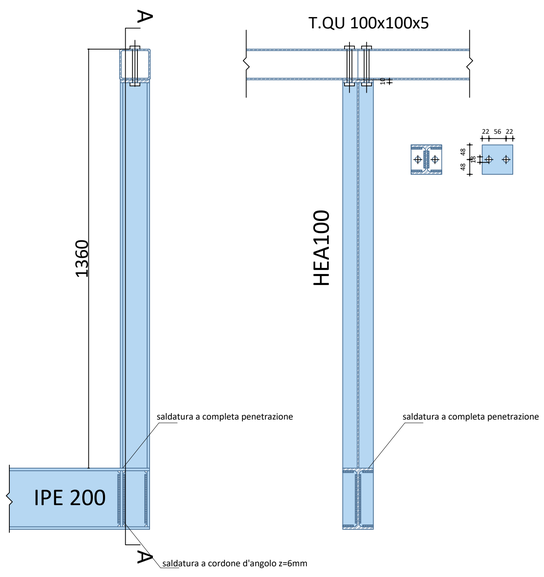


PART. N Ancoraggio parapetto su IPE 200

Scala 1:10

Nodo parapetto su IPE 200

Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 16 mm
Piastra su tubolare spessore 10 mm, Saldature spessore z = 5 mm
Irrigidimenti su IPE spessore 8 mm, Saldature spessore z = 6 mm

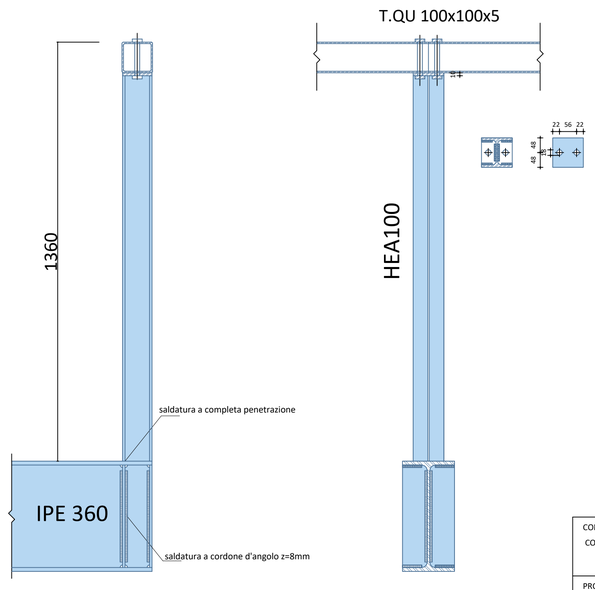


PART. O Ancoraggio parapetto su IPE 360

Scala 1:10

Nodo parapetto su IPE 360

Viti cl. 8.8 Dadi 8 Diametro 16 mm
Piastra su tubolare spessore 10 mm, Saldature spessore z = 5 mm
Irrigidimenti su IPE spessore 8 mm, Saldature spessore z = 8 mm



COMMITTENTE:	IMPRESA:	INDIRIZZO:	SITO/LOCALITA'
COMUNE DI ANCONA		PIAZZA PALOMBARE VIA DELL'ARTIGIANATO VIA DELL'INDUSTRIA	ANCONA (AN)
PROG.ARCHITETTONICA: ARCH. OLIVA BATINI	DL ARCHITETTONICA:	PROG. STRUTTURALE: ING. MICHELE VIGLIONE	COORD. SICUREZZA:

Questo disegno è di proprietà ISP Engineering S.r.l. che se ne riserva tutti i diritti.
La copia, una volta prelevata dal sito, è in stato non controllato; prima dell'utilizzo verificare la validità della revisione.

ISP Engineering S.r.l. - Via Albertini 36 B/B - 60131 - Ancona (AN)
P.I. 02489410429 - Tel. 0712868220 - email: ufficiotecnico@ispengineering.com

COD.PRATICA 042021_002_2017	RIQUALIFICAZIONE PIAZZA TRA VIA DELL'ARTIGIANATO E VIA DELL'INDUSTRIA QUARTIERE PALOMBARE - PROGETTO ESECUTIVO	
SCALA varie	PARTICOLARI COSTRUTTIVI	S.05d
DATA 06/03/18		
REV.		IND. DI REV.