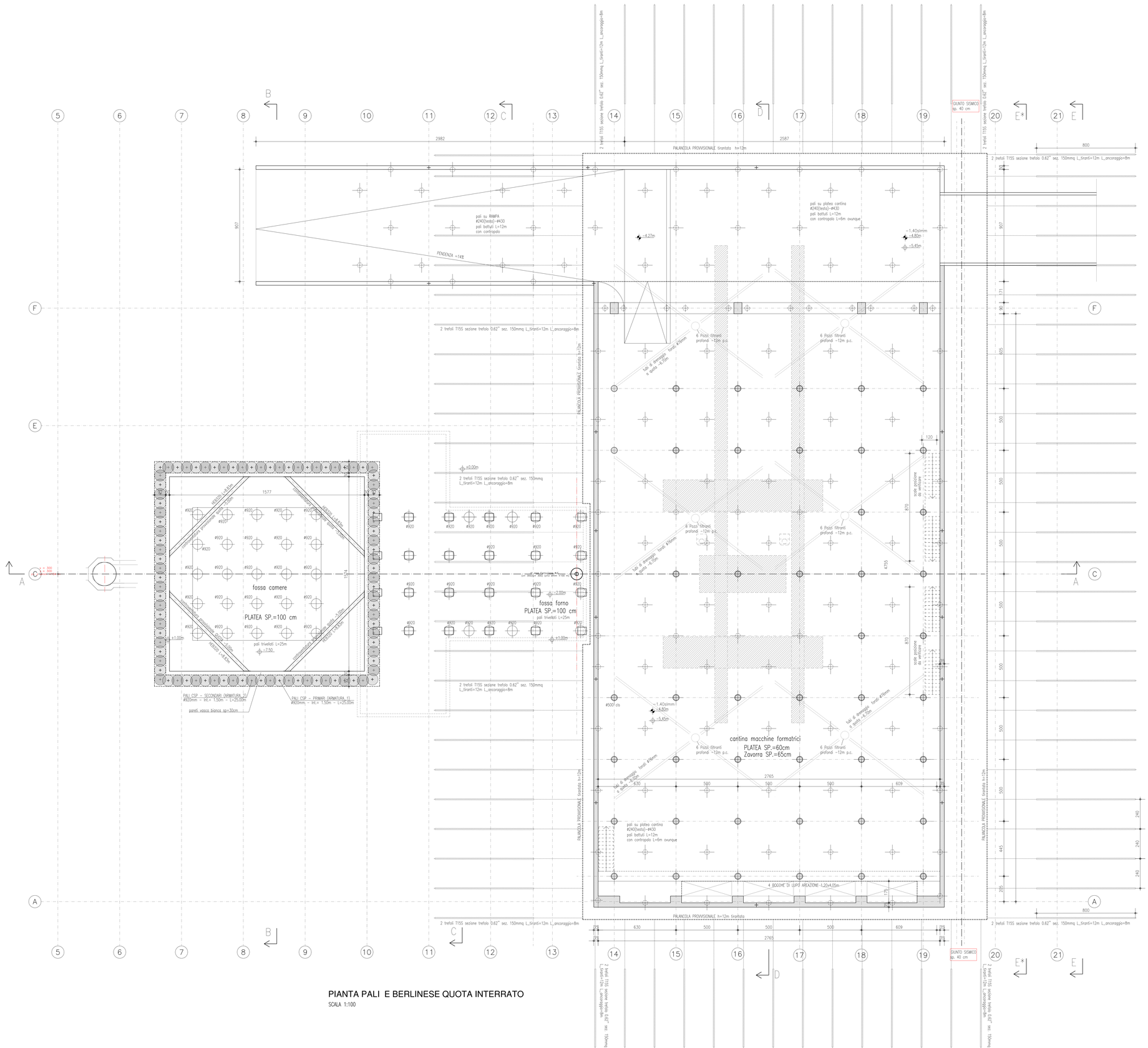

PIANTA PALI E BERLINESE QUOTA INTERRATO

SCALA 1:100

MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE

OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

TIPO 1: CLS PER MAGRONI

Classe si resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Cemento tipo Portland sigla CE II/A–LL, 32.5N secondo prEN 206
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc
Rapporto massimo A/C=0.6
Diametro massimo dell'inerte 32mm

TIPO 2: CLS PER PALI BATTUTI E TRIVELLATI

Classe si resistenza minima a compressione C40/50 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Classe di esposizione XC4
Cemento tipo Portland sigla CE II/A–LL, 32.5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A–LL, 42.5N)
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0,50
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferri inferiori a 35mm diametro massima pari a 20mm)
Copriferro minimo 35mm (per struttura in c.o.p. 45mm)
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4
Aria intrappolata: max 2,5%
Scossera oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non casserata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PLINTI, PARETI INTERR.)

CLS PER SOLAIO AL PIANO TERRA

Classe si resistenza minima a compressione C32/40 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Classe di esposizione XC4
Cemento tipo Portland sigla CE II/A–LL, 32.5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A–LL, 42.5N)
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C=0,50
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferri inferiori a 35mm diametro massima pari a 20mm)
Classe di consistenza del getto: S4
Copriferro minimo 35mm (per struttura in c.o.p. 45mm)
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4
Aria intrappolata: max 2,5%
Scossera oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non casserata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

N.B.: I PALI DELLA CANTINA SARANNO BATTUTI DAL FONDO DELLA STESSA.

Prevedere una rete di drenaggio sotto il fondo della cantina macchine formatrici a quota –6.70m collegata ai 6 pozzi filtranti previsti ed indicati in pianta. (vedi tav. STF.3)

ACCIAIO PER ARMATURE

Tipo B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
fy>450MPa fy,misurato/fy,nom<1,25 1,1≤ft/fy<1,35
La sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 60 diametri ove non specificato
La sovrapposizione tra le reti elettrosaldate sarà pari ad almeno 3 maglie o 60cm
Le misure indicate per le staffe sono riferite al loro ingombro esterno.

ALLETTAMENTI ED ANCORAGGI

TIPO A: malta cementizia a ritiro compensato per ancoraggi e allettamenti tipo Emaco S55 o equivalente per prestazioni
TIPO B: resina epossidica tipo HILTI HIT – HY150 o equivalenti per prestazioni.

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA TIPO HE, IPE, UPN E SIMILARI

Acciaio tipo S355JR ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.

LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CAVA TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI

Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10210 in genere.

PROFILI CAVI FORMATI A FREDDO CON SEZIONE TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILARI

Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10219 in genere.

TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCATI CE.

CONNESSIONI

Bullonerie classe 8.8 in genere, 10.9 ove diversamente specificato Il diametro del foro dovrà essere uguale o quello del bullone maggiorato di 1mm fino al diametro 20mm e di 1.5mm oltre il diametro 20mm.
Controllo in acciaio ad alta resistenza 39NiCrMo3, diametro cerniera 100mm

Saldature di II classe a cordone d'angolo o a completa penetrazione eseguite in genere in officina, eccetto ove diversamente indicato quelle eseguite in cantiere dovranno essere adeguatamente protette.
La saldatura degli acciai dovrà avvenire secondo uno dei procedimenti all'arco elettrico codificati secondo la normativa UNI EN ISO 4063, preferibilmente con il metodo a elettrodo rivestito SMAW.
I saldatori dovranno essere qualificati secondo la normativa UNI EN 287–1 da parte di un ente Terzo.
Le saldature a cordone d'angolo dovranno essere eseguite lungo tutto il perimetro di contatto tra le parti metalliche da unire, eccetto dove diversamente specificato. La sezione di gola dovra' avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento piu' sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

N.B.: PREVEDERE POMPE TIPO WELL POINT ESTESO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO FALDA A QUOTA –3.65slm.

N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
01	30.03.2017		PUJA	PAF
02	05.04.2017		PUJA	PAF
03	19.04.2017		PUJA	PAF
04	24.04.2017		PUJA	PAF
05	07.06.2017		PUJA	PAF
06	29.06.2017		PUJA	

Città Metropolitana
di VENEZIA
Regione VENETO

PROGETTO

Ampliamento "Vetreria Zignago Vetro"
di Fossalta di Portogruaro
Sezione II
Forno Fusorio F1bis
Progetto Definitivo

COMMITTENTE

Zignago Vetro S.p.A.
Viale Ita Marzotto, 8
30025 - Villanova di Fossalta di Portogruaro
VENEZIA

TITOLO ELABORATO

FORNO E MACCHINE FORMATRICI
Pianta delle fondazioni al piano interrato quota -4.80m
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO

PD-F1bis-ST-D01

SCALA 1:100
DIM. FOGLIO (1280 x 594)mm
DATA PRIMA EMISSIONE 03.07.2017

PROGETTISTI

Ing. Marco Pujatti

Ing. Pieralberto Fadalti

FIRME COMMITTENTE