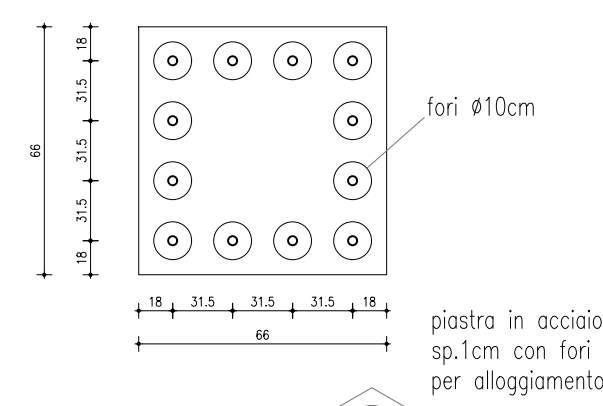


PARTICOLARE INGHISAGGIO PILASTRO

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- 1) posizionamento della dima di supporto del pilastro precedente alla realizzazione della platea di fondazione avendo cura di posarla con la precisione richiesta;
- 2) realizzazione della platea di fondazione;
- 3) riempimento degli alloggi di ancoraggio del pilastro con malta per ripristino ed alta prestazione e a prestazione garantita raggiungendo il minimo di resistenza della malta 70MPa;
- 4) sollevamento e posizionamento del pilastro prefabbricato controllando il corretto orientamento avendo cura di non creare urti e utilizzando mezzi di sollevamento e imbracatura a norma;
- 5) disassare il pilastro solo dopo la garanzia che la malta abbia piena presa;

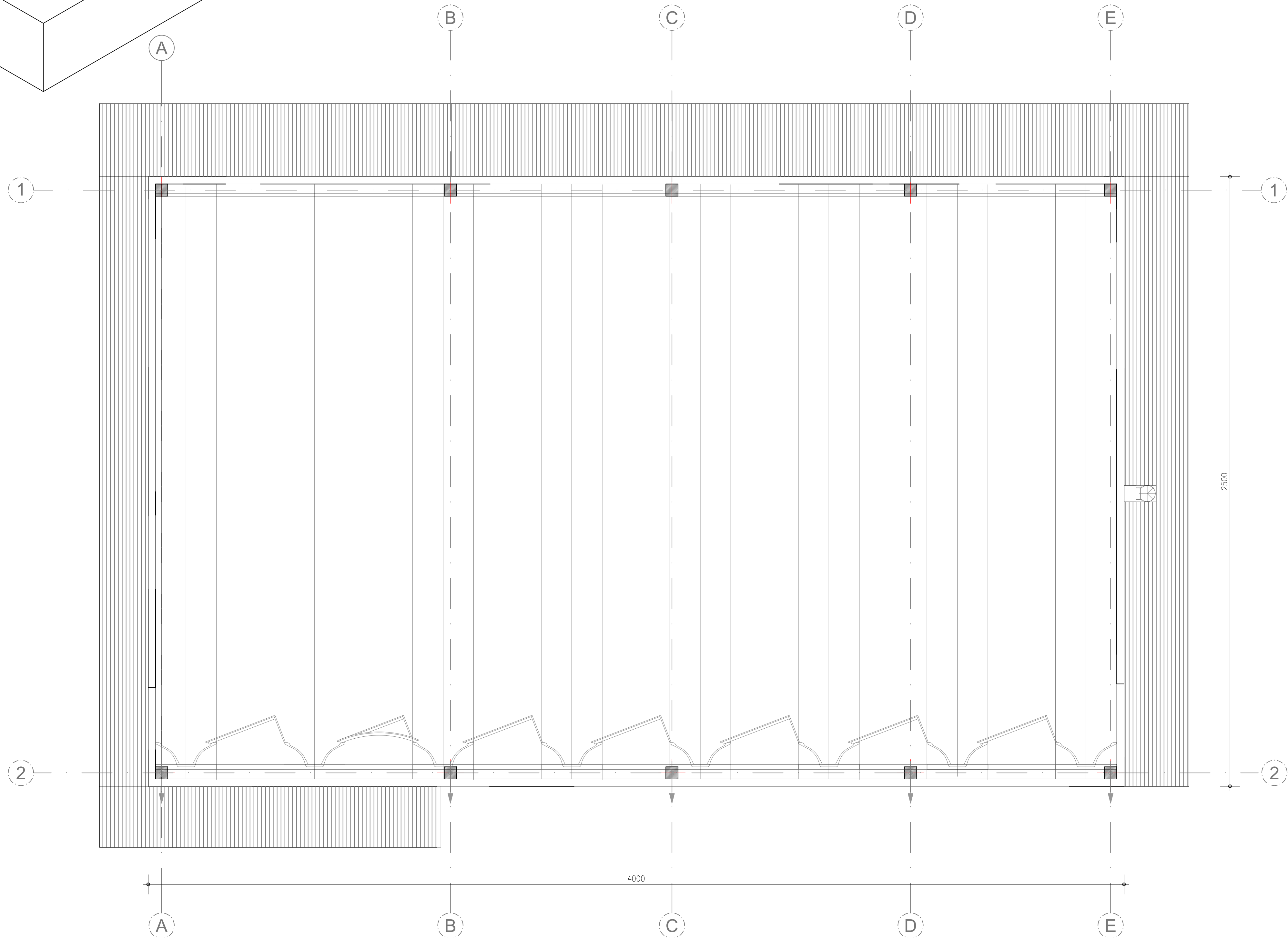
DIMA dim. 66x66cm



pietra in acciaio sp.1cm con fori per alloggiamento

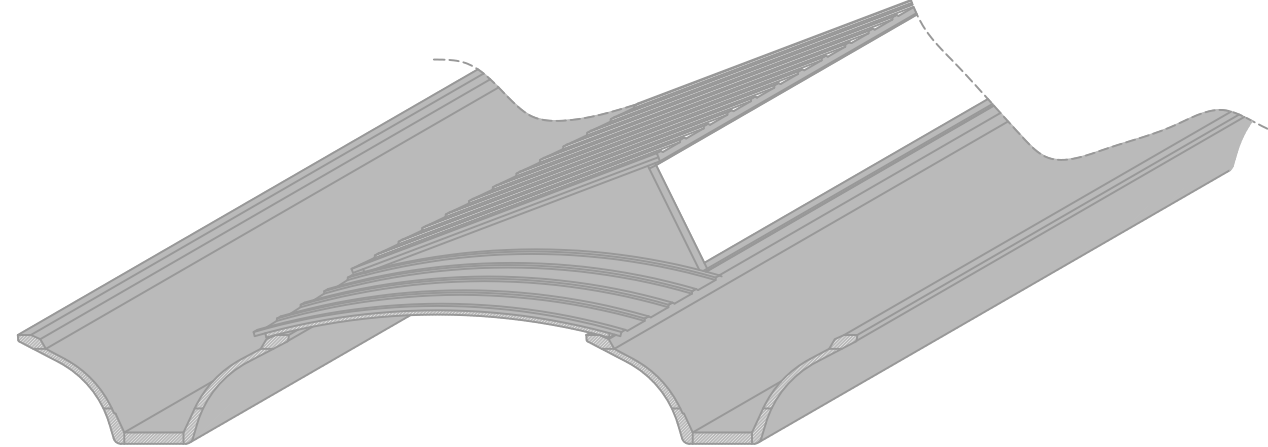
guaina in acciaio corrugato

STRUTTURA AD ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.

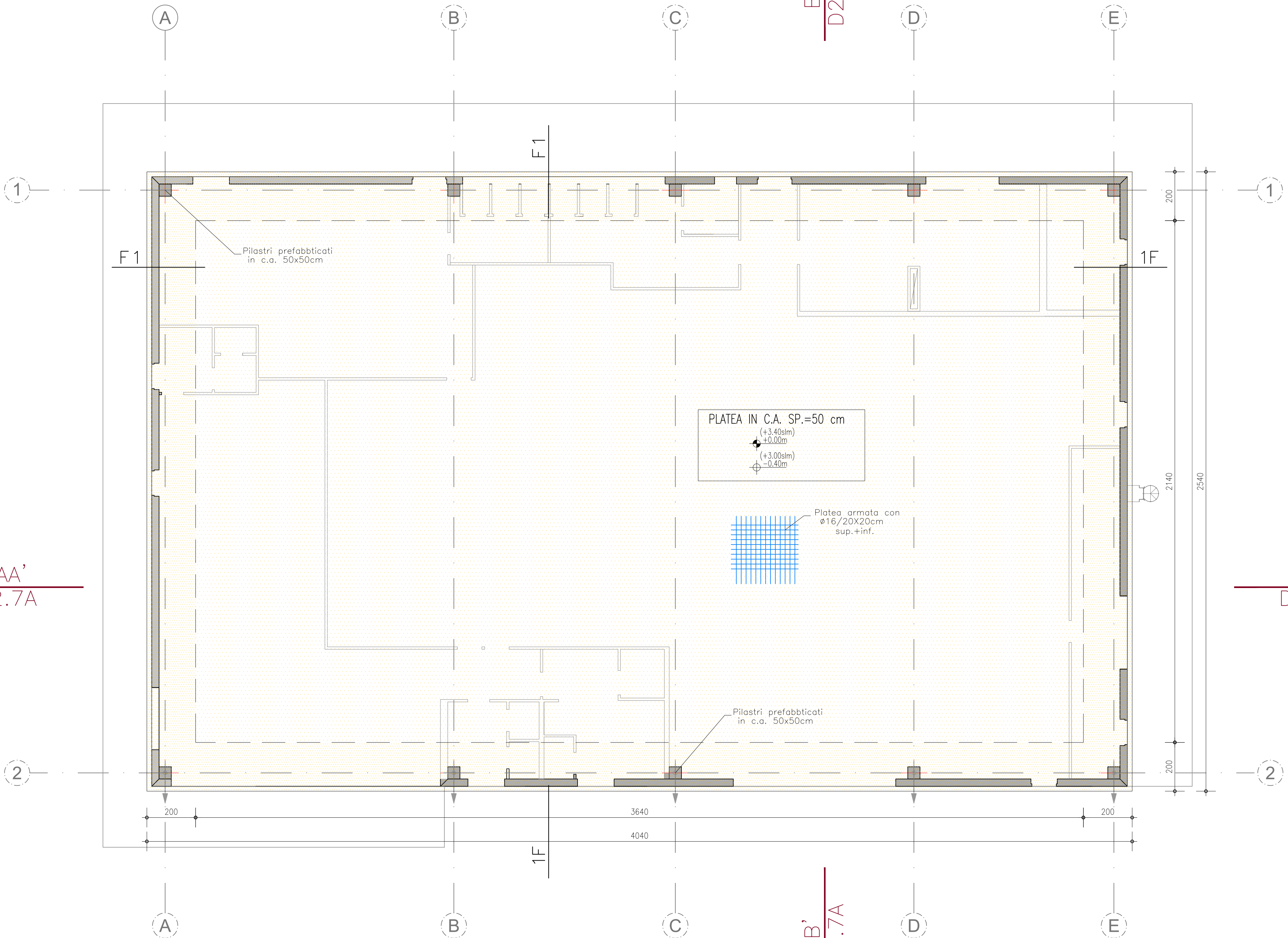
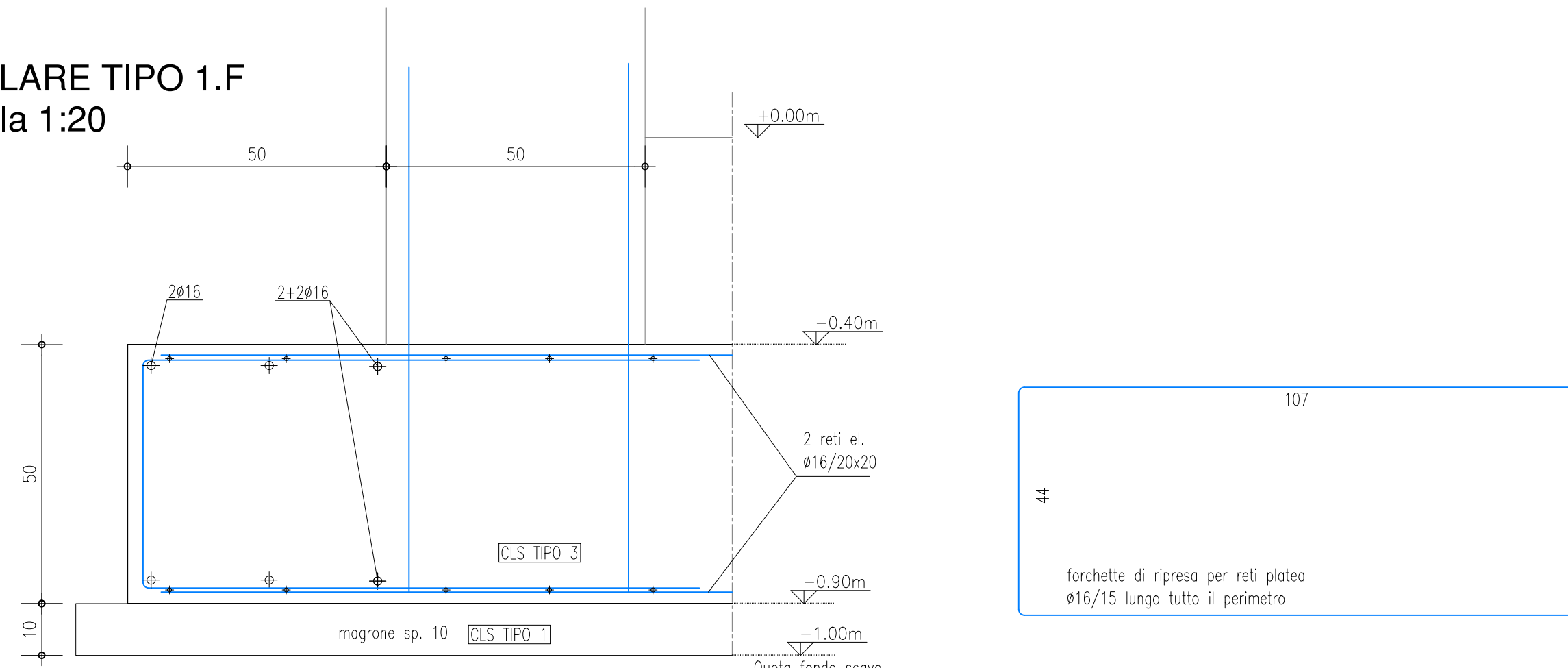


PIANTA COPERTURA

Particolare lucernaio



PARTICOLARE TIPO 1.F  
scala 1:20



PIANTA FONDAZIONI

MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE

OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

TIPO 1: CLS PER MAGRONI  
Classe di resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 32,5N secondo prEN 206  
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc  
Rapporto massimo A/C<0,6  
Diametro massimo dell'inerte 32mm  
Classe di esposizione XC4  
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 42,5N)  
A/C<0,50  
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interieri inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copertura minima 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata: max 2,2%

TIPO 2: CLS PER PALI BATTUTI E TRIVELLATI  
Classe di 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-L, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 42,5N)  
A/C<0,50  
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interieri inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copertura minima 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata: max 2,2%

TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PUNTI, PARETI INTERR.)  
CLS PER SOLAIO AL PIANO TERRA  
Classe di 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-L, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 42,5N)  
A/C<0,50  
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interieri inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copertura minima 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata: max 2,2%

Scarsa, oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento della superficie non cassetta con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

ACCIAIO PER ARMATURE

TIPO B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
fy=450MPa fy,min/urto/fy,max<1,25 1,13<fy/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.

ALLETAMENTI ED ANCORAGGI

TIPO A: malta cementizia a ritiro compensato per ancoraggi e allettamenti tipo Enaco 355 o equivalente per prestazioni  
TIPO B: resina epossidica tipo HLT 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

Buloneria 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.  
Cilindro in acciaio ad alta resistenza 39NiCrMo3, diametro cerniera 100mm.

Saldature di 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 norma 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.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

La saldatura 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 dovrà avere dimensione almeno pari alla spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.