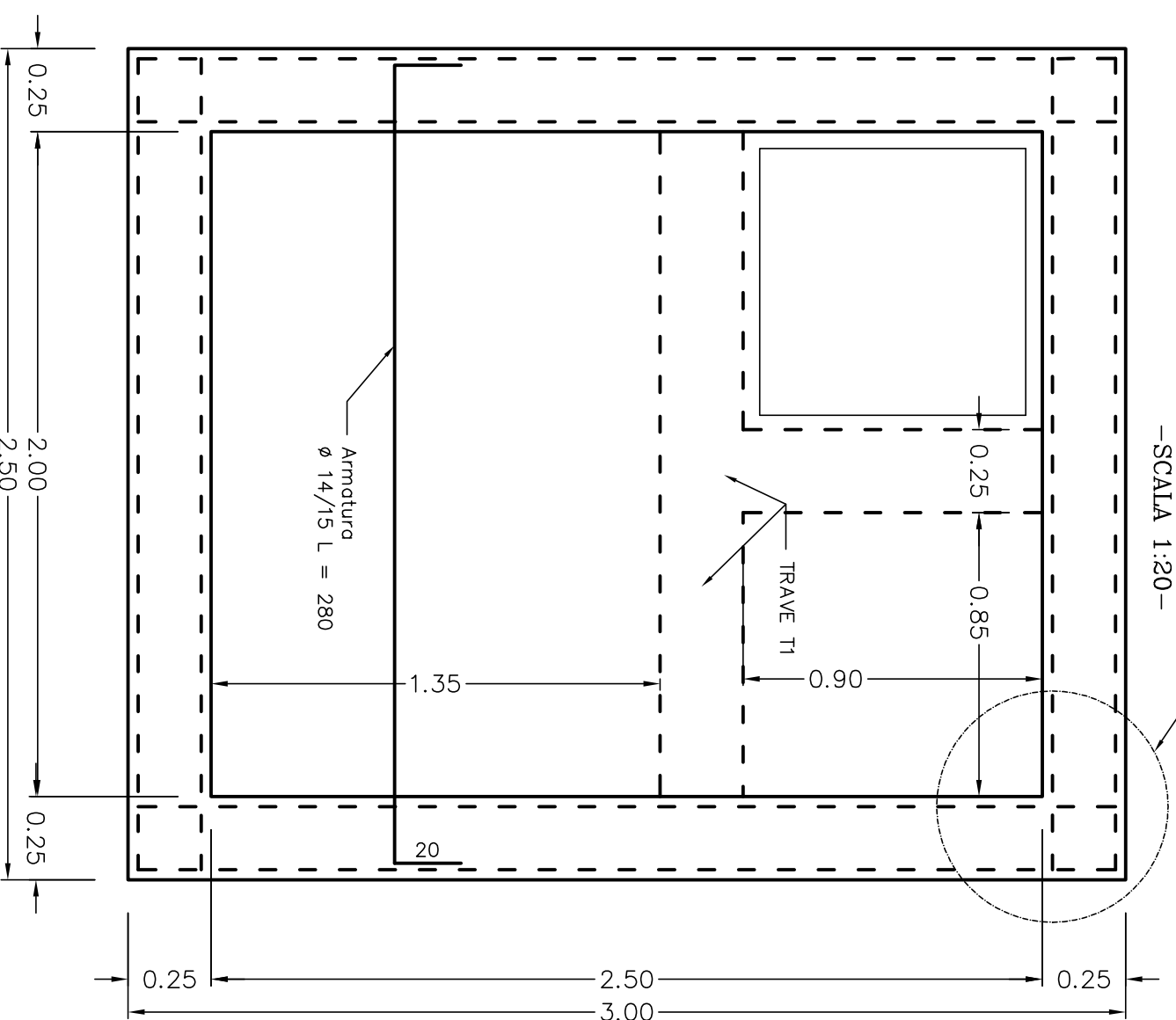
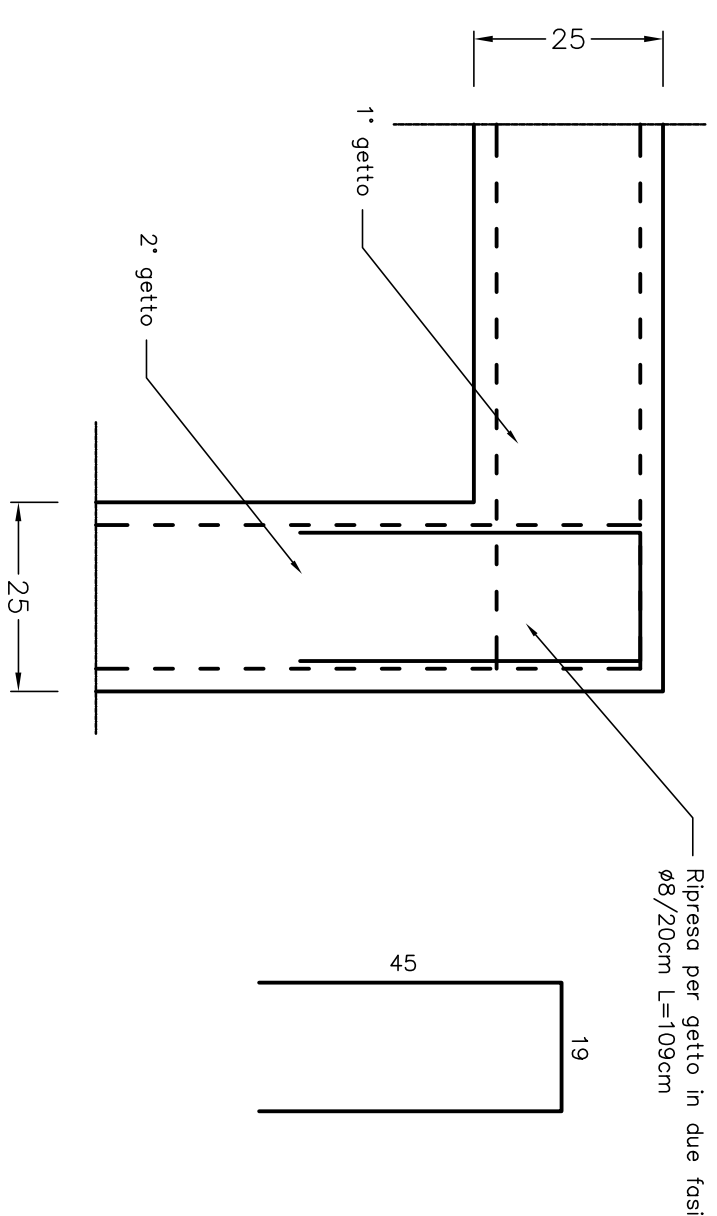


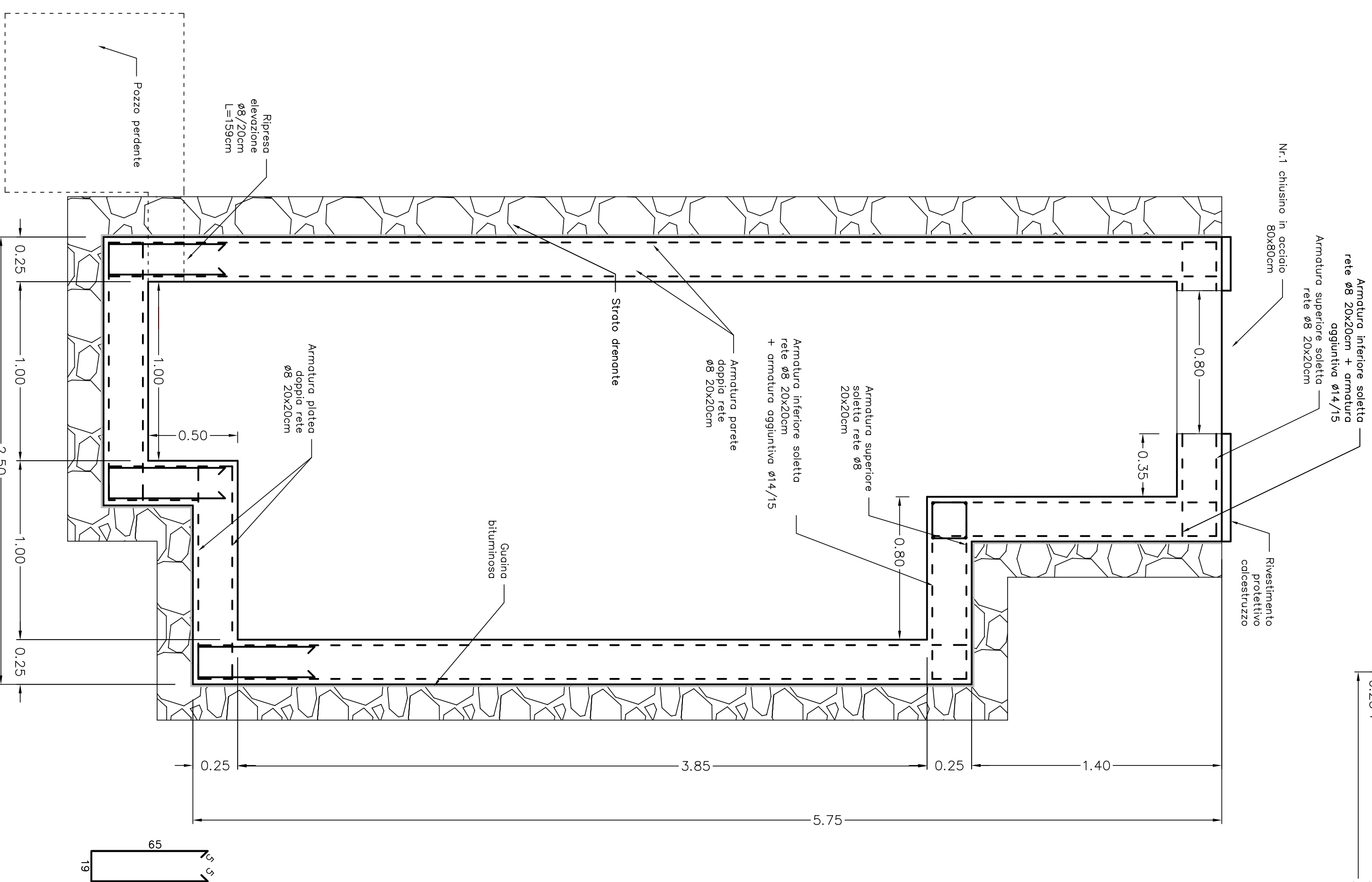
PARTICOLARE 1

-SCALA 1:10-

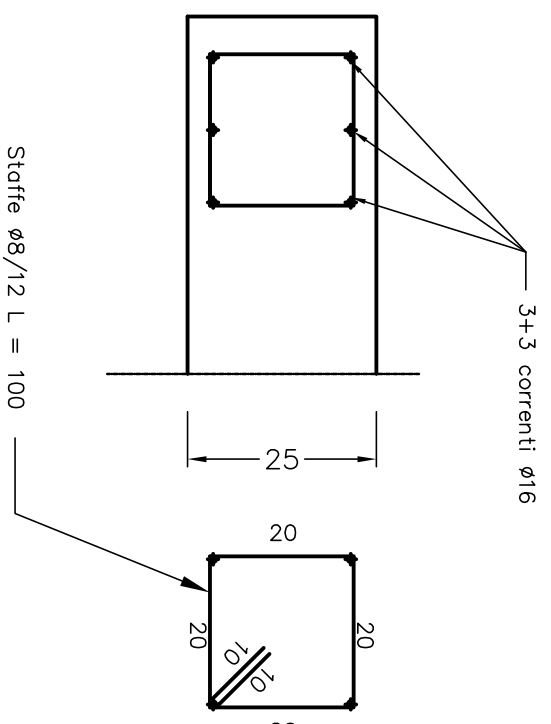


SEZIONE

-SCALA 1:20-

TRAVERE T1
-SCALA 1:10-

-SCALA 1:10-



Staffe 08/12 L = 100 —

MATERIALE	
CALCESTRUZZO STRUTTURALE CLASSE C30/37	
ELEMENTI STRUTTURALI	pilastro – muratura soletta
CLASSI DI ESPOSIZIONE (UNI EN 206-1:2006)	XC2 – corrosione indotta da carbonatazione XF3 – Attacco gelo-disgelo
Classe di resistenza a compressione:	C30/37
Dimensione massima aggregato:	mm 20
Classe di consistenza:	S4 – fluida S2 – plastica
Contenuto minimo CEM I CEM II/A + 15% CEMII/B + 35% Rapporto q/c	per getti in genere per getti in pendenza UNI EN 197-1
Contenuto minimo di aria	0,40
Altri requisiti	

ACCIAIO DA CEMENTO ARMATO NORMALE TIPO B450C	
Acciaio in barre ad andamento milliplicato	Allungamento A _s ≥ 7,5%
Tensione carot. di snervamento f _{yk} = 450 N/mm ²	f _y per snervamento f _{yk} /γ _m ≤ 35 (mm)
Tensione carot. di rottura f _{tmax} = 540 N/mm ²	
ELEMENTI DI CARENTELA METALLICA ACCIAIO INOX AISI 304	
Copre di spessore medio (griglia/barre/tubioli/pastore/pasti addati) UNI EN 10088-4 e 5	
Bullonerie e barre litorali	
Conformi EN ISO 3506 parte 1,2,3 secondo (UNI EN 1993-1-4-2007)	
Durezza	
Temperatura di resistenza ΔT ₂₇₀ (°C-274 mm)	

ELEMENTI DI CARPENTERIA METALLICA ACCIAIO INOX AISI 304
Opere di carpenteria metallica (profili, traverse, tubolari, passive, protti sodati) UNI EN 10086-4 e 5
Saldature ad arco elettrico UNI EN ISO 14343
Bulloneria e barre filettate
conformi EN ISO 3506 parti 1,2,3 secondo (UNI EN 1993-1-4,2007)
Disechi di resistenza A2-70 (s=24 mm)

NORME DI ESECUZIONE

Si prescrive l'impiego di distanziatori per la formazione del copriferro minimo di cm 3 sulle strutture intermedie e di cm 2, per le strutture in elevazione.

Si prescrive l'impiego di giunto sigillante idroresponsivo sulle superfici di ripresa di getto e di intervicolo tra calcestruzzo e altro materiale.

Piegature, goioli ed ondeggiamenti dell'armatura metallica

(UNI EN 928-1-1)

piegature
in assenza di saldatura
per $\phi < 16$ mm
 $D \geq 7 \phi$
per $\phi \geq 16$ mm
 $D \geq 8 \phi$

in presenza di saldatura
per $s > 3 \phi$
 $D \geq 5 \phi$
per $s \leq 3 \phi$
 $D \geq 20 \phi$

Tutti i terminali di staffe e molette devono essere piegati o non meno di 135°.

Dimensioni delle sovrapposizioni (ove non diversamente prescritto)

lunghezze $l > 20 \phi$
inferiori $l \leq 4 \phi$