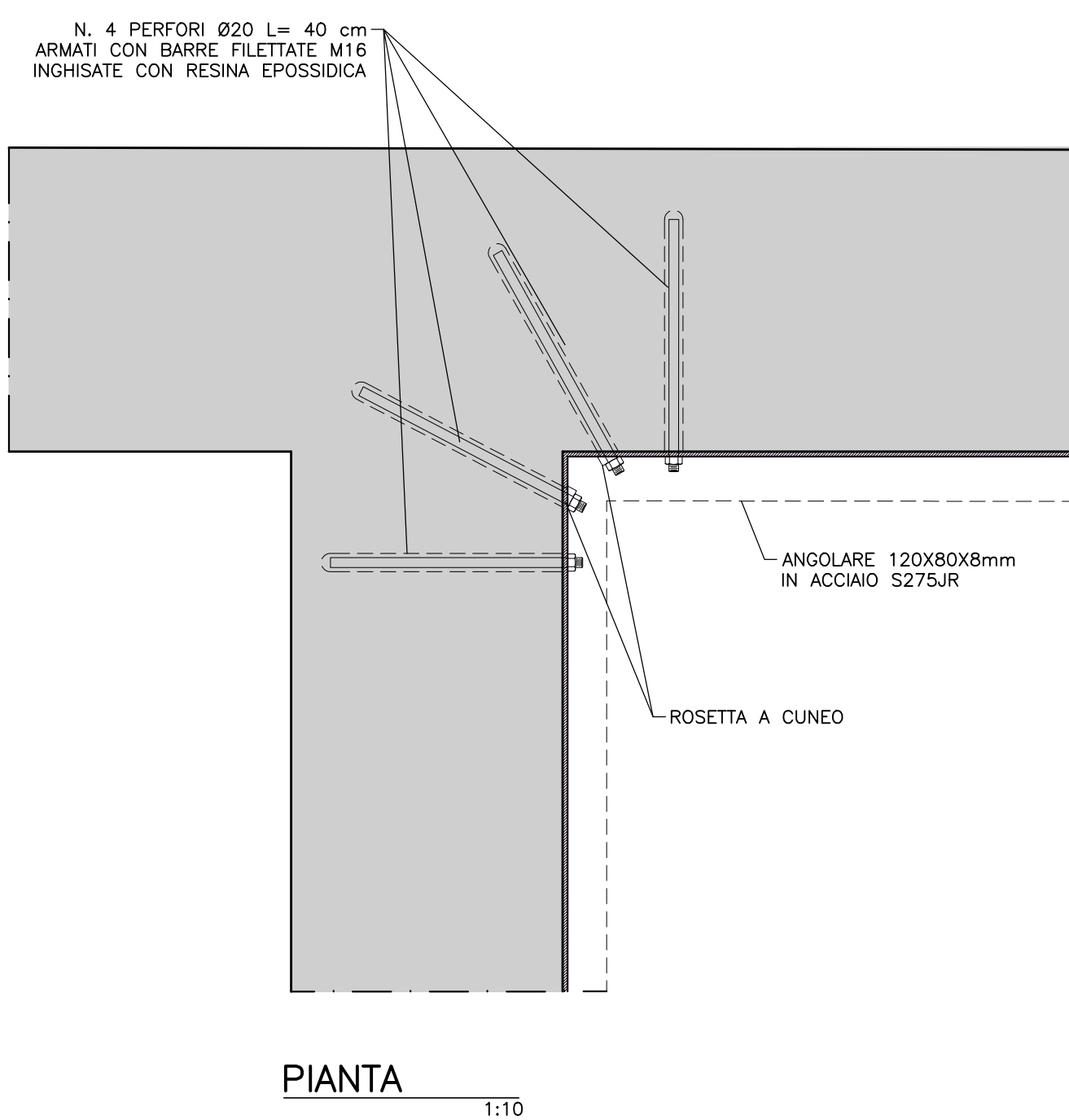


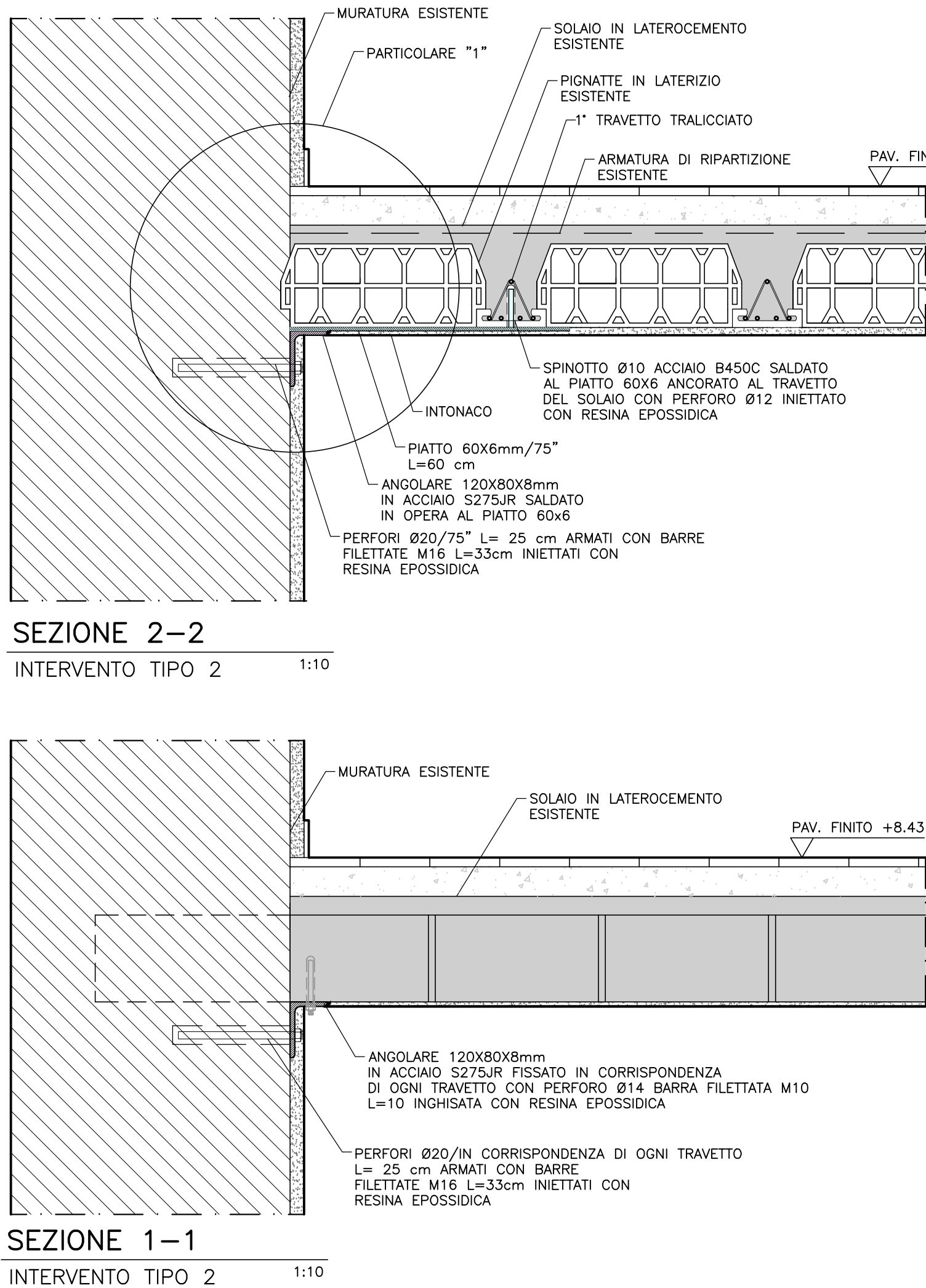
PIANTA PIANO PRIMO
1:50

PARTICOLARE ANCORAGGIO D'ANGOLO IN CORRISPONDENZA DELLE FACCIATE ESTERNE

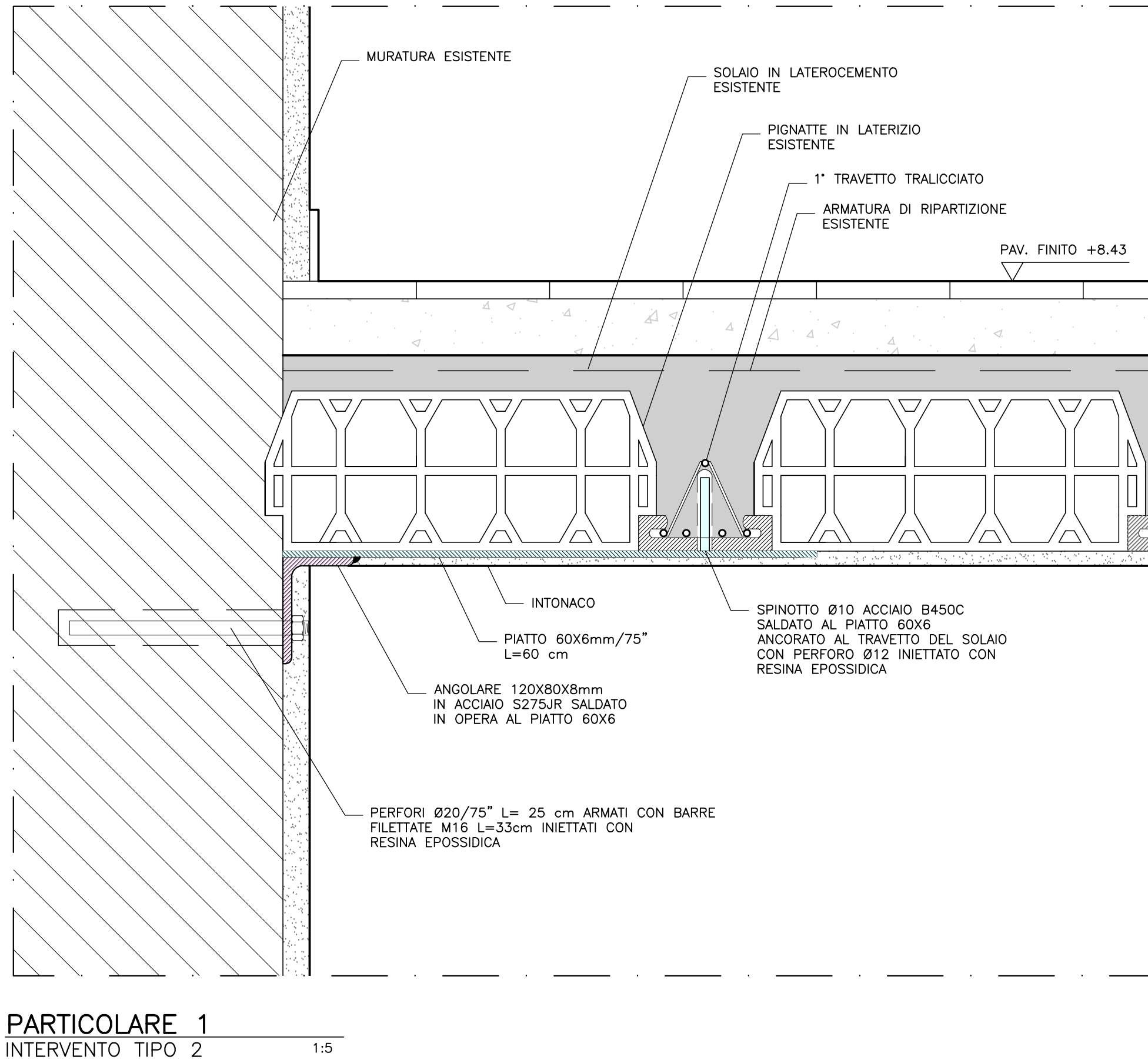


PIANTA
1:10

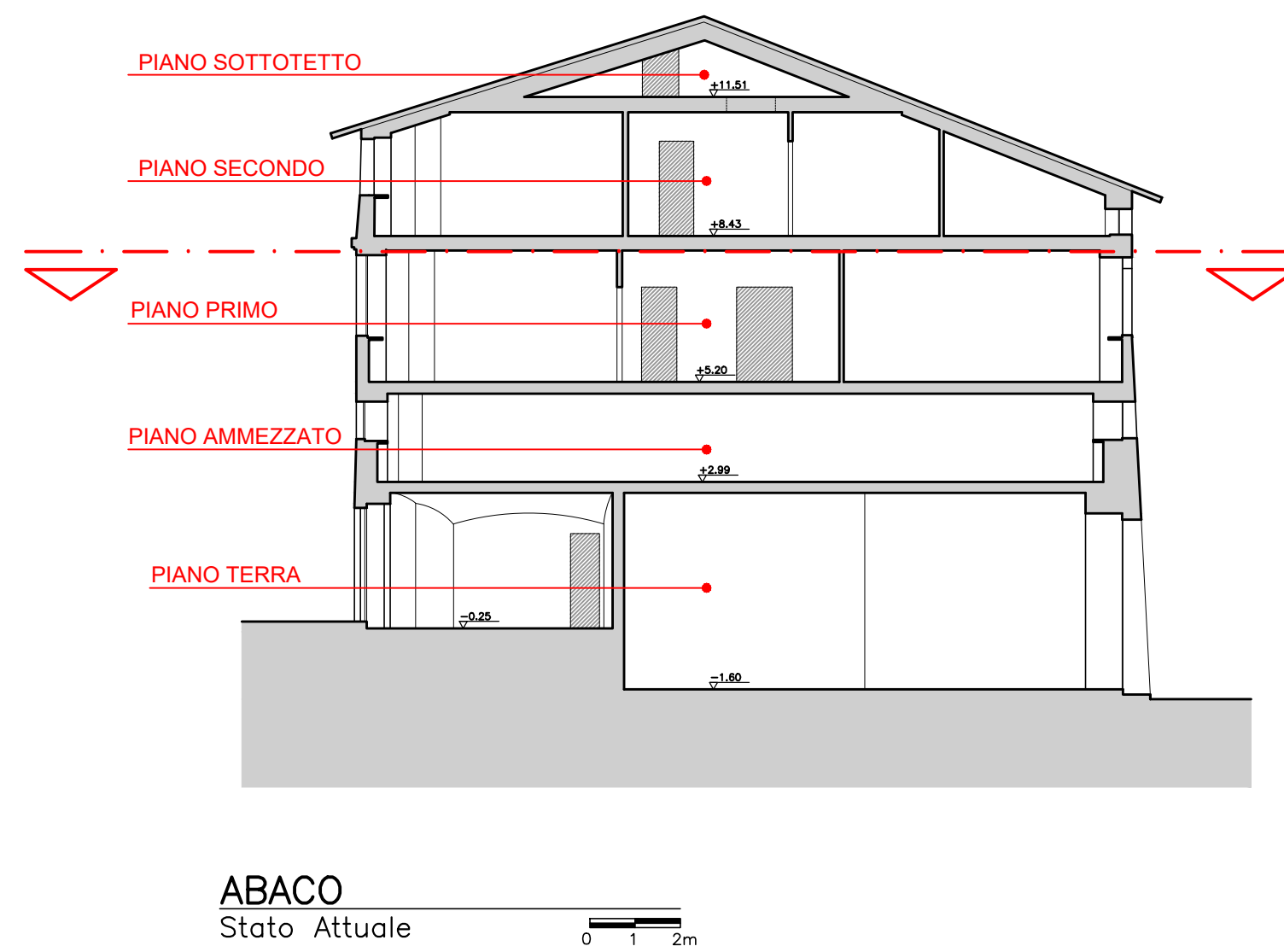
INTERVENTO TIPO "2": COLLEGAMENTO INTRADOSSALE DEL SOLAIO IN LATEROCEMENTO



SEZIONE 1-1
INTERVENTO TIPO 2
1:10



PARTICOLARE 1
INTERVENTO TIPO 2
1:5



VERIFICA DELLE MISURE.
TUTTE LE MISURE, LE QUOTE E PIU' IN GENERALE LE DIMENSIONI DEI SINGOLI ELEMENTI, DEVONO ESSERE VERIFICATE IN CANTIERE PRIMA DELLA REALIZZAZIONE DELLE RISPETTIVE LAVORAZIONI

TRATTAMENTO ACCIAIO PER CARPENTERIA

Mano di fondo antiruggine a base di fosfato di zinco in veicolo oleofenico, spessore 30/40 micron.
Mano intermedia di fosfato di zinco in veicolo oleofenico, spessore 30/40 micron.
Mano o finire di smalto oleofenico di colore a scelta della Direzione Lavori, spessore 30/40 micron.

ACCIAIO PER CARPENTERIA

Si prescrive l'uso di acciaio con composizione chimica corrispondente a quanto previsto al punto 11.3.4 del D.M. 17/01/2018.
ACCIAIO PER USI STRUTTURALI: S275JR, laminato a caldo UNI-EN10025, (fy)k=275 N/mm²; (ft)k=430 N/mm².

SALDATURE:

Le saldature dovranno essere eseguite con le seguenti modalità:
SALDATURE IN OPERA A CORDONI D'ANGOLO: con elettrodi di diametro mm 3,25 con rivestimento basico del tipo E443B2 secondo norme UNI 5132.
In ogni caso la sezione di gola, da ottenersi con più passate, dovrà essere almeno pari mm 5.
SALDATURE IN OFFICINA A PIENA PENETRAZIONE: con saldatrice a filo continuo di diametro minimo pari a mm 1 in atmosfera di gas inerti oppure come per le saldature in opera con elettrodi di diametro mm 3,25 con rivestimento basico.

Le saldature a piena penetrazione dovranno essere eseguite secondo le indicazioni UNI EN 1011-1: 2009 e UNI EN 1011-2: 2005 per gli acciai ferritici e UNI EN ISO 1011-3: 2005 per gli acciai inossidabili. Per la preparazione dei lenti si applicherà la norma UNI EN ISO 8662-1:2013. Gli operatori dei procedimenti automatici o robotizzati dovranno essere certificati secondo la norma UNI EN ISO 14732:2013. Tutti i procedimenti di saldatura dovranno essere qualificati mediante WQR (qualifica di procedimento di saldatura) secondo la norma UNI EN ISO 15614-1:2017.

BULLONATURE:

Per le bullonature si devono rispettare le disposizioni contenute al punto 11.3.4.6 del D.M. 17.01.2018 con riferimento ai bulloni o "serraggio non controllato". In particolare i bulloni (viti, dadi, rondelle) devono essere conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI-EN 15048-1 e UNI-EN 14399-1. L'acciaio da utilizzare per bulloni e barre filettate deve essere ad alta resistenza, di classe 8.8 secondo UNI-EN ISO 898-1: 2013. Tutte le bullonature dovranno essere dotate di dadi a classe di resistenza Ute EN ISO 898-2: 2012 e rondelle.

BARRE FILETTATE

Le barre filettate da utilizzare nei perfori armati o nei collegamenti tra elementi strutturali dovranno essere del tipo "zincato" di classe 8.8 con filettatura metrica passo M (grasso) secondo le DIN 975 e UNI 5547; in corrispondenza degli estremi devono essere dotate di rosetta serie normale (SD 1038) a durezza minima 140HV e dadi esagonale medio classe 8 (ISO 4032)

ACCIAIO PER BARRE DA CEMENTO ARMATO.

Si prescrive l'uso di acciaio laminato a caldo, saldato e controllato in stabilimento, classificato B450C (FeB44K) conforme alle disposizioni del punto 11.3.2 del D.M. 17/01/2018 (fy)k=450 N/mm².

PERFORI ARMATI NELLE MURATURE

I perfori nelle murature vanno eseguiti con utensili a sola rotazione, mediante carotaggio ad aria o ad acqua; è fatto esplicito divieto di usare utensili a percussione.

Se eseguiti a secco i perfori vanno poi puliti soffiandoli con aria compressa e successivamente lavati con acqua pulita fino a saturazione.

Le barre di armatura, in acciaio B450C (FeB44K) vanno trattate prima della loro posa in opera (all'interno della muratura) con passivante protetto a base di resina sintetica o con doppia mano di zinco inorganico, e comunque secondo le indicazioni della D.L.

ANCORANTE CHIMICO AD INIEZIONE PER PERFORAZIONI ARMATE TIPO "HIT-HY 270", CON LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

- Numero di componenti: 1
- Temperature di installazione: da +5°C a +40°C
- Temperature limite di esercizio del materiale base consigliate:
 - minimo -40°C
 - massima a breve termine +40°C
 - massima a lungo termine +20°C

Prima di procedere all'applicazione dell'adesivo è sempre necessario eseguire un ciclo di pulizia dei supporti mediante soffiatura ad aria compressa ed eventuale successivo trattamento consolidante con primer.



COMUNE DI MONTONE

D.G.R. N. 1001 del 06/09/2016 - Interventi di prevenzione del rischio sismico su edifici pubblici strategici o rilevanti ex art. 2 co. 1 lett. b dell'OCDCPC n. 293/15



VERIFICA DELLA VULNERABILITA' SISMICA E INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO SISMICO "PALAZZO COMUNALE"

PROGETTO ESECUTIVO

Elaborato		PROGETTO STRUTTURALE Interventi sugli orizzontamenti	
S.03		PIANO PRIMO - PIANTE E PARTICOLARI	
Aut.	Red.	Rev.	Adm.
01	18/12/2019	Emisione e Consegna	
02			
03			
STUDIO MARCUCCI E ASSOCIATI			
Ing. Paolo Marcucci - arch. Gianluca Bionna - Ing. Maurizio Spigarelli - Ing. Luigi Rossi - Ing. Leardo Boccali			
Via S. Apollinare 4 - 06081 ASSISI (PG) - 075/812945 - fax. 075/813757 - e-mail: posta@marcuccieassociati.it			
Questo documento è di proprietà esclusiva. E' proibita la riproduzione anche parziale. La proprietà intellettuale è lasciata in termini di legge.			