

CALCESTRUZZO		UNI 11104 (prop.3)	UNI 11104 (prop.4)								
Tipo	Campi di Impiego	CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSI DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) tra	Min. R _{0k} (MPa)	Donaggio min. di calcestruzzo (kg/m ³)	Ø _{max} (mm)	Classe di consistenza di getto	Classe di compatibilità	Tipologia di cemento	Capillarità nominale (s)
01	STRUTTE DI ELEVAZIONE SPRITZ BETON	XC2	C25/30	0,6	30	300	2	S5	CEM IV/A42,5N		25

ACCIAIO IN BARRE

- Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagonatore
- In barre (6 mm $\leq \phi \leq 50 \text{ mm}$) e rotoli (6 mm $\leq \phi \leq 16 \text{ mm}$), reti elettrosaldate e tralicci.
- Tensione caratteristica di snervamento $f_{yk} = 450 \text{ MPa}$ (nominale)
- Tensione caratteristica di rottura $f_{tk} = 540 \text{ MPa}$ (nominale)

FORNITURE

CALCESTRUZZO

- Il calcestruzzo, se prodotto con un processo industrializzato (controllo della produzione certificato da Organismo autorizzato dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei LL.PP.), non necessita di qualifica preliminare. Occorre sempre verificare che i documenti di trasporto di ciascun fornitore riportino gli estremi della certificazione (nome dell'Organismo e numero del certificato).
- È vietata qualunque aggiunta di acqua in cantiere alla fornitura del calcestruzzo.
- I controlli di qualità del calcestruzzo dovranno rispettare le prescrizioni presenti nel Capitolo 11.2 delle Norme Tecniche per le Costruzioni vigenti. Se la miscela viene prodotta in cantiere prima delle operazioni di produzione al Direttore dei Lavori deve essere consegnata copia della relazione di pre-qualifica del materiale che si deve impiegare. La relazione dovrà contenere le caratteristiche dei materiali impiegati nella miscela con allegati copie delle certificazioni (marcatura CE e dichiarazione di prestazione), degli aggregati e del legante, nonché specifico riferimento al tipo di acqua da impiegare (se non potabile), i quantitativi e le caratteristiche granulometriche degli aggregati, il mix design del calcestruzzo, la relazione di qualifica con i certificati di prove di 6 provini che saranno confezionati per la valutazione preliminare della resistenza e testati dopo 28 giorni dal laboratorio autorizzato come da art. 39 del D.M. 5818. Al fine della riproducibilità della miscela è necessario documentare le modalità di esecuzione dei singoli elementi, che potrà avvenire mediante bilancia o qualora i componenti saranno forniti in cantiere già pesati dovrà essere indicato specificatamente la pesatura sulla bolla di spedizione.

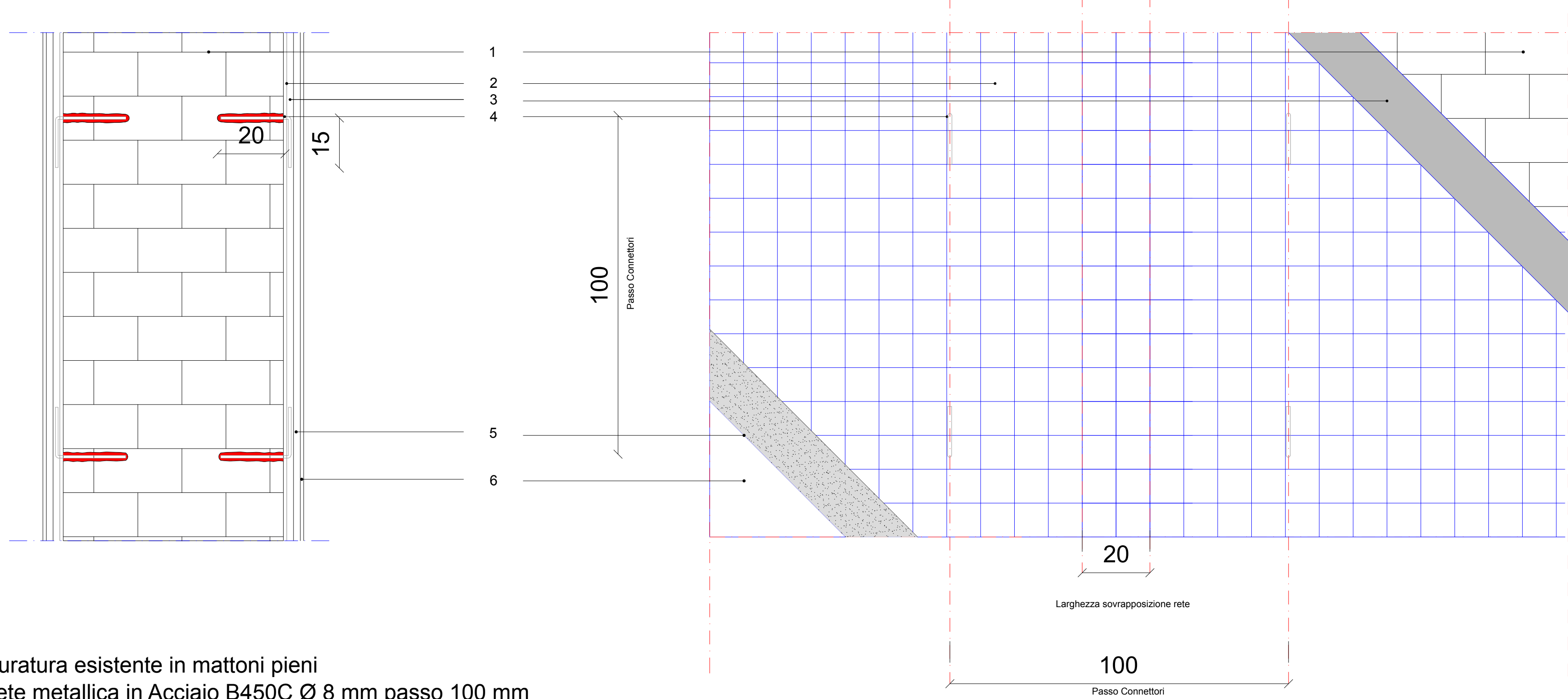
ACCIAIO

- Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da indicazione sul documento di trasporto degli estremi dell'Attestato di Qualificazione emesso dal Consiglio Superiore dei LL.PP. (Servizio Tecnico Centrale). Prima dell'inizio delle forniture occorre che ciascuno stabilimento di produzione consegni copia conforme dell'Attestato di Qualificazione.
- Le forniture effettuate da un centro di trasformazione (prestagatura) dovranno essere accompagnate da:
 - copia dei documenti rilasciati dal produttore (attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto del trasformatore.
 - Certificati delle prove fatte eseguire dal Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi prestatati, prestagati o prearmati.
- I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del prodotto di origine.

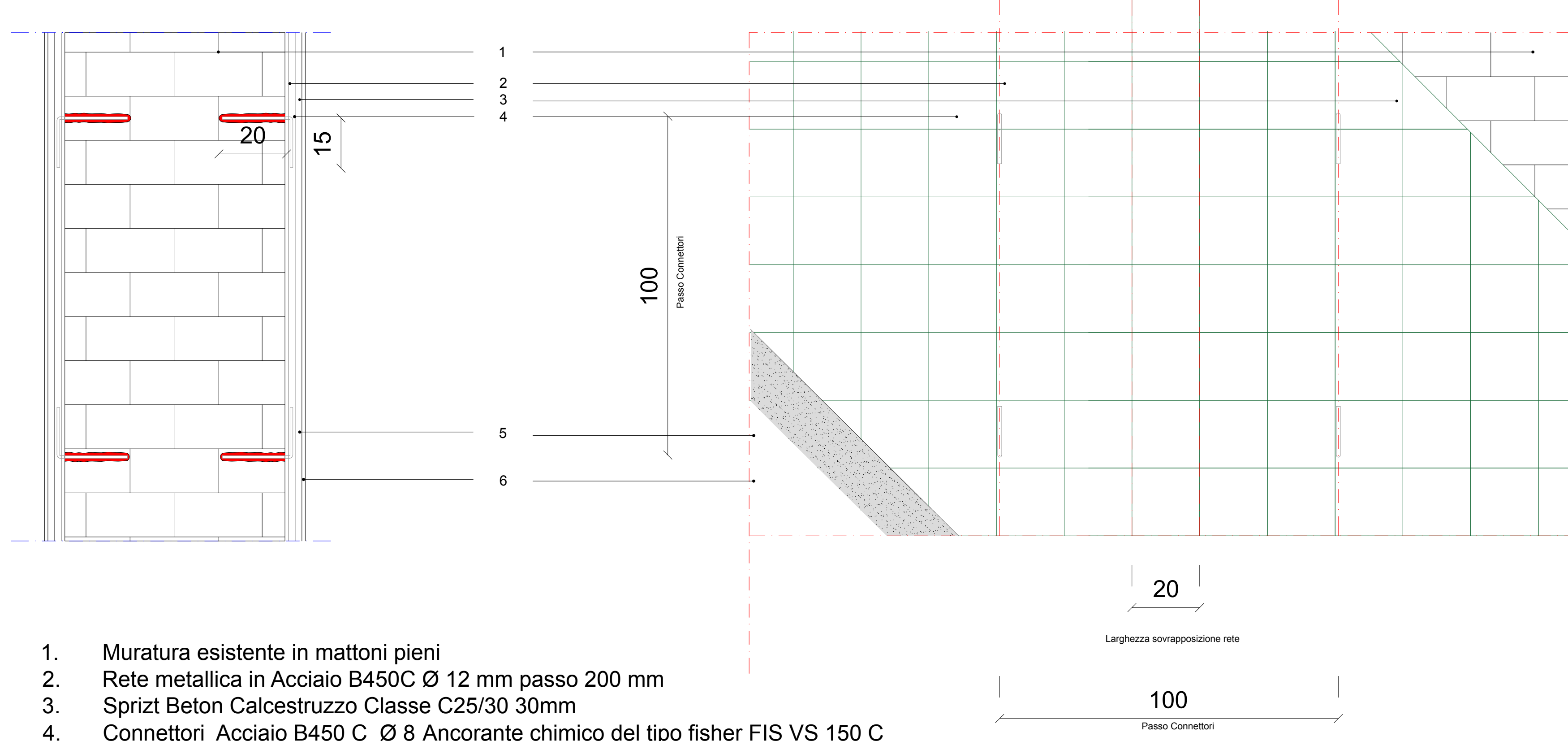
NOTE ESECUTIVE

- La rete deve essere posizionata su entrambi i lati della parete. La rete deve essere distanziata dalla parete per almeno 1 cm. Successivamente al posizionamento della rete gli estremi dei connettori trasversali a 90 gradi devono essere legati alle reti con filo di ferro.
- I connettori trasversali dovranno essere passati e realizzati secondo la metodologia esecutiva riportata nella tavola grafica. In fase di esecuzione si dovrà accertare la perfetta connessione tra le due facce di armatura in rete elettrosaldata presenti sulle facce piane parallele di ciascun maschio murario. Il numero dei connettori, non dovrà in nessun caso essere inferiore a 4 unità per metro quadrato di superficie.
- Prima dell'inserimento del connettore dovrà essere garantita un'accurata pulizia del foro.
- L'impiego dei connettori legati con ancorante chimico è riservata esclusivamente alle zone in cui vi è la convergenza ortogonale di due maschi murari, nonché in corrispondenza dei cordoli interiano, dove deve essere garantita la connessione dell'armatura metallica elettrosaldata ai cordoli interiano nonché la perfetta sovrapposizione tra due fogli di rete (nel caso in cui detto sovrapposizione avvenga per ovvie ragioni di dimensioni geometriche in prossimità del solaio interiano).

INTERVENTI DI RINFORZO STRUTTURALE SU NODI D'ANGOLO - Particolari esecutivi (scala 1:10)

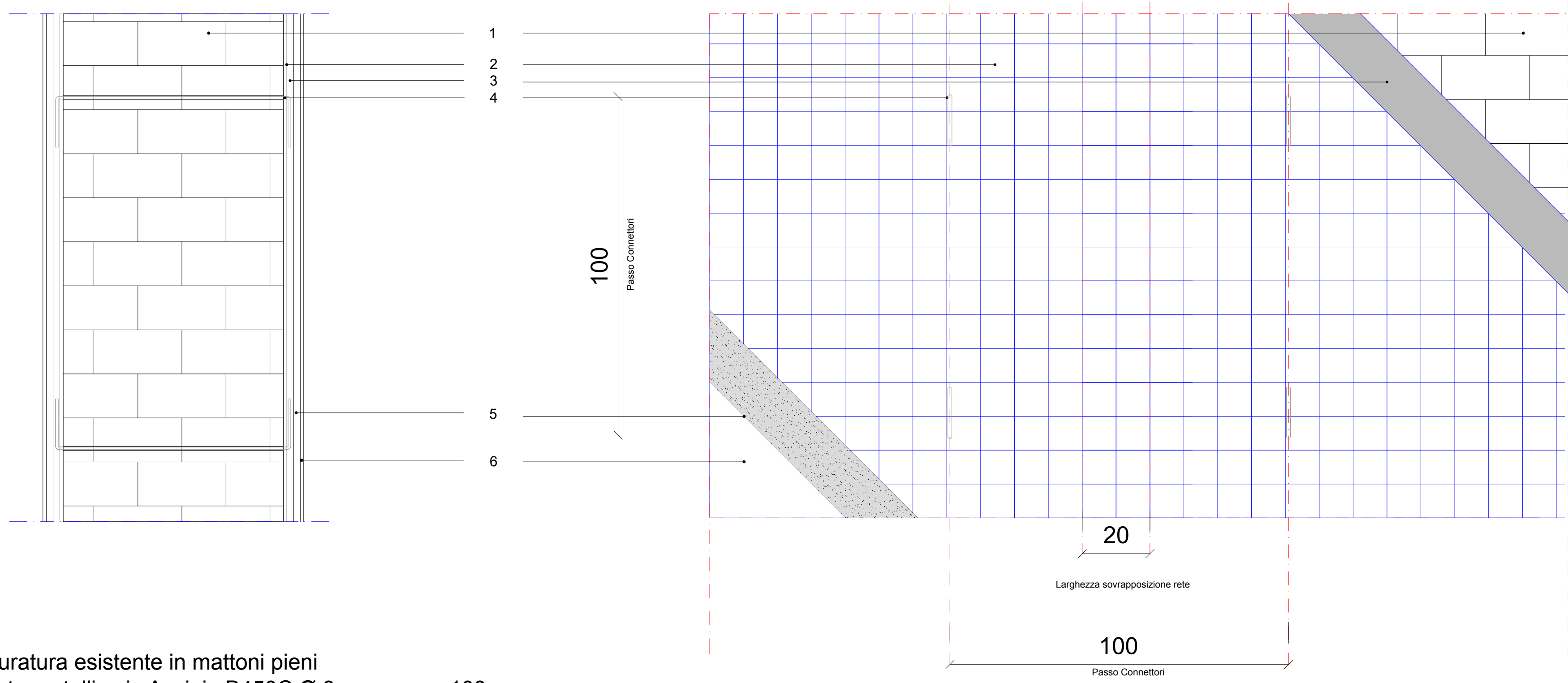


1. Muratura esistente in mattoni pieni
2. Rete metallica in Acciaio B450C Ø 8 mm passo 100 mm
3. Spritz Beton Calcestruzzo Classe C25/30 30mm
4. Connettori Acciaio B450 C Ø 8 con Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
5. Strato di intonaco civile - s 20 mm
6. Strato di finitura

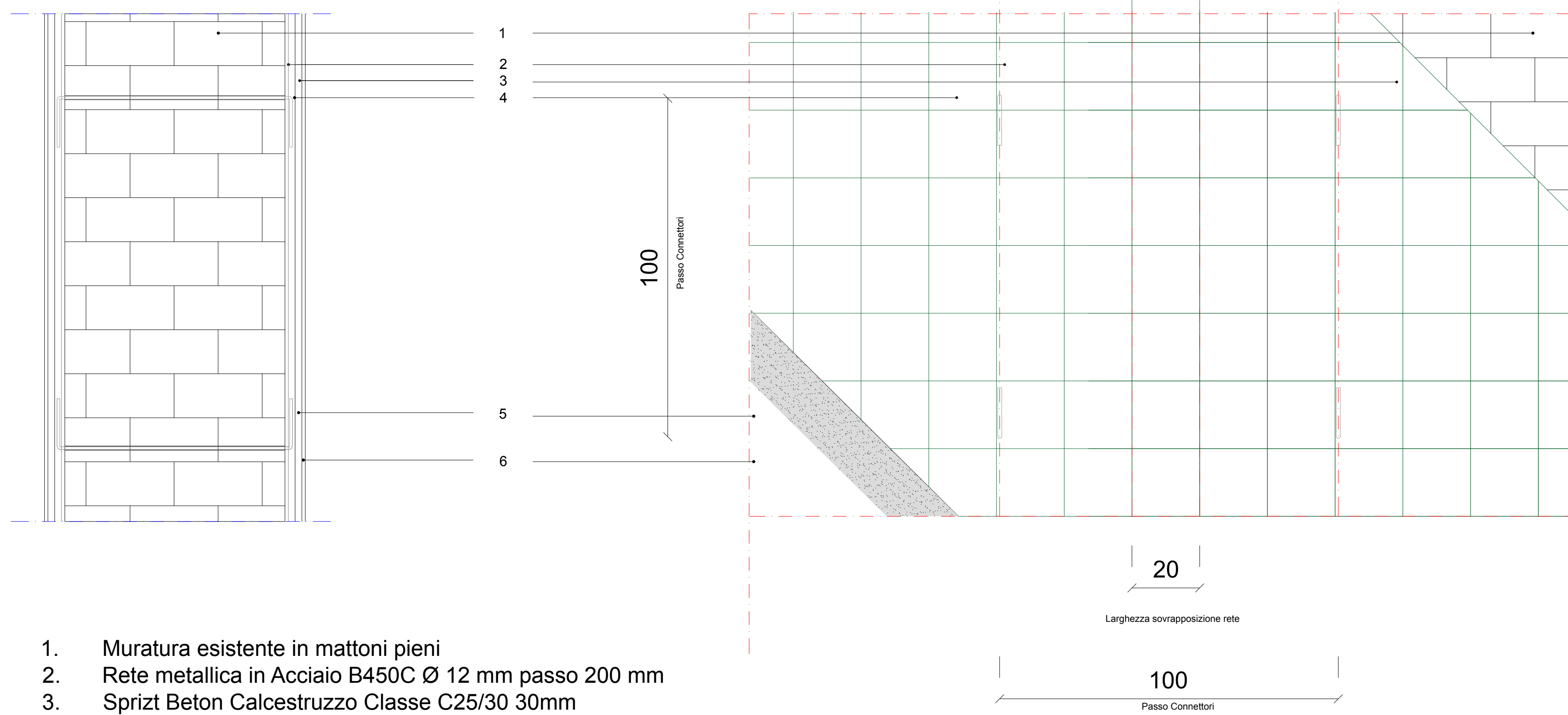


1. Muratura esistente in mattoni pieni
2. Rete metallica in Acciaio B450C Ø 12 mm passo 200 mm
3. Spritz Beton Calcestruzzo Classe C25/30 30mm
4. Connettori Acciaio B450 C Ø 8 Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
5. Strato di intonaco civile - s 20 mm
6. Strato di finitura

INTERVENTI DI RINFORZO STRUTTURALE - Particolari esecutivi (scala 1:10)



1. Muratura esistente in mattoni pieni
2. Rete metallica in Acciaio B450C Ø 8 mm passo 100 mm
3. Spritz Beton Calcestruzzo Classe C25/30 30mm
4. Connettori Passanti Acciaio B450 C Ø 8
5. Strato di intonaco civile - s 20 mm
6. Strato di finitura



1. Muratura esistente in mattoni pieni
2. Rete metallica in Acciaio B450C Ø 12 mm passo 200 mm
3. Spritz Beton Calcestruzzo Classe C25/30 30mm
4. Connettori Passanti Acciaio B450 C Ø 8
5. Strato di intonaco civile - s 20 mm
6. Strato di finitura

<p>CITTA' DI SCAFATI (Provincia di Salerno)</p>	
<p>Lavori di Adeguamento Sismico della Scuola Elementare e Materna Ferdinando II di Borbone di Via Genova - CUP: G83H19000720001</p> <p>CORPO A</p> <p>PNRR: Missione 5 - Componente 2 Investimento/Subinvestimento 2.1 "Rigenerazione Urbana"</p>	
<p>STAZIONE APPALTANTE</p> <p>Comune di Scafati (SA) - Via P. Melchiade - 84018</p> <p>Settore VI - LL.PP. e Manutenzione</p>	
<p>Descrizione</p> <p>PROGETTO DEFINITIVO-ESECUTIVO Particolare rinforzo maschi murari con betoncino armato vista in prospetto. Elementi in muratura.</p>	<p>Codice</p> <p>A_ES_09_D</p>
	<p>Revisione</p> <p>02</p>
<p>Scala</p> <p>1:10</p>	
<p>II RUP</p> <p>Arch. Mirko Sasso</p>	
<p>Scafati, 06/06/2023</p>	
<p>REV. DESCRIZIONE REVISIONE</p> <p>01 Prima emissione</p> <p>02 Emissione per validazione</p>	<p>DATA</p> <p>03/06/2023</p> <p>06/06/2023</p>
<p>AUTORE</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Vincenzo Marciano</p>	<p>VERIFICA</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p>
<p>APPROVAZIONE</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p>	<p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p>
<p>II RTP</p> <p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Vincenzo Marciano</p> <p>Ing. Girolamo Siciliano</p>	<p>Ing. Massimo Vigiianisi</p> <p>Ing. Vincenzo Marciano</p> <p>Ing. Girolamo Siciliano</p>