

CALCESTRUZZO		UNI 11104 (prop.1)	UNI 11104 (prop.4)								
Tipo	Campi di impiego	CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSI DI RESISTENZA	Rapporto (A/C) max	Max. R _{ck} (MPa)	Dosaggio max di calcestruzzo (kg/m ³)	D _{max} (mm)	Dose di consistenza di getto	Tipi di cemento	Capofila normale (s) [mm]	
C01	STRUTTE DI ELEVAZIONE SPRIZZI BETON	XIC2	C25/30	0,6	30	300	2	55	CEM IV/A42,5N	25	

ACCIAIO IN BARRE

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

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 ciascuna fornitura riportino gli estremi della Certificazione (nome dell'Organismo e numero del certificato)

Ci si riserva qualunque applicazione 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 di 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 copia delle certificazioni (marcatore CE e dichiarazione di prestazione), degli aggregati e del legante, nonché specifico riferimento di tipo di acqua da impiegare (se non potabile), i quantitativi e caratteristiche granulometriche degli aggregati, il mix design del calcestruzzo. La relazione di qualifica sarà completa con i certificati di prove di 6 prove che saranno correlazioni per la valutazione preliminare della resistenza e testati dopo 28 giorni dal laboratorio autorizzato come da art. 59 del D.M. 5818. Al fine della tracciabilità della miscela è necessario documentare le modalità di pesatura dei singoli elementi, che potrà avvenire mediante bilance o qualora i componenti saranno forniti in cantiere gli pesati dovrà essere indicata specificamente la pesatura sulla nota 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 (presagomatura) dovranno essere accompagnate da:

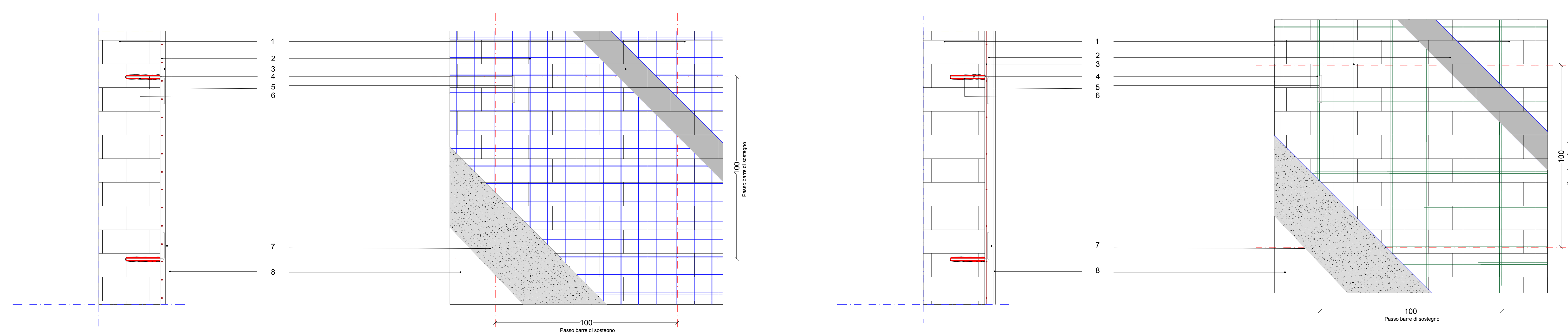
- Copia dei documenti rilasciati dal produttore (attestato di qualificazione) completati con il riferimento al documento di trasporto del trasformatore.
- Certificati delle prove fatte eseguire da Direttore del Centro di trasformazione per gli elementi presadati, presagomati o preassemblati.

I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica marcatore del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatore del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatore 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 di sborri accertare la perfetta connessione tra le due fasce di armatura in rete elettrosaldata presenti sulle facce piane parziali di ciascun maschio murario. Il numero dei connettori non dovrà in nessun caso essere inferiore a 4 unità per metro quadrato di superficie.
- Primo dell'assemblamento del connettore dovrà essere garantita un'accurata pulizia del foro.
- L'inserimento dei connettori inghiottiti con ancorante chimico è riservata esclusivamente alle zone in cui vi è la convergenza ortogonale di due maschi murari, nonché in corrispondenza dei cordoli interpartiti, dove deve essere garantita la connessione dell'armatura metallica elettrosaldata al cordolo interpartito nonché la perfetta sovrapposizione tra due fogli di rete (nel caso in cui detta sovrapposizione avvenga per ovvie ragioni di dimensioni geometriche in prossimità del sotto interpartito).

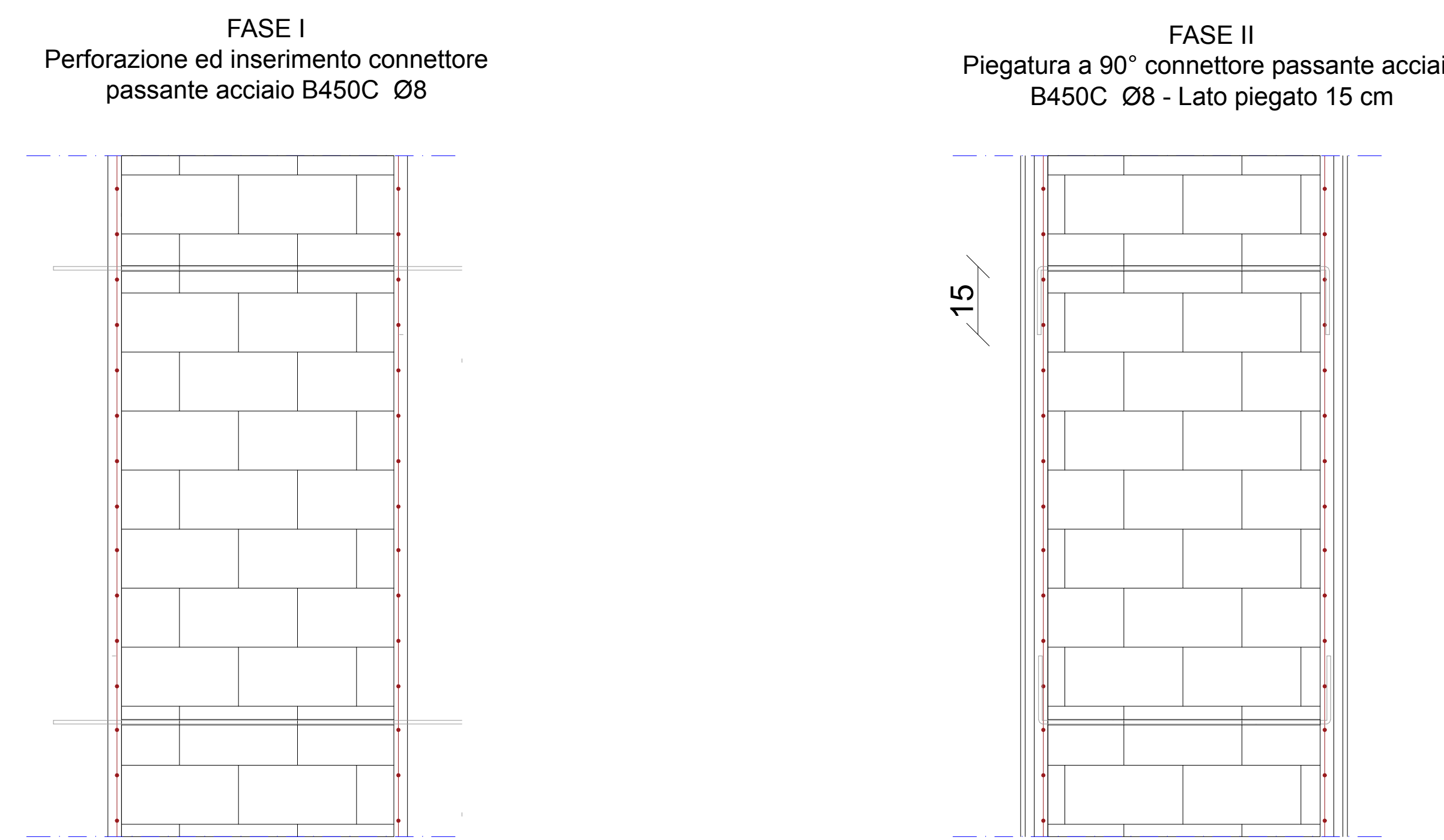
INTERVENTI DI RINFORZO STRUTTURALE SU NODI D'ANGOLO - Particolari esecutivi scala 1:10



- Muratura esistente in pietra di tufo
- Rete elettrosaldata - Acciaio B450 C Ø 8 mm passo 10x10
- Spriz Beton Calcestruzzo Classe C25/30
- Foro Ø10 per inserimento connettore
- Connettore Acciaio B450 C Ø8
- Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
- Strato di intonaco - s 20 mm
- Strato di finitura

- Muratura esistente in pietra di tufo
- Rete elettrosaldata - Acciaio B450 C Ø 12 mm passo 20x20
- Spriz Beton Calcestruzzo Classe C25/30
- Foro Ø10 per inserimento connettore
- Connettore Acciaio B450 C Ø8
- Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
- Strato di intonaco - s 20 mm
- Strato di finitura

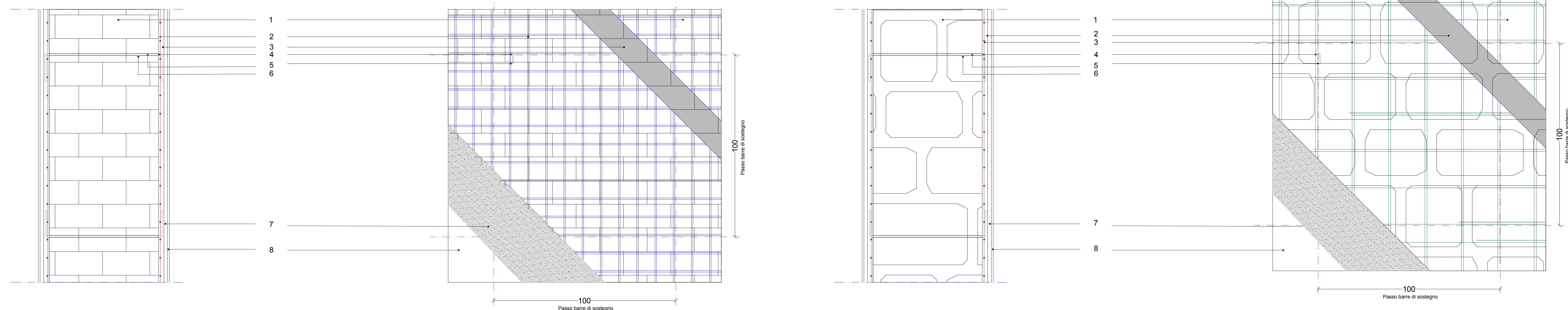
FASI ESECUTIVE INTERVENTI DI RINFORZO STRUTTURALE SU NODI D'ANGOLO - Particolari esecutivi scala 1:10



PARTICOLARE CONNETTORI PASSANTI B450C PER MURATURA DA 60 cm - Particolari esecutivi scala 1:10



INTERVENTI DI RINFORZO STRUTTURALE - Particolari esecutivi scala 1:10

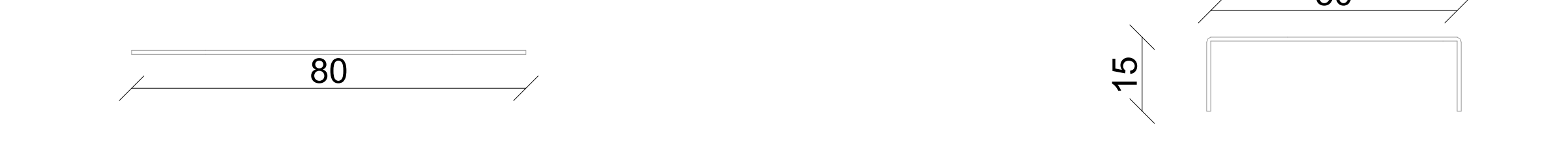


- Muratura esistente in pietra di tufo
- Rete elettrosaldata - Acciaio B450 C Ø 8 mm passo 10x10
- Spriz Beton Calcestruzzo Classe C25/30
- Foro Ø10 per inserimento connettore
- Connettore Passante Acciaio B450 C Ø8
- Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
- Strato di intonaco - s 20 mm
- Strato di finitura

- Muratura esistente in pietra di tufo
- Rete elettrosaldata - Acciaio B450 C Ø 12 mm passo 20x20
- Spriz Beton Calcestruzzo Classe C25/30
- Foro Ø10 per inserimento connettore
- Connettore Passante Acciaio B450 C Ø8
- Ancorante chimico del tipo fisher FIS VS 150 C
- Strato di intonaco - s 20 mm
- Strato di finitura



PARTICOLARE CONNETTORI PASSANTI B450C PER MURATURA DA 50 cm - Particolari esecutivi scala 1:10



CITTA' DI SCAFATI
(Provincia di Salerno)

Lavori di Adeguamento Sismico della Scuola Elementare e Materna Ferdinando II di Borbone di Via Genova - CUP: G83H19000720001
CORPO A
PNRR: Missione 5 - Componente 2 Investimento/Subinvestimento 2.1 "Rigenerazione Urbana"

STAZIONE APPALTANTE
Comune di Scafati (SA) - Via P. Melchiade - 84018

Settore VI - LL,PP. e Manutenzione

Descrizione	Codice	Revisione
PROGETTO DEFINITIVO-ESECUTIVO Particolare rinforzo maschi murari con betonino armato vista in sezione. Elementi in muratura.	A_ES_09_G	02

Scala
1:10

II RUP
Arch. Mirko Sasso

Scafati, 06/06/2023

REV.	DESCRIZIONE REVISIONE	DATA	AUTORE	VERIFICA	APPROVAZIONE
R01	Prima Emissione	03/05/2023	Ing. Massimo Vigilani	Ing. Massimo Vigilani	Ing. Massimo Vigilani
R02	Emissione per validazione	06/06/2023	Ing. Massimo Vigilani	Ing. Massimo Vigilani	Ing. Massimo Vigilani

II RTP

Ing. Massimo Vigilani
Ing. Vincenzo Marciano
Ing. Girolamo Siciliano

Ing. Vincenzo Marciano
Ing. Girolamo Siciliano

Ing. Vincenzo Marciano
Ing. Girolamo Siciliano