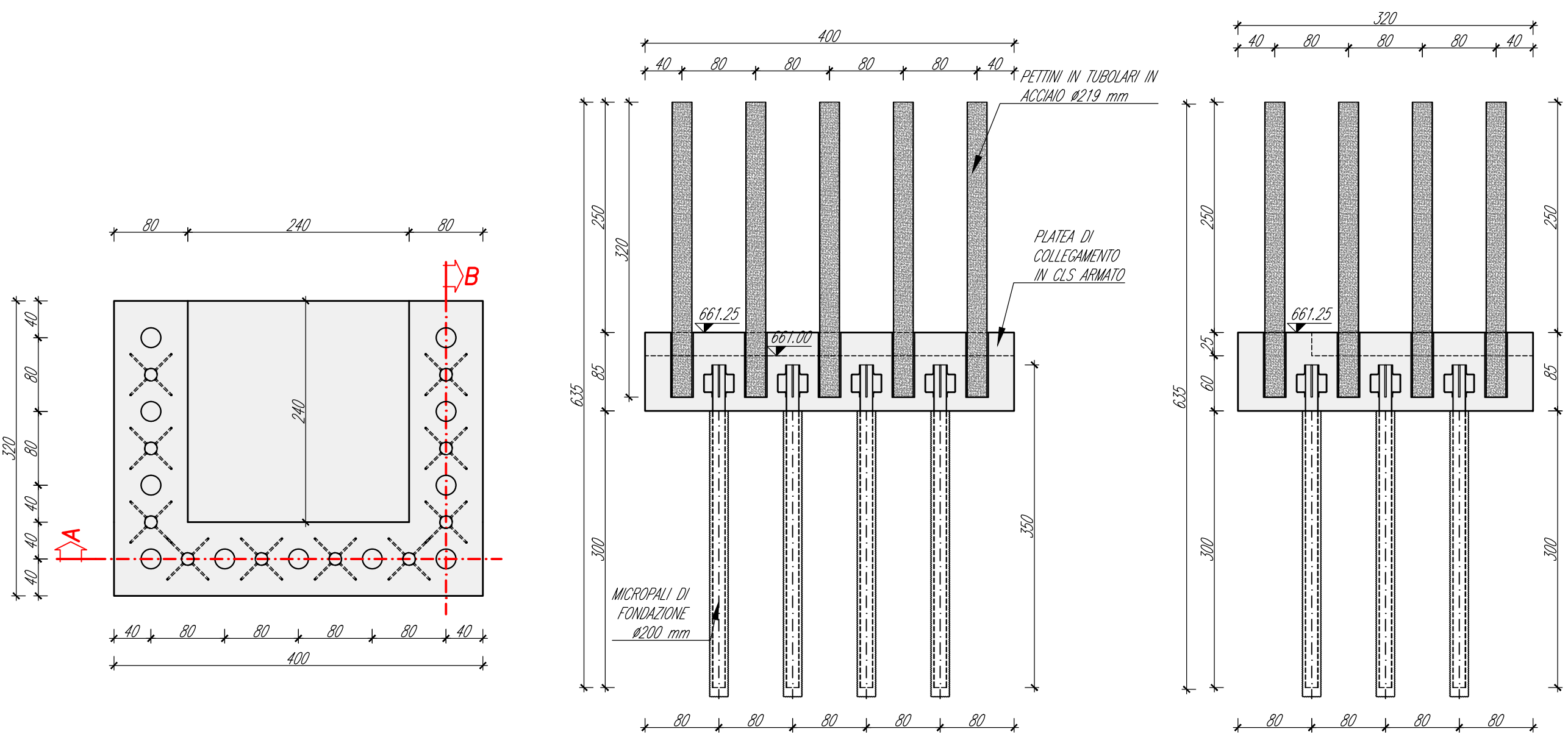
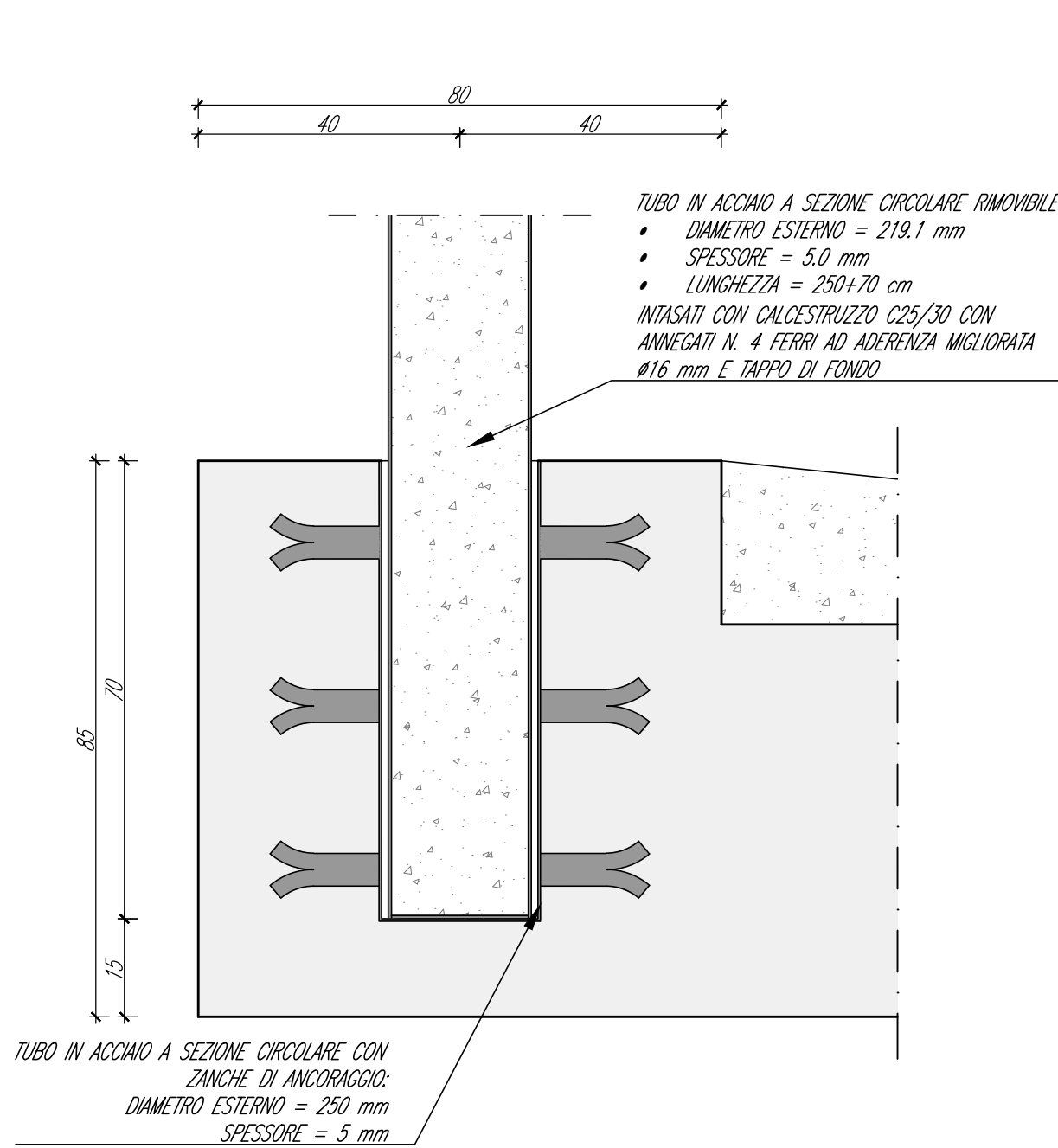




PIANTA
CARPENTERIA
Scala 1:50

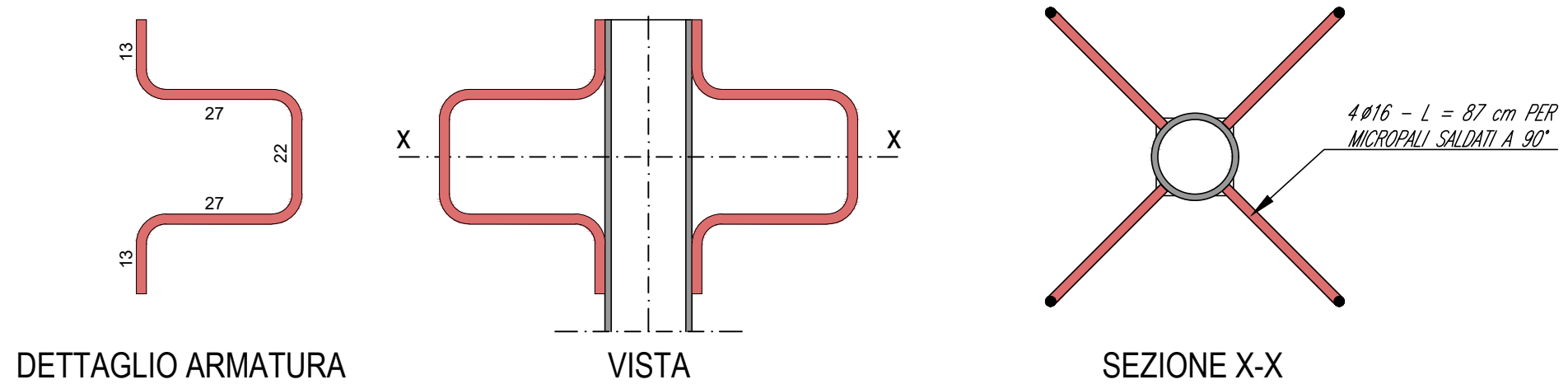
SEZIONE A
CARPENTERIA
Scala 1:50

SEZIONE B
CARPENTERIA
Scala 1:50



DETTAGLIO DELLA CARPENTERIA DEI PETTINI
PARTICOLARE COSTRUTTIVO
Scala 1:10

ABACO DELLE ARMATURE - BRIGLIA A PETTINE											
Numero armatura	Diametro barra (mm)	Lunghezza barra (cm)	A (cm)	B (cm)	C (cm)	D (cm)	E (cm)	Quantità	Lunghezza totale barra (cm)	Peso totale (kg)	Forma
1	16	313	77	72	0	0	0	26	8.138	128.45	
2	16	401	50	310	50	0	0	12	4.812	75.95	
3	16	341	20	310	20	0	0	20	6.820	107.64	
4	16	451	75	310	75	0	0	8	3.608	56.95	
5	16	533	75	392	75	0	0	4	2.132	33.65	
6	16	423	20	392	20	0	0	16	6.768	106.82	
7	16	483	50	392	50	0	0	12	5.796	91.48	
8	16	87	13	27	22	27	13	40	3.480	54.93	
9	16	77	52	0	0	0	0	42	3.234	51.04	
TOTALE								180	44.788	706.91	



DETTAGLIO ARMATURA

VISTA

SEZIONE X-X

DETTAGLIO DEI FERRI DA SALDARE AI MICROPALI
PARTICOLARE COSTRUTTIVO
Scala 1:10

Tutte le saldature dovranno essere eseguite alla regola dell'arte e in conformità alla normativa vigente, con particolare riferimento ai disposti del §11.3.4.5 del DM 17/01/2018 e ss.mm.ii.

Se non diversamente specificato negli elaborati grafici, tutte le saldature dovranno essere eseguite in officina tramite completa fusione e penetrazione del materiale di base e del materiale di apporto attraverso lo spessore di collegamento dei piatti in acciaio (NTC2018 §4.2.8.2.1). Elettrodi e materiale d'apporto dovranno avere tensioni di snervamento e rottura maggiori o uguali al materiale di base.

Tutte le saldature eseguite in opera dovranno essere a **cordone continuo** per tutta la lunghezza.

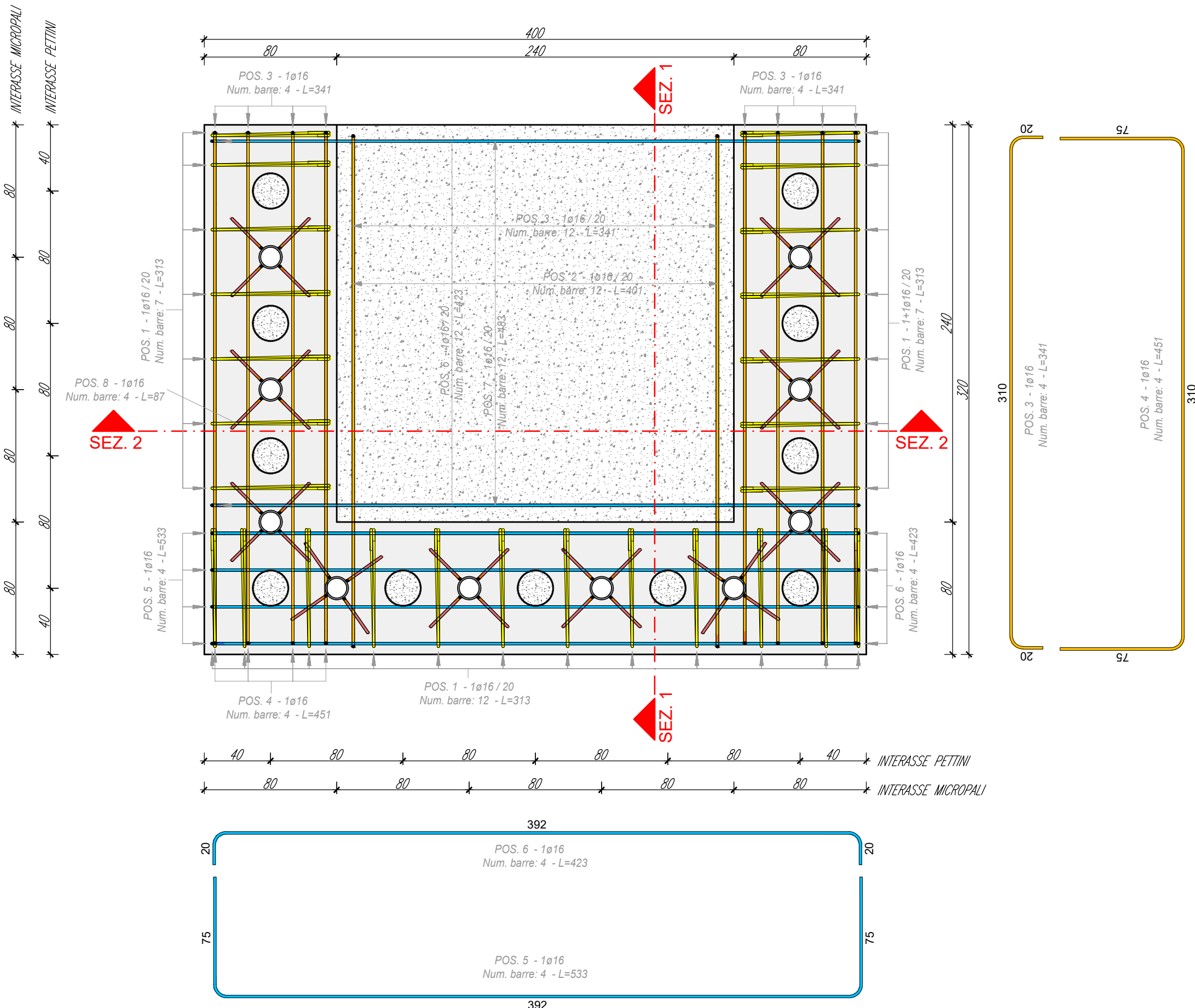
Saldatura a cordone d'angolo continuo da eseguirsi in officina.

Saldatura a cordone d'angolo continuo da eseguirsi in cantiere.

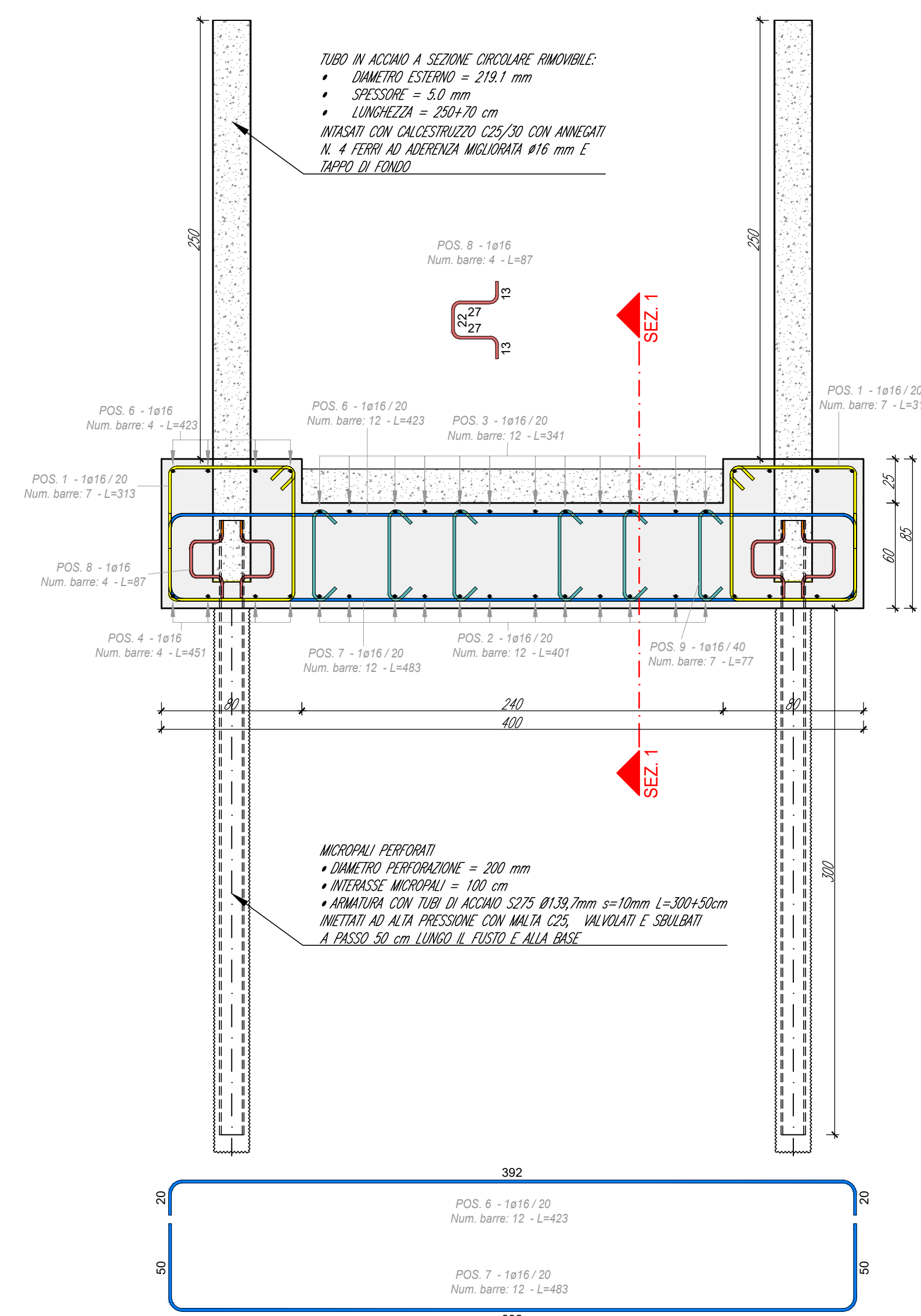
L = lunghezza della saldatura [mm] Z = $\sqrt{2} \times a$ [mm] con a = altezza di gola

Saldatura simmetrica a X a completa penetrazione da eseguirsi in officina.

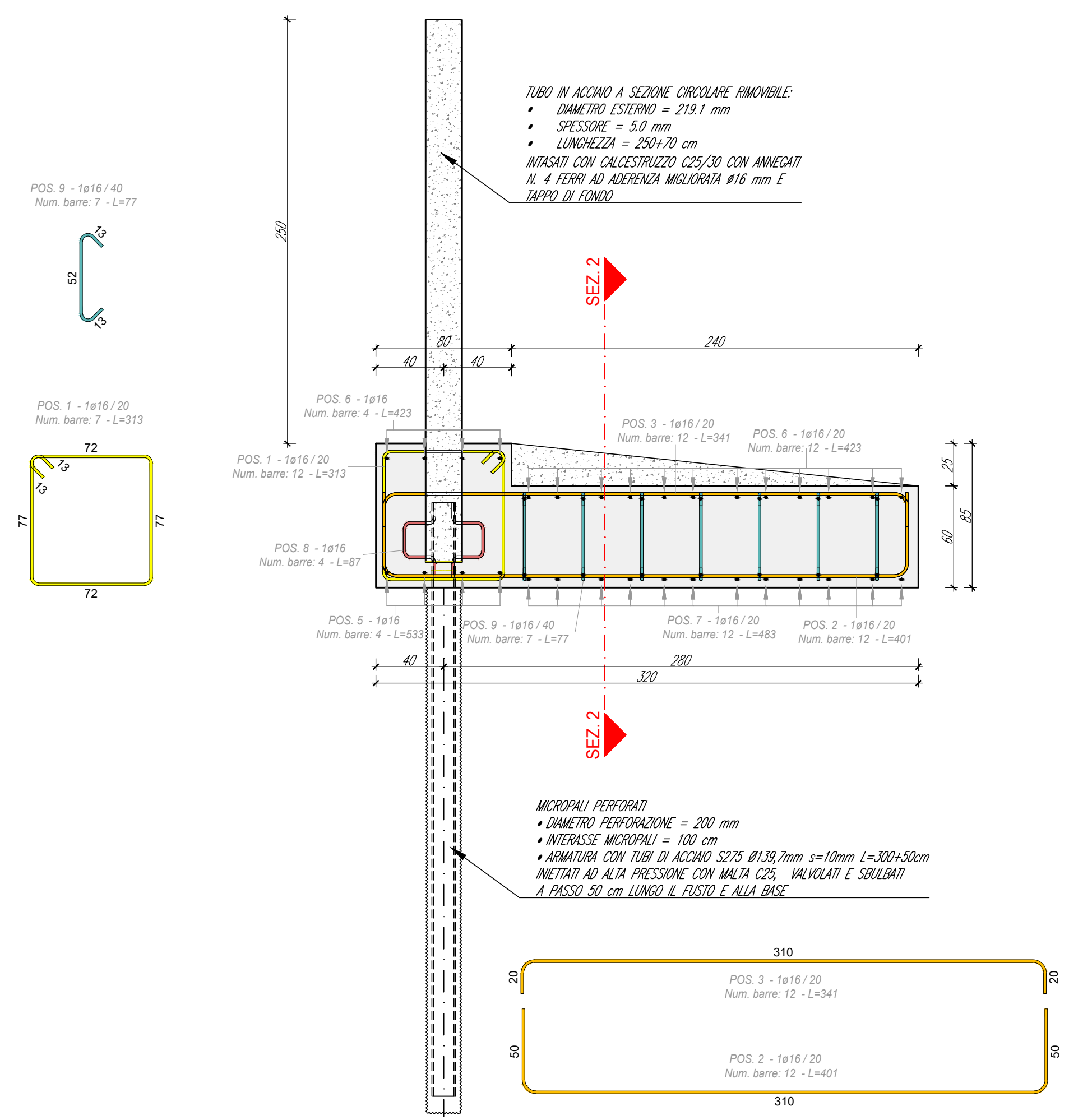
La saldatura deve essere continua per tutta la lunghezza di contatto dei due pezzi da unire e profonda l'intero spessore degli elementi.



PIANTA FONDAZIONE BRIGLIA A PETTINE
ARMATURA
Scala 1:25



SEZIONE 2 BRIGLIA A PETTINE
ARMATURA
Scala 1:25



SEZIONE 1 BRIGLIA A PETTINE
ARMATURA
Scala 1:25

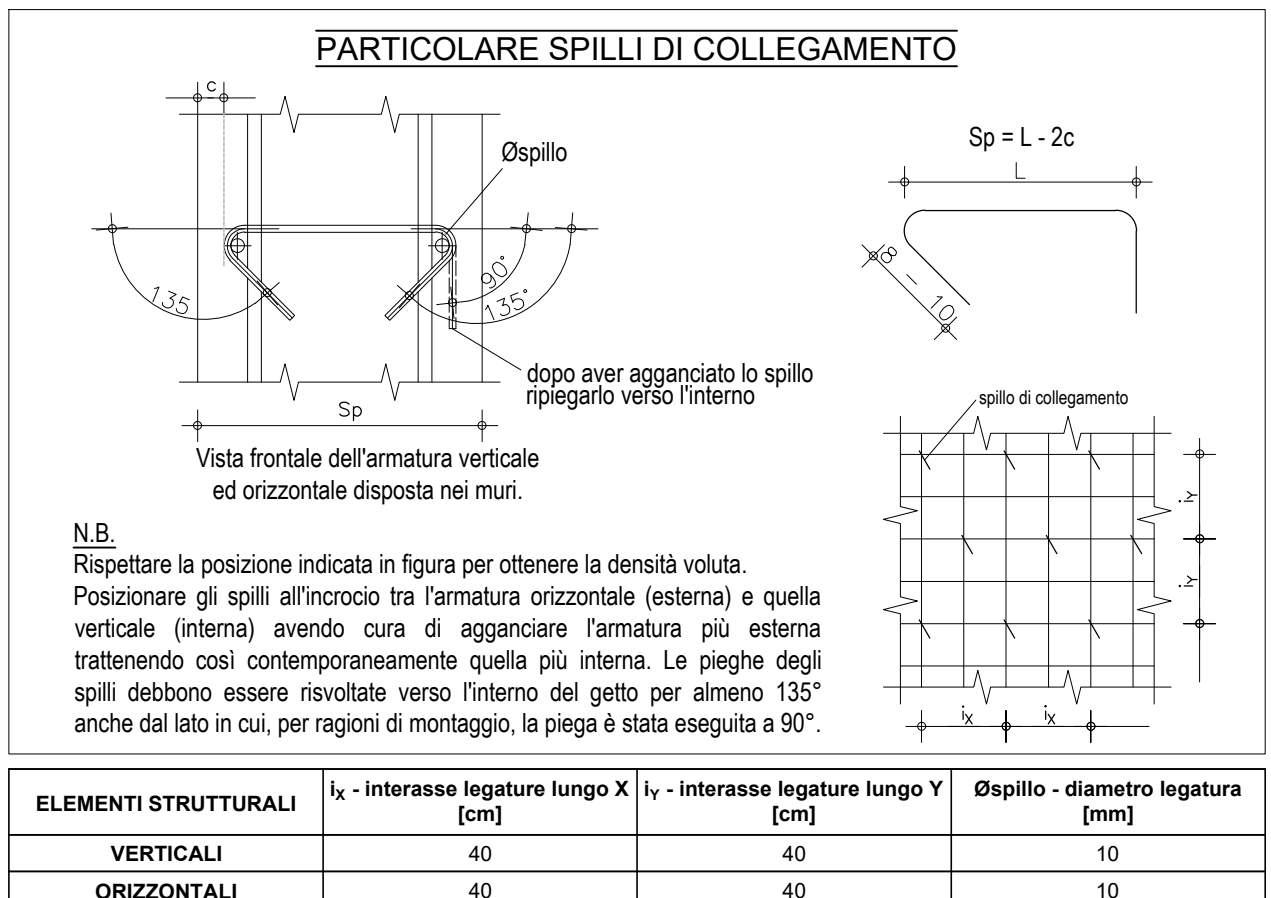
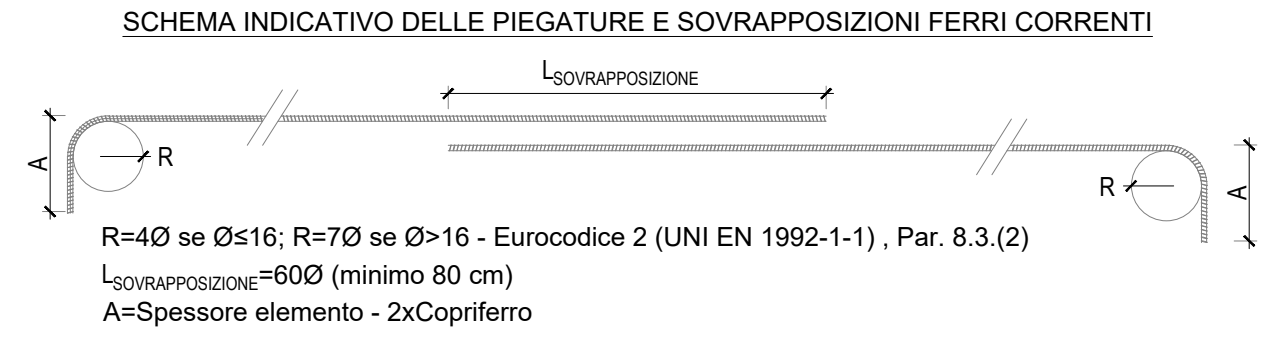


TABELLA MATERIALI				
CALCESTRUZZO (UNI EN 206-1 / UNI 11104 / UNI EN 1992-1-1)				
ELEMENTO	CLASSE DI ESPOSIZIONE	CLASSE DI RESISTENZA MINIMA	A/C massimo	Copriferro Min alla staffa (c)
SOTTOFONDAZIONI IN CLS MAGRO		C18/20 (Rck 20MPa)		
ELEMENTI VERTICALI	XC2-XC4	C32/40 (Rck 40MPa)	0.50	4 cm +1/-0
ELEMENTI ORIZZONTALI	XF1-XF3	C32/40 (Rck 40MPa)	0.50	4 cm +1/-0
(*) Per i getti superficiali di finitura sp. 10cm Classe S30/S3				
E' richiesto aggancio non gelivo conforme a UNI EN 12620 e diametro massimo 35mm. Per getti di finitura 20mm. Tutti i getti di dis di elevato volume saranno addizionali con componente espansivo a ritiro compensato. I getti di completamento di 2" fase saranno addizionali con superfluidificante ed espansivo				
NDR3402: Utilizzare malta speciale con cemento resistente ai solfati, con caratteristiche di: rigonfiabilità, resistente al gelo, impermeabilità, elevata resistenza alla compressione (>55N/mm²), ritiro ridotto, granulometria 0,5-1,5mm, classe di esposizione XF3, classe di consistenza F2-plastica.				
ACCIAIO per C.A.				
B450C fyk >= 450 N/mm² fy >= 540 N/mm²				
Caratteristiche generali: saldabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento				



INTERVENTI DI SISTEMAZIONE IDRICA
DEL RIO PISSAGLIO

PROGETTO ESECUTIVO

02. ELABORATI GRAFICI

CARPENTERIA E ARMATURE DEI MANUFATTI IN C.A.

TAVOLA A

ING. SANTO LA FERLITA
Ordine degli Ingegneri della Provincia di Torino
Provincia di Torino
Cod. Fisc. LFR SNT 8100000000

ING. FABIO AMBROGIO
Ordine degli Ingegneri della Provincia di Torino
Provincia di Torino
Cod. Fisc. MER FBA 78003 80000

ING. FABIO AMBROGIO
n° B 23

DESCRIZIONE EMISSIONE
DATA FEB/2024
COD. LAVORO 475MY
TIPOLOGIA LAVORO E
SETTORE 2
N. ATTIVITA' TIPOLOGIA ELAB. CA
TIPOLOGIA DOC. T
ID ELABORATO 08
VERSIONE 0

REDAZIONE
Ing. Fabio Ambrogio

CONTROLLATO
Ing. Santo La Ferlita

APPROVATO
Ing. Fabio Ambrogio

SCALA: VARIE