CALCESTRUZZI

FONDAZIONI ED ELEVAZIONE

Calcestruzzo C32/40 con le seguenti caratteristiche:

- classe d'esposizione XC4+XF4
- cemento Portland classe 42.5 R
- diametro max. inerte: 25 mm
- classe di consistenza S4

ACCIAIO PER C.A.

Ad aderenza migliorata – barre e rete elettrosaldata–saldabili: tipo B450C

GIUNZIONI

GIUNZIONI PER SOVRAPPOSIZIONE DELLE BARRE: pari a 60 ø, se non diversamente indicato

CALCESTRUZZI

FONDAZIONI ED ELEVAZIONE

Calcestruzzo C32/40 con le seguenti caratteristiche:

- classe d'esposizione XC4+XF4
- cemento Portland classe 42.5 R
- diametro max. inerte: 25 mm
- classe di consistenza S4

ACCIAIO PER C.A.

Ad aderenza migliorata – barre e rete elettrosaldata–saldabili: tipo B450C

GIUNZIONI

GIUNZIONI PER SOVRAPPOSIZIONE DELLE BARRE: pari a 60 ø, se non diversamente indicato

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

TRAVI SALDATE	S355J2G3
PROFILI LAMINATI	S355J2G3
PIATTI	S355J2G3

BULLONI (FORMA, MATERIALE)

SE NON DIVERSAMENTE INDICATO, I BULLONI SONO COMPOSTI DA VITE, RONDELLA DI TESTA, RONDELLA DEL DADO, DADO

VITE CL.10.9	FORMA UN EN ISO 4017
VITE CL.8.8	FORMA UN EN ISO 4017
DADO	FORMA UNI EN ISO 4035
RONDELLA	FORMA DIN 6916 (UNI 5714)

CHIODI

CHIODI TIPO MRST44 – ACCIAIO PER CHIODI TIPO FE 40 (UNI 7356)

CONTROLLI GEOMETRICI SUI CHIODI SECONDO UNI 136 – SUI FORI UNI 141

PROVE SUI CHIODI SECONDO UNI 7356

CONTROLLO DIMENSIONALE DELLE TESTE DI FABBRICA E OFFICINA DEI CHIODI RIBADITI SU 3 CAMPIONI

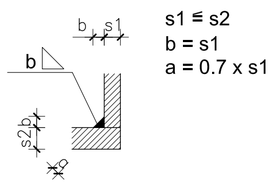
SALDATURE

SALDATURE MANUALI EFFETTUATE AD ARCO CON ELETTRODI RIVESTITI E44 AVENTI CARATTERISTICHE DI CLASSE 2,3,4 SECONDO UNI 5132, PER SPESSOREI INFERIORI A 30 mm E CLASSE 4B PER SPESSORI SUPERIORI

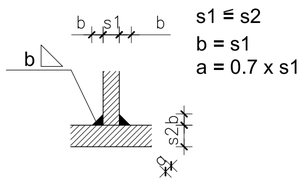
SE NON DIVERSAMENTE INDICATO, TUTTE LE SALDATURE DEVONO CONSIDERARSI CONTINUE, PERIMETRALI A CORDONE D'ANGOLO SECONDO IL SEGUENTE ESEMPIO

SALDATURE D'ANGOLO TIPICHE

CORDONE SINGOLO



CORDONI CONTRAPPOSTI



SABBIATURA

SU TUTTE LE SUPERFICI DEL PONTE ANDRA' ESEGUITA LA SABBIATURA A METALLO BIANCO DI GRADO A Sa3 DEGLI STANDARD FOTOGRAFICI DELLE SVENSK STANDARD SIS SECONDO LE SPECIFICHE SP10 DELLE NORME SSPC

DOVRANNO ESSERE IMPIEGATI ABRASIVI FINI PER OTTENERE UN PROFILO DI INCISIONE COMPRESO TRA 0.025 E 0.050 mm

NOTE

A sabbiatura ultimata, prima di iniziare la verniciatura, si dovrà procedere alla completa asportazione di residui di ossidi, abrasivi e polvere.

Le superfici sabbiate tassativamente non dovranno essere inumidite prima dell'applicazione dello strato di primer che dovrà essere effettuata entro il termine di 8 ore dalla sabbiatura, prima che venga a formarsi un qualsiasi principio di ruggine. Qualora si verificassero formazioni di ruggine, la sabbiatura dovrà essere ripetuta a cura e spese dell'Appaltatore.

Ad ultimazione del montaggio in opera delle strutture in acciaio, si dovrà procedere alla sabbiatura delle saldature eventualmente eseguite in opera per renderle atte a ricevere il trattamento protettivo.

Si eseguirà quindi la spazzolatura delle superfici interessate da abrasioni, danneggiamenti, etc., in preparazione dei ritocchi che dovranno essere fatti per ricostituire la continuità dello strato di primer.

La spazzolatura, da effettuarsi con attrezzi meccanici, dovrà essere di grado C St 3 degli standard fotografici delle Svensk Standard SIS, secondo la specifica SP 3 delle Norme SSPC (Steel Structures Painting Council).

Prima di procedere alla verniciatura si dovrà procedere alla completa asportazione di ossidi e polveri. Il trattamento di verniciatura mediante applicazione dello strato di primer dovrà essere effettuato entro il termine di 8 ore dalla spazzolatura.

VERNICIATURA

TUTTE LE SUPERFICI DEL PONTE ANDRANNO PROTETTE CON CICLI DI VERNICIATURA.

IL COLORE DI FINITURA SARA' IL BLU COLOMBA RAL 5014.

I CICLI, TANTO PER SUPERFICI IN VISTA CHE PER QUELLE INTERNE SONO COMPOSTI DA TRE STRATI, RISPETTIVAMENTE DI PRIMER, INTERMEDIO E DI FINITURA, OLTRE AI RITOCCHI IN OPERA SUL PRIMER AD AVVENUTO COMPLETAMENTO DEL MONTAGGIO DELLE STRUTTURE.

A) APPLICAZIONE MEDIANTE AIRLESS SU TUTTE LE SUPERFICI DELLO STRATO DI PRIMER ZINCANTE ORGANICO BICOMPONENTE, PER UNO SPESSORE DEL FILM SECCO DI 0.060 mm AVENTE LE CARATTERISTICHE INDICATE IN CAPITOLATO

B) APPLICAZIONE MEDIANTE AIRLESS DELLO STRATO INTERMEDIO SU TUTTE LE SUPERFICI, A BASE EPOSSIPOLIAMMINICA MODIFICATA VINILICA BICOMPONENTE, PER UNO SPESSORE DEL FILM SECCO DI 0.080 mm, AVENTE LE CARATTERISTICHE INDICATE IN CAPITOLATO

C) APPLICAZIONE MEDIANTE AIRLESS DELLO STRATO DI FINITURA SU TUTTE LE SUPERFICI, A BASE POLIURETANICA ISOCIANICO ALIFATICA BICOMPONENTE, PER UNO SPESSORE DEL FILM SECCO DI 0.050 mm, AVENTE LE CARATTERISTICHE INDICATE IN CAPITOLATO

NOTE

Procedere preliminarmente alla molatura di tutti gli spigoli per eliminare eventuali sbavature che potrebbero compromettere la continuità dello strato protettivo.

Successivamente saranno eliminate eventuali tracce di grasso da tutte le superfici.

LEGNO

LEGNO DI CLASSE C30 SECONDO UNI EN 338

ESSENZA LARICE SIBERIANO CON FINITURA SUPERFICIALE RIGATA

TUTTA LA FERRAMENTA LEGGERA DI FISSAGGIO

DEVE ESSERE IN ACCIAIO INOX AISI304/A2

NOTE GENERALI

TUTTE LE MISURE DELLE CARPENTERIE METALLICHE SONO INDICATIVE E DEVONO ESSERE VERIFICATE PRIMA DI PROCEDERE CON I DISEGNI DI OFFICINA

LA SEGNALETICA VERTICALE E ORIZZONTALE E' OGGETTO DI ALTRO APPALTO

COMUNE DI MEDUNA DI LIVENZA

PROVINCIA DI TREVISO

LAVORI DI RIORDINO DELLA VIABILITÀ DI ACCESSO AL CENTRO ABITATO DI MEDUNA E ADEGUAMENTO STRUTTURALE DEL PONTE STORICO SUL FIUME LIVENZA

PROGETTO DEFINITIVO-ESECUTIVO

RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO
Geom. Claudio Isola

PROGETTISTA
Dott.ing. Alessandro Manfroi

Alessandro Manfroi Ingegnere
Piazza Della Vittoria 19/A
32036 Sedico (BL)
Tel. 0437-852808
Cell. 348-0357169
e mail info@alessandromanfroi.it
P.IVA 01010450250
C.F. MNFLSN71L10A757A

COLLABORATORE PER LE STRUTTURE IN ACCIAIO
Dott.ing. Michele Del Favero

STRUTTURE

PROGETTO

Materiali e prescrizioni

TAVOLA 029

CODICE ELABORATO 3D310A

Rev.	Descrizione	Data	Redazione
A	Emissione	Luglio 2016	Ing. Alessandro Manfroi

DATA

LUGLIO 2016