FORNITURE

CALCESTRUZZO

- Il calcestruzzo, se prodotto con processo industrializzato (controllo della produzione certificato UNI EN 45012 da organismo autorizzato), non necessita di qualifica preliminare.
- E' vietata qualunque aggiunta in cantiere alla fornitura del calcestruzzo.

ACCIAIO

- Ogni fornitura di acciaio B450C deve essere accompagnata da copia conforme del relativo certificato, con data non anteriore a tre mesi, emesso dal Laboratorio Ufficiale incaricato del controllo in stabilimento.
- 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 trasposto del trasformatore.
  - Certificati delle prove fatte eseguire da Direttore del Centro di Trasformazione per gli elementi presaldati, presagomati o preassemblati.
- I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica marcatura del centro di trasformazione in aggiunta alla marcatura del prodotto di origine.

CONTROLLI IN CANTIERE

CALCESTRUZZO

- Controllo sui documenti di fornitura in cantiere dell'indicazione degli estremi della certificazione del sistema di controllo della produzione.
- La DL si riserva di richiedere la relazione preliminare di qualifica ed i relativi allegati.
- Prevedere in cantiere cono Abrams per prove di consistenza con frequenza di almeno una prova ogni prelievo di campioni per i controlli di accettazione.
- Controllo tipo "A" (All. 2 D.M. 9.06.96 ovvero par.11.1.5.1 D.M. 14/09/05)
  - N. 1 controllo ogni max 300 mc di miscela omogenea
  - 1 controllo = 3 prelievi ciascuno su max 100 mc di miscela omogenea
  - 1 prelievo = 2 campioni cubici di lato 150 mm (sformare entro 72 ore e stagionare a T=20±5°C)
  - In sintesi: 1 controllo = 6 campioni cubici su max 300 mc di miscela omogenea
- Istruzioni per il prelievo dei campioni:
  - Impiegare esclusivamente casseforme a norma (cubo con lato 15 cm)
  - Versare attraverso la canaletta della betoniera in una carriola un volume pari al doppio del necessario. (a circa metà betoniera e comunque dopo min 0.3 mc)
  - Riempire la cassaforma in due strati successivi compattandoli con un pestello ø 16 mm (o tavola vibrante o vibratore interno d max = 35 mm)
  - Spianare la superficie e apporre etichetta con marcatura e sigla D.L.
  - Compilare verbale di prelievo
  - Conservare il provino nella cassaforma per 16–48 ore.
  - Maturazione del provino a temperatura 20±2°C e umidità relativa > 95%
  - Raggiunti i 28 giorni di maturazione procedere alla rottura dei provini presso Laboratorio certificato

ACCIAIO

- Prelievo di n.3 spezzoni per diametro scelto tra quelli che compaiono sui certificati di stabilimento
- Il prelievo và ripetuto per ciascuno dei gruppi: Gruppo 1: 5–10 mm; Gruppo 2: 12–18 mm; Gruppo 3: > 18 mm

NOTE ESECUTIVE

- 1. Stagionatura dei getti:
  - Durata della stagionatura protetta: minima 3 giorni
  - Protezione della stagionatura:
    - non rimuovere i casseri
    - copertura con teli di plastica
    - rivestimento con teli umidi
    - nebulizzare acqua in superficie
    - applicare prodotti stagionati che formano membrana

NOTE GENERALI

- 1. Le misure di piegatura del ferro sono riferite al filo esterno dell'armatura.
- 2. La rappresentazione delle solette è da intendersi vista verso l'alto sezionando i pilastri inferiori.
- 3. Prima di eseguire qualunque getto avvisare con congruo anticipo la DL, altrimenti il getto non verrà autorizzato.
- 4. Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della forometria.

MATERIALI

CALCESTRUZZO

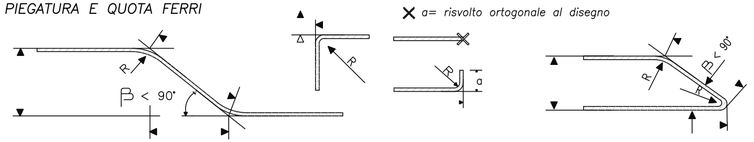
TIPO	CAMPI DI IMPIEGO	UNI 11104 (prosp. 1) CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	UNI 11104 (prosp. 4) CLASSE DI RESISTENZA	RAPPORTO (A/C) max	CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO kg/m³	Dmax (mm)	CLASSE CONSISTENZA AL GETTO	TIPO DI CEMENTO	COPRIFERRO NOMINALE (mm)
Cls 1	Sottofondazioni	X0	C8/10 (Rck 10 N/mm²)	0.60	150	32	S3	325	
Cls 2	Fondazioni ed Elevazione	XC2	C25/30 (Rck 30 N/mm²)	0.60	300	32	S4	425	30
Cls 3	Cordolo di sommità	XC4+XF2+XD1	C28/35 (Rck 35 N/mm²)	0.55	320	32	S4	425	30

ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO:

- Acciaio B450C ad aderenza migliorata, saldabile con marcatura del produttore e del sagomatore
- In barre (6 mm <= ø <= 50 mm) e rotoli (6 mm <= ø <=16 mm), reti elettrosaldate e tralicci.

PIEGATURA E QUOTA FERRI

✕ a= risvolto ortogonale al disegno



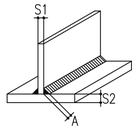
Tipo acciaio	ø <	ø 8	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 26	ø 30
B450C	R=	16	20	24	64	100	156	180

ACCIAIO PER TUBI MICROPALI:

- ACCIAIO TIPO: S355JR (ex Fe 510)

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE:

- ACCIAIO TIPO: S275JR (ex Fe 430)
- TUTTE LE SALDATURE DEVONO AVERE A = 0.7 x S1 DEVONO ESSERE ESEGUITE CON ELETTRODI BASICI TIPO E44L4B26R11 SECONDO UNI 5132 E/O PROCEDIMENTO SEMIAUTOMATICO A FILO PIENO IN ATMOSFERA CONTROLLATA DI CO^2 APPROVATO DALL'ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA.



TIRANTI:

- SEZIONE: 06"
- TENSIONE DI ROTTURA (fptk): 1865 MPa
- TENSIONE ALLUNG. 1% (fp(1)k): 1670 MPa

BOIACCA DI ANCORAGGIO:

- CEMENTO: CEM II/A–LL42.5R
- RAPPORTO A/C: 0.5
- ADDITIVO FLUIDIFICANTE: 2.5% PESO CEMENTO
- EVENTUALE ADDITIVO ACCELERANTE: ALKALI–FREE 5% PESO CEMENTO

NOTA BENE: RICHIEDERE, AL MOMENTO DELLA FORNITURA, I CERTIFICATI DI QUALIFICAZIONE DI TUTTI I PROFILATI IN ACCIAIO UTILIZZATI E CONSEGNARLI AL DIRETTORE DEI LAVORI STRUTTURALI, CHE LI ALLEGHERA' ALLA RELAZIONE DI STRUTTURE ULTIMATE.

CLASSIFICAZIONE SISMICA

ZONA	4°	3°	2°	1°

Classifica secondo N.T.C. 2008

Regione Piemonte

Provincia di Biella

CITTA' DI BIELLA

DISSESTO STRADA DI CANTONE VINDOLO
OPERE STRUTTURALI DI RIPRISTINO

PROGETTO DEFINITIVO/ESECUTIVO

DISPOSIZIONI DI ESECUZIONE
D.M. 14/01/2008

Studio Tecnico DELPIANO Ing. Orio
Elaborazioni Grafiche:
Società AIRE S.a.s. di Orio Delpiano e C.
13900 BIELLA – Via Aldo Moro, 6 – Tel. (015) 26952–2439868
e_mail: airesas@virgilio.it

Elaborato da	Rif. CAD	Scala	Data	Pratica
RF	8_Vindolo–DISPOS ESECUZ.dwg	====	Gennaio 2015	C_BIE–2/14

N.	DATA	AGGIORNAMENTI

Impresa

Progettista Dott. Ing. ORIO DELPIANO
Via Torino 48 – BIELLA
Part. IVA 00494810021
N. iscr. Albo Ing. Biella 1993
Recapito Postale e Telefonico:
AIRE S.a.s.
Via Aldo Moro, 6 – BIELLA
Tel. 015/26952–2439868
Fax 015/26952

Elaborato 8