

(Dove non diversamente indicato)

PRESCRIZIONE MATERIALI:

(Dove non diversamente indicato)

- ACCIAIO PER C.A.:  
B450C
- ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA (Secondo UNI EN 10025):  
S 355 JR; S 355 JR (TUBI ARMATURA MICROPALI E PER TRAVI A SEZ. COMPOSTA ACC.-CL5)
- TREFOLI PER TIRANTI:
  - Diametro nominale 15,2 mm
  - Sezione nominale 139 mm<sup>2</sup>
  - Carico min. al 1% allungamento  $f_p(1)\% = 221$  kN
  - Carico di rottura a trazione  $f_{ptk} = 246$  kN
- SALDATURE:
  - TUTTE LE SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO DOVRANNO AVERE SPESSORE DI GOLA MAGGIORE O UGUALE A 0,7 VOLTE LO SPESSORE MINIMO DA SALDARE.
  - PER LA SALDATURA AD ARCO MANUALE DEVONO ESSERE IMPIEGATI ELETTRODI RIVESTITI OMOLOGATI SECONDO UNI EN ISO 2560, SECONDO QUANTO PREVISTO AL 4.2.1.3 DELLE NTC 17.01.2018.
- BULLONERIE  
A SERRAGGIO CONTROLLATO:
  - Viti: Classe 8.8 secondo UNI EN 14399:2005
  - Dadi: Classe 8 secondo UNI EN 14399:2005
  - Rondelle in acciaio C50 UNI EN 14399:2005NON A SERRAGGIO CONTROLLATO:
  - Viti: Classe 8.8 secondo UNI EN 15048:2007
  - Dadi: Classe 8 secondo UNI EN 15048:2007
  - Rondelle in acciaio C50 UNI EN 15048:2007
- LEGNO
  - Legno lamellare; classe di resistenza GL28h

(Dove non diversamente indicato):

- ## NOTE PER L'ESECUZIONE DELLE ELEVAZIONI

(Dove non diversamente indicato):

- ## NOTE PER L'ESECUZIONE DEI GETTI IN CLS

(Dove non diversamente indicato):

- ## REGOLE PRATICHE PER IL DISARMC

(Dove non diversamente indicato):


- ## NOTE SUI PREFABBRICATI

(Dove non diversamente indicato):

- I PARTICOLARI COSTRUTTIVI DEI MANUFATTI DOVRANNO TENERE IN CONSIDERAZIONE TUTTI I DETTAGLI CONTENUTI NEI PRESENTI ELABORATI
- IL PROGETTO COSTRUTTIVO E IL DIMENSIONAMENTO DEI SOLAI PREFABBRICATI E' A CURA DELL'IMPRESA ESECUTRICE CHE DOVRA' TRASMETTERLO AL D.L.S.TRUTTURE PER APPROVAZIONE PRIMA DELLA FORNITURA
- CI SI DOVRA' ATTENERE SCRUPolosAMENTE ALLE PRESCRIZIONI PER IL SOLLEVAMENTO, IL TRASPORTO E LA MESSA IN OPERA CONSEGNATE DAL FORNITORE ASSIEME AI MANUFATTI
- NEI SOLAI IN PREDALLES PREVEDERE OPPORTUNI SFOGHI IN DIREZIONE DELLA FACCIA ESPOSTA AL FUOCO, PER EVITARE LA COMPROMSSIONE DELLA TENUTA DOWUTA A ESPLOSIONI
- L'ALLEGGERIMENTO DEI SOLAI IN PREDALLES DOVRA' ESSERE REALIZZATO CON POLIESTERE AD ALTA RESISTENZA A CELLULA CHIUSA DI TIPO "NON RIGENERATO" (DENS. MIN. 15 Kg/mc)

(Dove non diversamente indicato)

- $i \geq d$  (o comunque  $\geq 30 \text{ mm}$ )
- Armatura corrente e/o di ripartizione:
- $i \leq 25 \text{ cm}$

- **SOVRAPPOSIZIONI:**
  - Tutte le barre d'armatura, sia orizzontali che verticali, dovranno rispettare la misura qui indicata:
- 
- The diagram illustrates the required lap length for reinforcement bars. It shows a horizontal bar with a dashed line indicating the lap length, which is labeled 'min. 50 Ø'.
- **SAGOMATURA TERMINALE:**
  - Le barre d'armatura dei muri, sia orizzontali che verticali, e le barre correnti orizzontali delle travi, dovranno terminare con una piega, secondo quanto qui indicato:

- CHIAMATE PER ARMATURA MURI:

- 
- The image contains three technical drawings of reinforced concrete beams, illustrating reinforcement details for different joint configurations.
- Top Left Drawing:** Shows a 90-degree corner joint. Reinforcement bars are labeled  $4 \phi 16$ . The horizontal reinforcement is labeled ARM. ORIZZONTALE and the vertical reinforcement is labeled ARM. VERTICALE. The drawing shows the bars being bent and lapped at the corner.
  - Top Right Drawing:** Shows a 45-degree corner joint. Reinforcement bars are labeled  $4 \phi 16$ . The horizontal reinforcement is labeled ARM. ORIZZONTALE and the vertical reinforcement is labeled ARM. VERTICALE. The drawing shows the bars being bent and lapped at the corner.
  - Bottom Drawing:** Shows a rectangular beam cross-section. Reinforcement bars are labeled  $2 \phi 16$ . The horizontal reinforcement is labeled ARM. ORIZZONTALE and the vertical reinforcement is labeled ARM. VERTICALE. The drawing shows the bars being bent and lapped at the corners.

- PREVEDERE DISTANZIATORI DAL FONDO CASSERO/MAGRONE E DISTANZIATORI PER LA MAGLIA D'ARMATURA SUPERIORE
- PROTEZIONE MANUFATTI IN ACCIAIO:  
(Dove non diversamente indicato)
- TUTTI I MANUFATTI IN ACCIAIO ESPOSTI AL CONTATTO CON GLI AGENTI ATMOSFERICI DOVRANNO ESSERE PROTETTI DA ZINCATURA A CALDO.
  - I BULLONI IMPIEGATI NEL COLLEGAMENTO DELLA STRUTTURA METALLICA DI FACCIAIA DOVRANNO ESSERE GALVANIZZATI MEDIANTE PROCESSO DI ZINCATURA A CALDO (UNI EN ISO 10684:2005 ELEMENTI DI COLLEGAMENTO – RIVESTIMENTI DI ZINCO PER IMMERSIONE A CALDO)
  - PRIMA DI EFFETTUARE UNA SALDATURA IN CANTIERE, LA ZINCATURA DEVE ESSERE RIMOSSA E RIPRISTINATA A FREDDO SOLO A SEGUITO DELLA LAVORAZIONE.
  - SE RICHIESTO TUTTE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA DOVRANNO ESSERE VERNICIATE CON PITTURA INTUMESCENTE (DOPO IL TRATTAMENTO ANTIRUGGINE/ZINCATURA E PRIMA DELLA FINITURA ESTETICA) ATTA A GARANTIRE IL REQUISITO DI RESISTENZA AL FUOCO (VEDI CLASSIFICAZIONE PER PRESENTE NEI DOCUMENTI DEL PROGETTO DI PREVENZIONE INCENDI)

CARICHI DI PROGETTO:

(Dove non diversamente indicato)

- SI RIMANDA ALLA RELAZIONE DI CALCOLO STRUTTURALE

PREDISPOSIZIONE ATTACCO SERRAMENTI:

- PRIMA DEI GETTI, VERIFICARE CON IL PROGETTO COSTRUTTIVO DEI SERRAMENTI E LA D.L. LA NECESSITA' DI ANNEGARE INSERTI METALLICI DI COLLEGAMENTO.
- OPERE IN SPINGITUBO:
- IN CORRISPONDENZA DEI DUE ATTRAVERSAMENTI FERROVIARI SI DOVRANNO METTERE IN OPERA OPPORTUNI CONSOLIDAMENTI NELLA PORZIONE DI TERRENO TRA ESTRADOSSO TUBO E INTRADOSSO FERROVIA AL FINE DI EVITARE CEDIMENTI DELLA LINEA FERROVIARIA. LE MODALITA' ESECUTIVE E LE RELATIVE PROCEDURE DOVRANNO ESSERE STUDIATE DALL'IMPRESA APPALTRATRICE E COMUNICATE ALLA D.L. STRUTTURE PER APPROVAZIONE PRIMA DELL'ESECUZIONE.
  - DOVE NON DIVERSAMENTE INDICATO, SUL RETRO DEL MURO DI SPINTA, PREVEDERE UNO STRATO DI ALTEZZA MINIMA PARI A 1,5 m DALLA QUOTA SUPERIORE DEL MURO.
  - I MANUFATTI DI SPINTA DOVRANNO ESSERE RIVERIFICATI CON LE SPINTE COMUNICATE DAL FORNITORE SE SUPERANO QUELLE DICHIARATE ALL'INTERNO DELLA RELAZIONE DI CALCOLO.

TITOLO		MATERIALI, NOTE GENERALI E PRESCRIZIONI STRUTTURALI		SCALA
Revisioni	1 2	RECEPIMENTO DELLE OSSERVAZIONI DEI VALIDATORI		MARZO 2020
Numero elaborato	TIPOLOGIA PE	COMMESSA 250-35	DOCUMENTO DI	NUMERO D.4.2