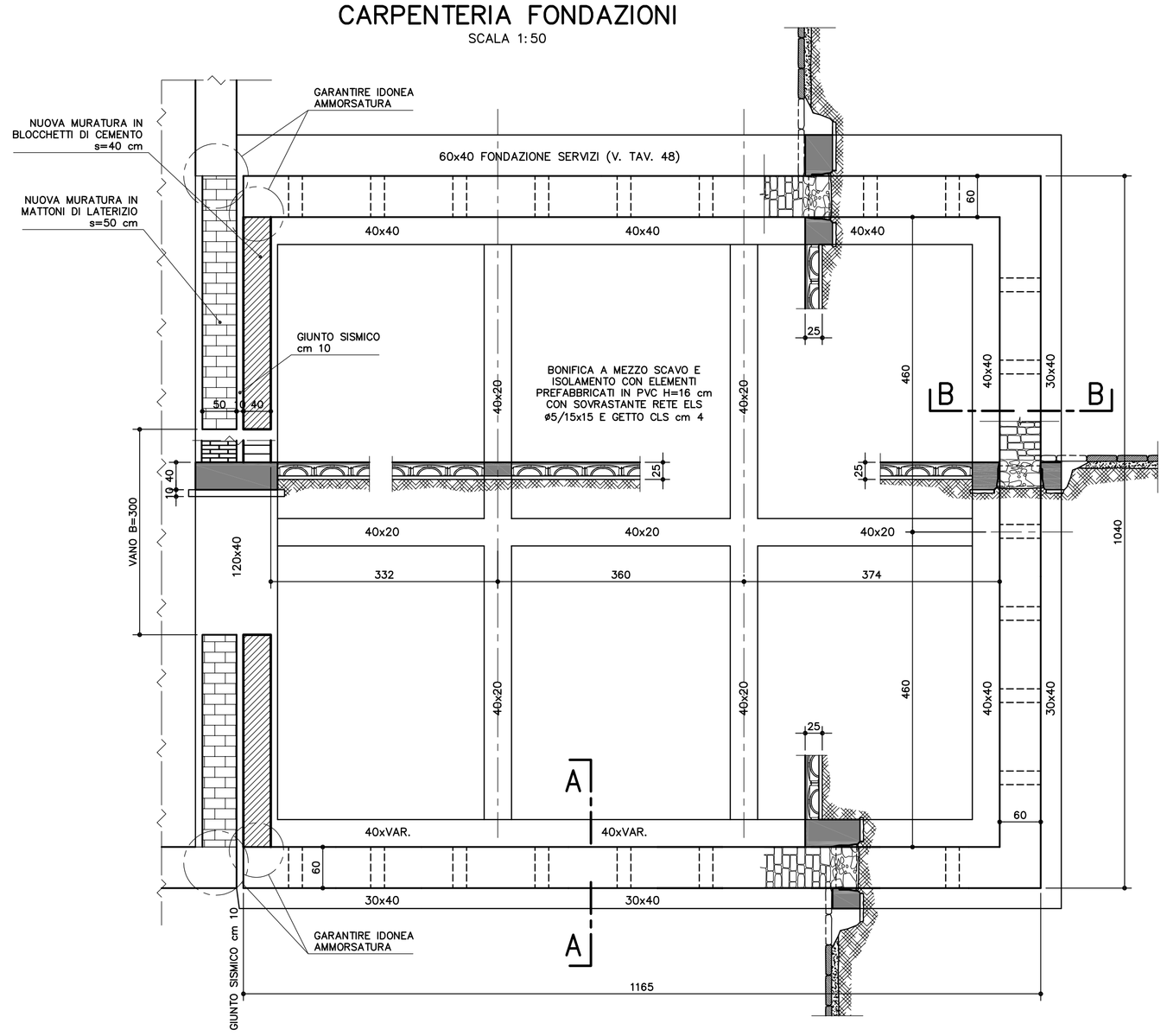
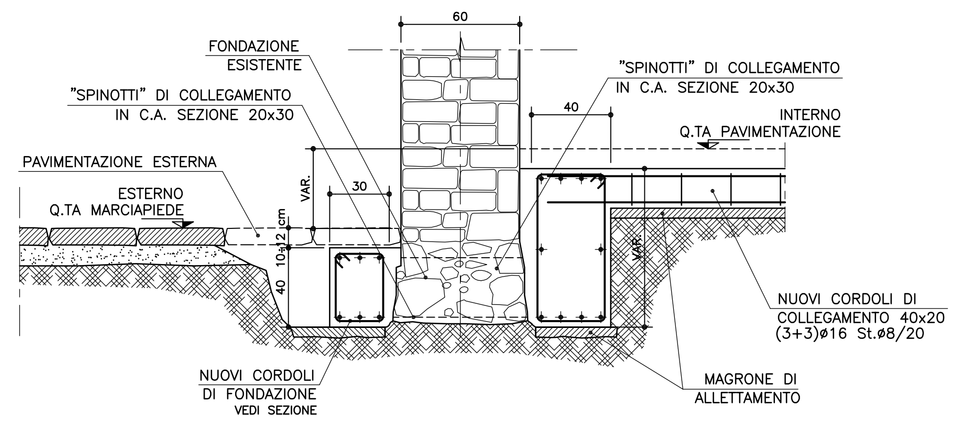
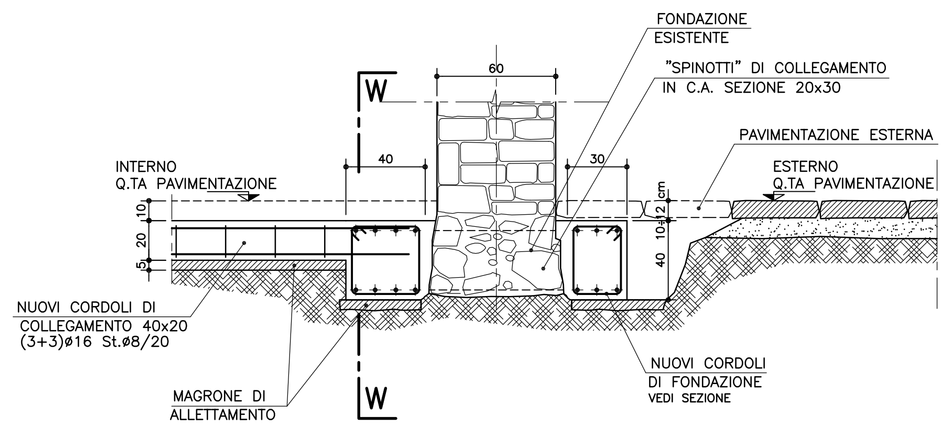
CARPENTERIA FONDAZIONI
SCALA 1:50



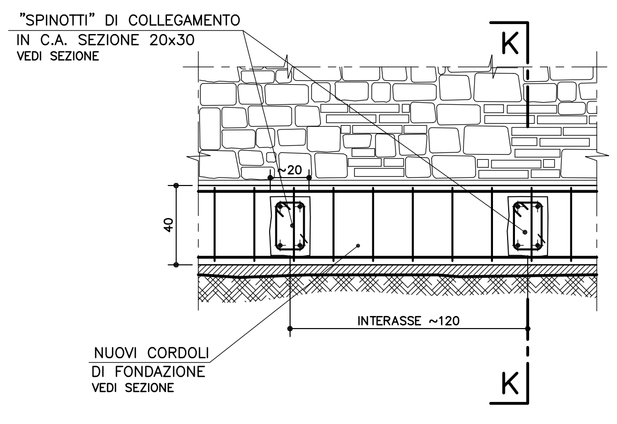
SEZIONE TIPO A–A
RAPP. 1:20



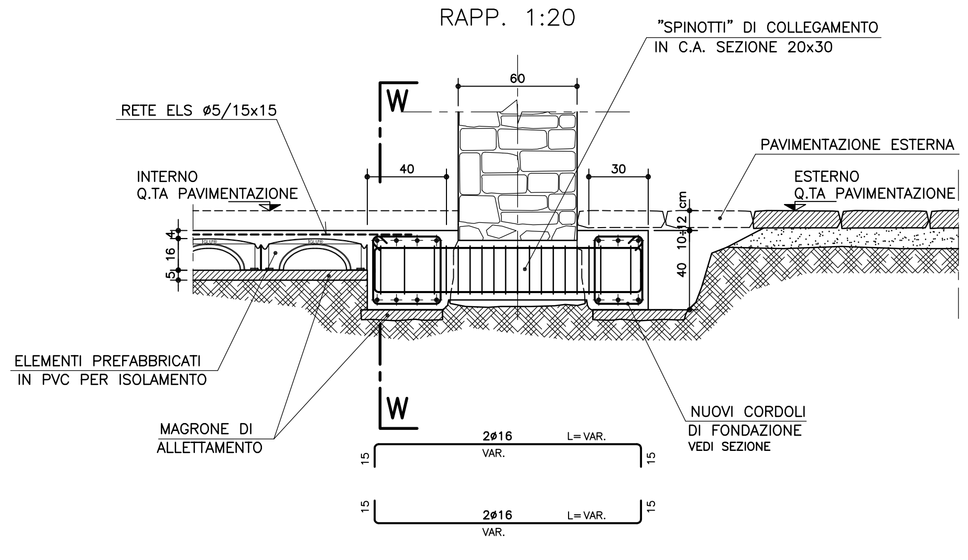
SEZIONE TIPO B–B
RAPP. 1:20



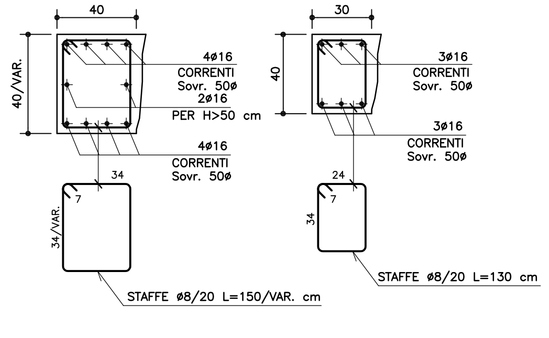
SEZIONE W–W
RAPP. 1:20



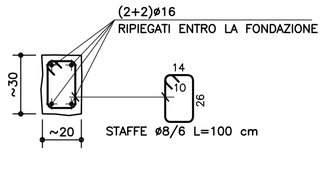
SEZIONE K–K
RAPP. 1:20



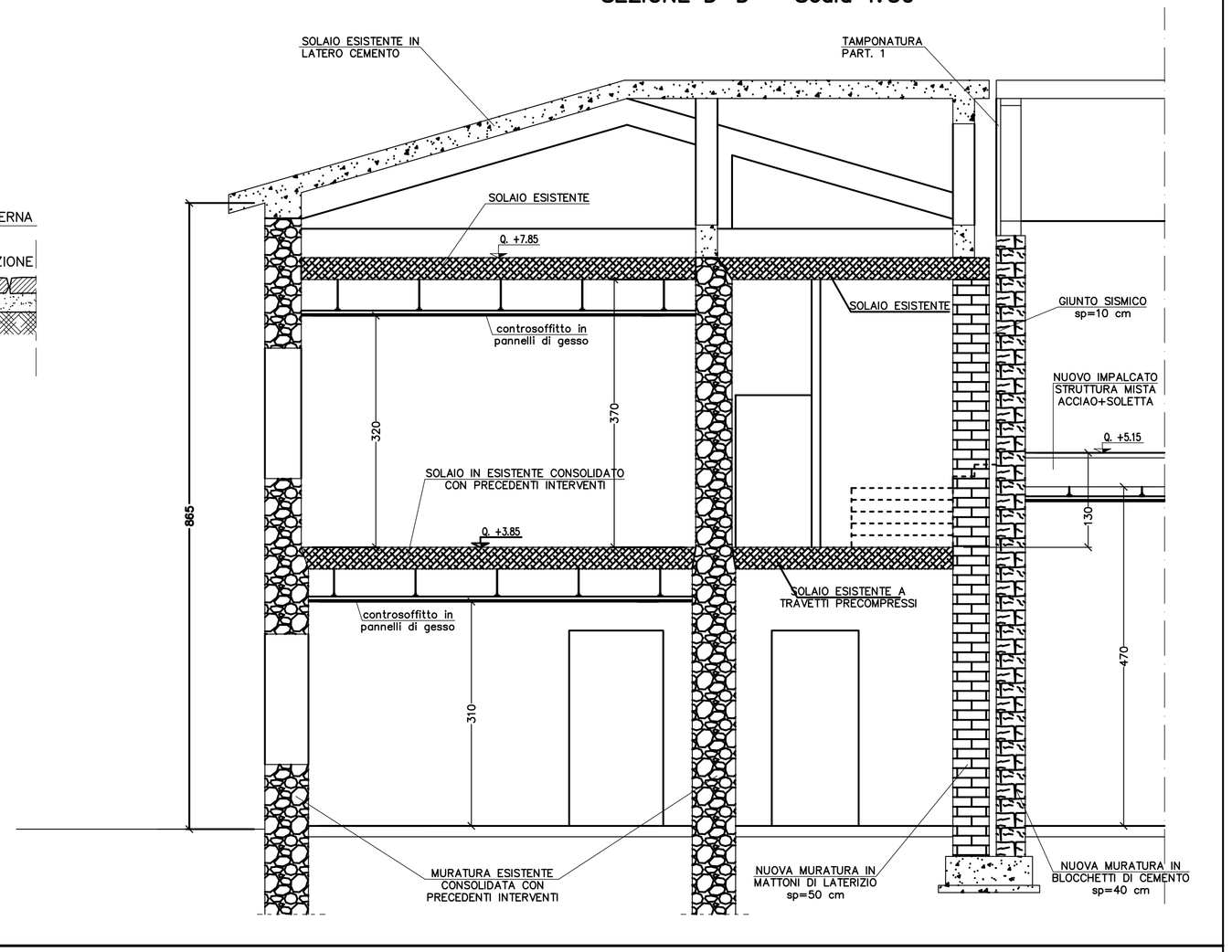
ARMATURA NUOVI CORDOLI
RAPP. 1:20



ARMATURA "SPINOTTI" 30x30 DI COLLEGAMENTO
RAPP. 1:20



SEZIONE D–D – Scala 1:50



SPECIFICHE MATERIALI

CONGLOMERATO CEMENTIZIO IN OPERA

STRUTTURA	Rck N/mmq	DOSAGGIO MIN. CEMENTO	RAPPORTO (A/C)max	AGGREGATO Dmax (mm)	CLASSE ESPOSIZIONE	CLASSE CONSISTENZA	COPRIFERRO (Cf) mm
Magrone	15	150	–	< 30	X0	S5	–
Fondazioni	30	300	0.6	< 30	XC2	S4	35
Elevazione	30	300	0.6	< 25	XC2	S4	25

ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO
In barre ad aderenza migliorata tipo B450C

Tensione caratteristica di snervamento fyk ≥ fy,nom = 450 N/mmq — Frattile 5%
Tensione caratteristica di rottura ftk ≥ ft,nom = 540 N/mmq — Frattile 5%
Rapporto (ft/fy)k ≥ 1,15 e ≤ 1.35 — Frattile 10%
Rapporto (fy/fy,nom)k ≤ 1.25 — Frattile 10%
Allungamento (Agt)k ≥ 7.5% — Frattile 10%

Ogni fornitura 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.
Per ogni fornitura, inoltre, predisporre per le prove n.3 spezzoni di ferro, lunghi almeno 80 cm, per ciascuno dei diametri impiegati.

RETE ELETTROSALDATA
In acciaio tipo B450A

Tensione caratteristica di snervamento fyk ≥ fy,nom = 450 N/mmq — Frattile 5%
Tensione caratteristica di rottura ftk ≥ ft,nom = 540 N/mmq — Frattile 5%
Rapporto (ft/fy)k ≥ 1.05 — Frattile 10%
Rapporto (fy/fy,nom)k ≤ 1.25 — Frattile 10%
Allungamento (Agt)k ≥ 2.5% — Frattile 10%

ACCIAIO DA CARPENTERIA
Acciaio in lamiere, piastre e profilati tipo S275 UNI EN 10025
Profilati e piatti: fyk ≥ 275 N/mmq ftk ≥ 430 N/mmq
Ogni fornitura 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.

BULLONI AD ALTA RESISTENZA DI CLASSE 8.8 UNI EN ISO 898–1:2001
Dadi di classe 8; rosette e piastrine in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32–40

SALDATURE DI 1a CLASSE CON I SEGUENTI PROCEDIMENTI (UNI EN ISO 4063:2001):
- automatica ad arco sommerso
- semiautomatica ad arco con filo pieno o filo animato sotto protezione di gas
- manuale ad arco con elettrodo rivestiti (a rivestimento basico) omologati secondo UNI 5132, tipo E52 classe 4B

Tutti i procedimenti di saldatura dovranno essere qualificati secondo la norma UNI EN ISO 15614–1:2005.
Tutti i saldatori dovranno essere certificati secondo la norma UNI EN 287–1:2004 da parte di un Ente terzo.
Tutti gli operatori delle macchine automatiche dovranno essere certificati secondo la norma UNI EN 1418:1999.

COMUNE DI LENOLA
(PROVINCIA DI LATINA)

AREA TECNICA - URBANISTICA - SERVIZIO LL. PP.

PROGETTO ESECUTIVO

PROGETTO PER L'INNALZAMENTO DEL LIVELLO DI SICUREZZA E LA RIQUALIFICAZIONE DELL'EDIFICIO SCOLASTICO SCUOLA ELEMENTARE "R. TATARELLI"

UBICAZIONE: 04025 - LENOLA (LT) - Piazza Lago, 12

TITOLO ELABORATO
STRUTTURALE
CARPENTERIE E ARMATURE FONDAZIONI - CORPO C1
PARTICOLARI COSTRUTTIVI

TAVOLA 43

ELABORATO

SCALA: VARIE

IL RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO

STUDIO DI INGEGNERIA CIVILE: Ing. Rocco Rosato
04025 Lenola (LT) .
Email: roccorosato@libero.it

IL PROGETTISTA:
ing. Rocco Rosato

REV.	DATA	DESCRIZIONE OGGETTO REVISIONE	REDATTO	APPROVATO
0		EMISSIONE		

Questo documento è di proprietà dell'Ing. Rocco Rosato, che salvaguarderà legalmente i propri diritti ai sensi delle leggi e disposizioni vigenti in materia. La copia, la riproduzione o la trasmissione dell'intero documento, o anche solo parziale, è proibita senza autorizzazione scritta.