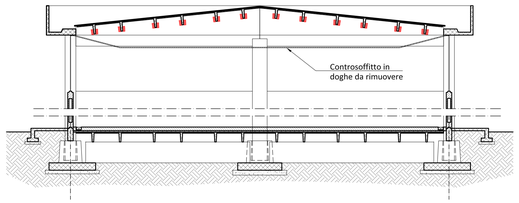
INDIVIDUAZIONE INTERVENTO

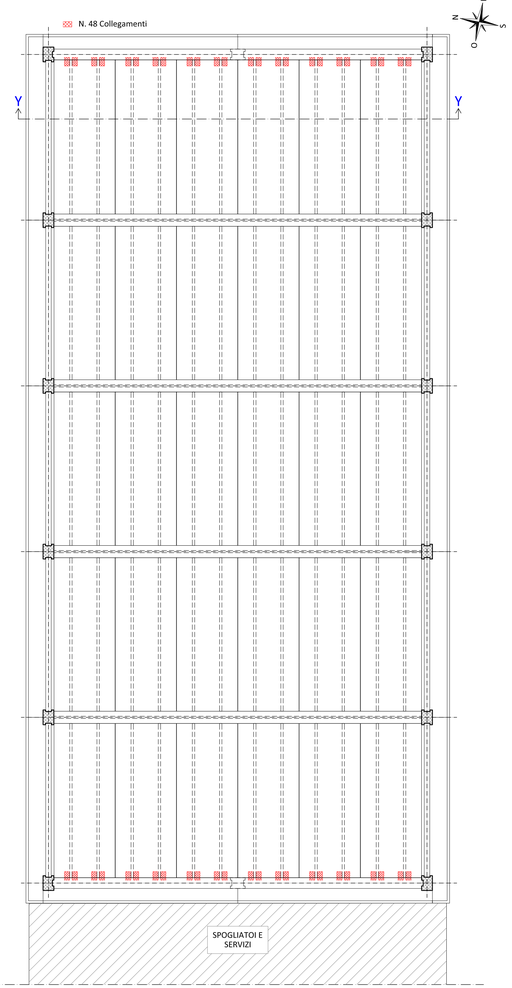
Collegamento trave perimetrale - tegolo, allineamenti di bordo

Scala 1:100

Sezione Y-Y



Carpenteria impalcato di copertura



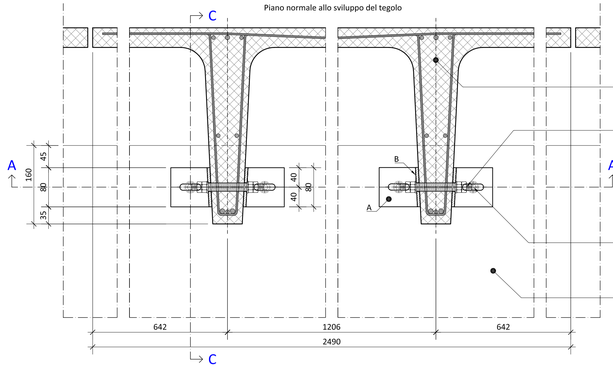
INTERVENTO 01.B

N.48 Collegamenti trave perimetrale - tegolo, allineamenti di bordo

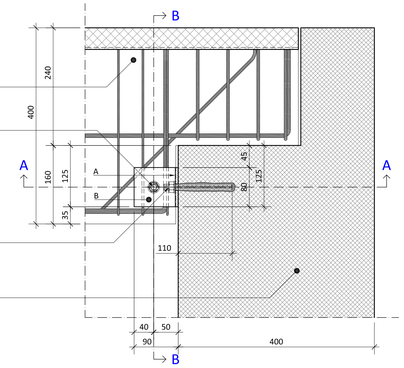
Scala 1:5

Sezione B-B

Piano normale allo sviluppo del tegolo



Sezione C-C



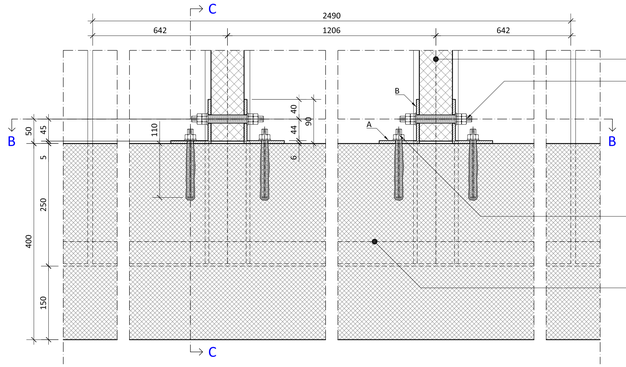
Nervatura tegolo in c.a.p.

Ancoraggio al tegolo con canotto e n.1 barra filettata passante M12 - Cl. 8.8 con rondella e doppio dado Diametro foro 18mm

Ancoraggio alla trave con n.1 tassello M12 e resina per inghisaggi strutturali tipo HILTI HIT-RE 500-V3

Timpano in c.a. a sezione variabile - h=82-160cm

Sezione A-A



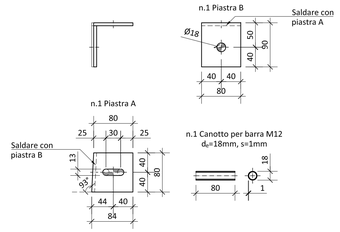
Nervatura tegolo in c.a.p.

Ancoraggio al tegolo con canotto e n.1 barra filettata passante M12 - Cl. 8.8 con rondella e doppio dado Diametro foro 18mm

Ancoraggio alla trave con n.1 tassello M12 e resina per inghisaggi strutturali tipo HILTI HIT-RE 500-V3

Timpano in c.a. a sezione variabile - h=82-160cm

Dettaglio piastre



Spessore piastre: 6mm
Foro Ø13 asolato per ancoraggio chimico con M12
Foro Ø18 per inserimento canotto e barra filettata passante M12

FASI ESECUTIVE

1. Esecuzione di indagini pacometriche per la verifica preliminare delle geometrie del collegamento e della posizione dei fori;
2. Tracciamento degli assi dei fori sugli elementi oggetto del collegamento ed esecuzione delle perforazioni;
3. Pulizia dei fori e posizionamento canotto d_e=18mm lato tegolo;
4. Iniezione della resina epossidica in corrispondenza del foro lato trave;
5. Posizionamento dell'inserto metallico;
6. Inserimento della barra filettata M12 all'interno del canotto lato tegolo e dei tasselli M12 lato trave;
7. Posizionamento rondelle e dadi per il serraggio del collegamento

NOTE GENERALI

1. Se non diversamente specificato, tutte le quote sono espresse in millimetri, tutte le elevazioni in metri;
2. Tutte le quote dovranno essere verificate in sito prima dell'inizio dei lavori;
3. Rientra tra gli oneri dell'impresa esecutrice il rilievo di tutte le possibili interferenze di carattere impiantistico ed architettonico con le opere in oggetto;
4. Prevedere pacometrie preventive per l'individuazione esatta delle armature (staffe e correnti) prima di procedere alla perforazione per la realizzazione degli inghisaggi;
5. Qualora vengano riscontrate situazioni particolari (interferenze, inaccessibilità ai luoghi, etc.), è onere dell'impresa fornire tempestiva comunicazione all'ufficio DL e procedere all'esecuzione di un rilievo geometrico dello stato di fatto. L'impresa potrà proporre una soluzione alternativa da sottoporre ad approvazione da parte del direttore dei lavori.

TABELLA MATERIALI OPERE STRUTTURALI

RESINA IBRIDA PER ANCORAGGI SU STRUTTURE IN C.A.

HILTI HIT-RE 500 V3
Cartucce da 500 ml

Gli ancoraggi con le strutture in c.a. esistenti dovranno essere realizzati mediante utilizzo di resina epossidica per ancoraggi strutturali pesanti, tipo HILTI HIT-RE 500 V3 o avente medesime caratteristiche e prestazioni.

- Attenersi scrupolosamente alle indicazioni di posa contenute nella scheda tecnica degli ancoraggi
- L'appaltatore dovrà produrre apposita attestazione di corretta posa ed esecuzione degli ancoraggi.
- L'impiego di ancoraggi diversi da quelli prescritti nel presente elaborato è subordinato all'approvazione dell'ufficio DL.

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

Classe di esecuzione delle strutture — EXC2 EN1090
Protezione dalla corrosione mediante zincatura per immersione a caldo — EN1461 e EN14713

Se non diversamente indicato saranno impiegate le seguenti qualità di acciaio:
- S275JR (UNI EN 10025-2:2005) per profili aperti e piastre

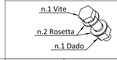
Valori minimi di resistenza	sp ≤ 40
Tensione caratteristica di snervamento	275
Tensione caratteristica di rottura	430

BULLONERIA

Caratteristiche assieme vite/dado/rondella conformi a UNI EN 15048:2016
Classi di appartenenza conformi a UNI EN 14399:2015

Si adotta la classe minima 8.8 o superiore (10.9)

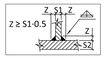
COMPOSIZIONE BULLONI



Valori minimi di resistenza	classe 8.8	classe 10.9
Tensione caratteristica di snervamento	640	900
Tensione caratteristica di rottura	800	1000

SALDATURE

Nomenclature e codifica dei procedimenti ad arco elettrico conformi a UNI EN ISO 4063:2011
Esecuzione conforme a UNI EN 1011-1:2009 e UNI EN 1011-2:2005
Livelli di qualità conformi a UNI EN ISO 5817:2014
- Livello C: saldature per strutture non soggette a fatica.



Si prevedono saldature a cordone d'angolo con lato minimo pari a 0.5 lo spessore minimo da saldare.

COMUNE DI SAN GIUSTO CANAVESE

Città Metropolitana di Torino

Regione Piemonte

ATTIVITA' 02 - PROGETTO ESECUTIVO

Attività specialistiche finalizzate all'Adeguamento sismico della Palestra Comunale e dei locali Spogliatoi e servizi, situati alla Via IV Novembre n.2 nel Comune di San Giusto Canavese (TO). PROGETTO ESECUTIVO.

OGGETTO DELL'ELABORATO	INTERVENTO 1b - PALESTRA - COLLEGAMENTI TEGOLI-TRAVI
SCALA	1:5 - 1:100

IDENTIFICATIVO ELABORATO

CODICE COMMESSA	TIPOLOGIA ATTIVITA'	n° ATTIVITA'	TIPOLOGIA ELABORATO	VERSIONE	DATA	N° ELABORATO
045_19	PE	A02	CR	00 - Emissione	Luglio 2020	19

Il Tecnico

Ing. Roberto SECCHI
Ordine Ingegneri Provincia Torino
Posizione n.12950
Cod.Fisc. SCC RRT 87A09 G203Z
email: secchi@engineer.com
pec: roberto.secchi1@ingpec.eu
Telefono: 3202859881
Corso Giovanni Agnelli 118
10137 - Torino (TO)

Timbri e Firme

ORDINE INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI TORINO — Dott. Ing. ROBERTO SECCHI n. 12950

Il Committente

Comune di San Giusto Canavese
Provincia di Torino
Ufficio Tecnico Comunale
Piazza del Municipio n.1
10090 - San Giusto Canavese