Carichi sul solaio del piano terra

Solaio a lastra predalles con alleggerimento in polistirolo e getto di completamento (REI60) h=4+15+5 cm

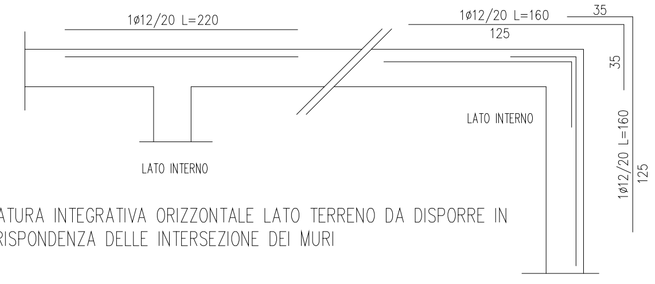
	descrizione	p.p.	Qperm	Qacc
1	area abitazioni (Tipo 1)	3.30kN/mq	4.30kN/mq	2.00kN/mq
2	area esterna e ingressi (Tipo 2)	3.30kN/mq	3.50kN/mq	4.00kN/mq

SCHEMA COPRIFERRI PER GETTI IN OPERA

(SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)

ARMATURA INTEGRATIVA MURI PERIMETRALI

(SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)

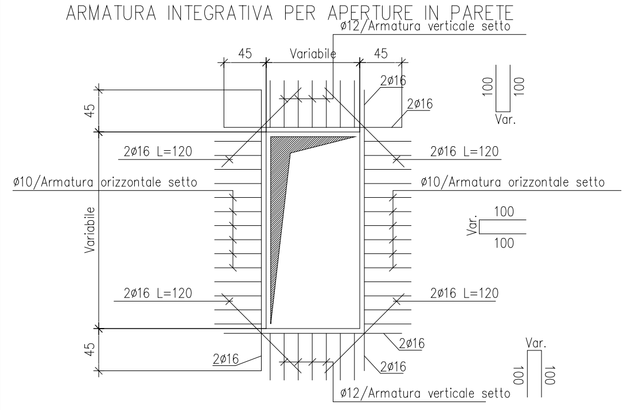


ARMATURA INTEGRATIVA ORIZZONTALE LATO TERRENO DA DISPORRE IN CORRISPONDENZA DELLE INTERSEZIONE DEI MURI

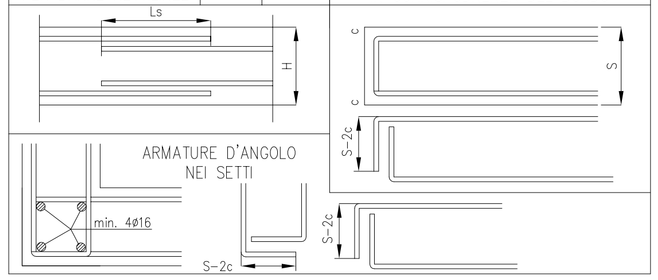
ARMATURA INTEGRATIVE DEI SETTI

(SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO)

ARMATURA INTEGRATIVA PER APERTURE IN PARETE



SOVRAPPOSIZIONI MINIME PER BARRE RETTILINEE	ARMATURE QUALSIASI	H Qualsiasi Ls=60ø	PIEGATURE DELLE SOLETTE E DEI SETTI IN CORRISPODNENZA DEL BORDO



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI OPERE IN C.A.

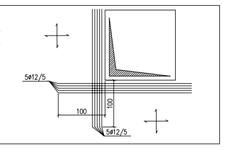
CAMPO DI IMPIEGO	MAGRONI	FONDAZIONI	ELEVAZIONI
CALCESTRUZZO	C10/15	C25/30	C25/30
DIAMETRO MAX AGGREGATO (mm)	31,5	20	20
CLASSE DI ESPOSIZIONE MINIMA	XC2	XC3	XC3
ARMATURE	–	B450C	B450C
SLUMP MIN.	S3	S4	S4
COPRIFERRO ARMATURE		VARIABILE	VARIABILE

IL CALCESTRUZZO DEVE ESSERE GETTATO A POMPA

E' PROIBITA IN MODO TASSATIVO L'AGGIUNTA DI ACQUA ALLA MISCELA DI C.A. PROVENIENTE DALL'IMPIANTO. Se l'appaltatore ritiene di dover migliorare la lavorabilità del calcestruzzo, dovrà intervenire sul grado di compattazione al momento dell'ordine della miscela.

SCHEMA ARMATURA SOLETTE IN PROSSIMITA' DI FORI

INTEGRATIVI IN CORRISPONDENZA DEGLI ANGOLI LIBERI



ARMATURE SOLETTE IN ELEVAZIONE

se non diversamente specificato l'armatura inf. e sup. per le solette in elavazione è la seguente:
armatura superiore a rete ø12/20x20
armatura inferiore a rete ø12/20x20

COMUNE DI RUFINA

PROVINCIA DI FIRENZE

REALIZZAZIONE DI UN EDIFICIO PER 9 ALLOGGI DI EDILIZIA RESIDENZIALE PUBBLICA IN LOCALITA' SCOPETI

Finanziamento Piano Nazionale di edilizia abitativa approvato con D.P.C.M. 16/07/2009 cofinanziato dalla Regione Toscana Dellberazione G.R.T. n. 856 del 04/10/2010 e Deliberazione G.R.T. n° 58 del 07/02/2011 come da Accordo di Programma fra il Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti e la Regione Toscana sottoscritto in data 19/10/2011.

Operatore: CASA SPA

AZIENDA CON SISTEMA CERTIFICATO

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO:
Arch. Marco Barone

PROGETTO DELLE STRUTTURE
dott. Ing. Lorenzo Panerai

TAV. N°	DISEGNO:	SCALA:
ES-ST 01	TAVOLA DELLE PRESCRIZIONI E DEI MATERIALI	-
		DATA: Luglio 2018
RF01-ES-ST-01-01		

ADDETTO ALLA VERIFICA	Ing. Angela Bevilacqua	Geom. Alessandro Caioli

CARATTERISTICHE DEL LEGNAME

TIPOLOGIA	DENOMINAZIONE	CLASSE	PROPRIETA' DI RESISTENZA E RIGIDEZZA
Pannelli a strati incrociati	Strati incrociati ed incollati di tavole in legno massiccio	C24 secondo EN338	Vedere relazione di calcolo
Travi e pilastri per solai in elevazione	Legno lamellare di abete incollato	GL24h secondo UNI EN 1194 GL24c secondo UNI EN 1194	Vedere relazione di calcolo
ELEMENTI DI CONNESSIONE:	Holdwn Rotofixing tipo WHT Chiodi Anker 4x60 Chiodi Ring 3.1/3.4x90		VITI AUTOPREFORANTI fuk>=1000 N/mmq

ACCIAIO DA CARPENTERIA
ACCIAIO DA CARPENTERIA (secondo EN10025): S275J2 – ZINCATO E VERNICIATO
L'ACCIAIO DOVRA' ESSERE FORNITO PROVVISTO DI MARCATURA CE IN ACCORDO CON LA EN1090-1/2/3
TRATTAMENTO SUPERFICIALE: ZINCATURA A CALDO SPESSORE MINIMO 75 micron (UNI EN 1461) + VERNICIATURA
CLASSE DI ESECUZIONE: EXC3

PRESCRIZIONE PER LA DURABILITA'

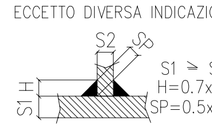
1. Protezione contro la corrosione degli elementi in acciaio e connettori per fissaggio strutturale secondo ISO 2081: zincatura Fe/Zn 12c (Z275) per classe 1 e 2, zincatura Fe/Zn 25c (Z350) per classe 3 (o equivalenti.
2. Legno a vista impregnante idoneo per la classe di rischio prevista secondo EN 335.
   2.1 Terrazzi e sottotetto non praticabile -classe di rischio 2
   2.2 Parti intere a vista - classe di rischio 1
   2.3 Parti interne non a vista - non necessitano protezioni.
3. Acciaio da carpenteria - ZINCATURA CALDO

NOTE
TUTTE LE DIMENSIONI SONO IN cm SALVO DOVE ESPLICITAMENTE INDICATO
TUTTE LE QUOTE DEVONO ESSERE VERIFICATE IN SITO
TUTTE LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO IN mt

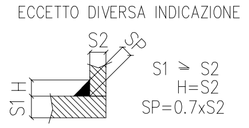
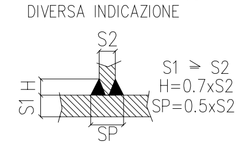
SALDATURE:
processo in stabilimento: 135 (EN ISO 15614-1:2008):
materiale di apporto: Dim.1,2mm G3si1 (EN440)
grado di utilizzazione delle saldature: U<0,5
grado di preparazione: P1
(Le saldature degli acciai dovrà essere realizzato con uno dei procedimenti all'arco elettrico codificati secondo la norma EN ISO 4063. I saldatori devono essere qualificati secondo la norma EN 287 da parte di un Ente Terzo. Gli operatori di procedimenti automatici o robotizzati dovranno essere certificati secondo la norma EN 1418. Tutti i procedimenti di saldatura dovranno essere qualificati secondo la norma EN ISO 15614 o altre correlate. Tutti gli operatori che eseguiranno i controlli non distruttivi dovranno essere qualificati secondo la norma EN 473 almeno di seconda livello. Oltre alle prescrizioni applicabili, in relazione alla tipologia dei manufatti realizzati mediante saldatura, il costruttore deve essere certificato secondo la norma EN ISO 3834 parti 2 e 4.)

BULLONI: CLASSE 8.8

CORDONI CONTRAPPOSTI ECCETTO DIVERSA INDICAZIONE



CORDONE SINGOLO ECCETTO DIVERSA INDICAZIONE



CORDONI A COMPLETA PENETRAZIONE ECCETTO DIVERSA INDICAZIONE