



MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE
OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

TIPO 1: CLS PER MAGLIONI
Classe di resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Cemento tipo Portland sigla CE I/A-LI, 32,5N secondo prEN 206
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc
Rapporto massimo A/C<0,6
Diametro massimo dell'arteria 32mm

TIPO 2: CLS PER PALI BATTUTI E TRINELLATI
Classe di resistenza minima a compressione C40/50 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Classe di esposizione XC4
Cemento tipo Portland sigla CE I/A-LI, 32,5N secondo prEN 206
Per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE I/A-LI, 42,5N
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C<0,50
Diametro massimo dell'arteria 32mm (per interferenze inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza del getto S4
Capillare minimo 30mm (per strutture in c.a.p. 45mm)
Classe di controllo dei cloruri Cl 0,4
Aria intrappolata max 2,2%
Scasso: oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoperto della superficie non cassetta con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PLINTI, PARETI INTERE.)
Classe di resistenza minima a compressione C32/40 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Classe di esposizione XC4
Cemento tipo Portland sigla CE I/A-LI, 32,5N secondo prEN 206
Per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE I/A-LI, 42,5N
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C<0,50
Diametro massimo dell'arteria 32mm (per interferenze inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)
Classe di consistenza del getto S4
Capillare minimo 30mm (per strutture in c.a.p. 45mm)
Classe di controllo dei cloruri Cl 0,4
Aria intrappolata: max 2,2%
Scasso: oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoperto della superficie non cassetta con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

CONNESSIONI

LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA TIPO HE, IPE, UPN E SIMILIARI
Acciaio tipo S355JR ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.

LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE CAVA TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILIARI
Acciaio tipo S355JR ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10025 in genere.

PROFILI CAVI FORMATI A FREDDO CON SEZIONE TIPO CIRCOLARE, QUADRA, RETTANGOLARE E SIMILIARI
Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10219 in genere.

TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCATI CE.

Buloneria classe 8.8 in genere, 10.9 ove diversamente specificato. Il diametro del foro dovrà essere uguale a quello del bullone maggiorato di 1mm fino a diametro 20mm e di 1,5mm oltre il diametro 20mm.
Cilindro in acciaio ad alta resistenza 309CuNb3Zr, diametro cerniera 100mm.

Saldature di classe a cordone d'angolo o a completa penetrazione eseguite in genere in officina, eccetto ove diversamente indicato, quelle eseguite in cantiere dovranno essere adeguatamente protette.
La saldatura degli acciai dovrà essere secondo una delle procedure all'arco elettrico codificate secondo la norma UNI EN ISO 4063, preferibilmente con il metodo a elettrodo rivestito SMAW. I saldatori dovranno essere qualificati secondo la normativa UNI EN 287-1 da parte di un ente Terzo.
Le saldature a cordone d'angolo dovranno essere eseguite lungo tutto il perimetro di contatto tra le parti metalliche da unire, eccetto dove diversamente specificato. La sezione di gola dovrà avere dimensione almeno pari allo spessore dell'elemento più sottile. Nelle saldature a completa penetrazione dovranno essere preparati i lembi da unire smussandone uno od entrambi in modo opportuno.

N.B.: I PALI DELLA CANTINA SARANNO BATTUTI DAL FONDO DELLA STESSA.
Provvedere una rete di drenaggio sotto il fondo della cantina macchine formatrici o quota -6,70m collegata ai 6 pozzi filtranti previsti ed indicati in pianta. (vedi tav. ST-3).

N.B.: PREVEDERE POMPE TIPO WELL POINT ESTESO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO FALDA A QUOTA -3,65slm.

N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
01	30.03.2017		PI.UA.	PAF.
02	05.04.2017		PI.UA.	PAF.
03	19.04.2017		PI.UA.	PAF.
04	24.04.2017		PI.UA.	PAF.
05	07.06.2017		PI.UA.	PAF.
06	29.06.2017		PI.UA.	PAF.

Città Metropolitana di VENEZIA
Regione VENETO

Ampliamento "Vetzeria Zignago Vetro" di Fossalta di Portogruaro
Sezione II
Forno Fusorio F1bis
Progetto Definitivo

Zignago Vetro S.p.A.
Viale Ita Marzotto, 8
30025 - Villanova di Fossalta di Portogruaro
VENEZIA

TITOLO ELABORATO
FORNO 1bis e CAPANNONE MACCHINE FORMATRICI
Sezione E-E' e Sezione D-D'
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO
PD-F1bis-ST-D07

SCALA
1:100

DM. FOGLIO
(1568) x 564mm

DATA PRIMA VERSIONE
03.07.2017

PROGETTISTI
Ing. Marco Pujatti
Ing. Peralberto Baldati

FIRME COMMITTENTE