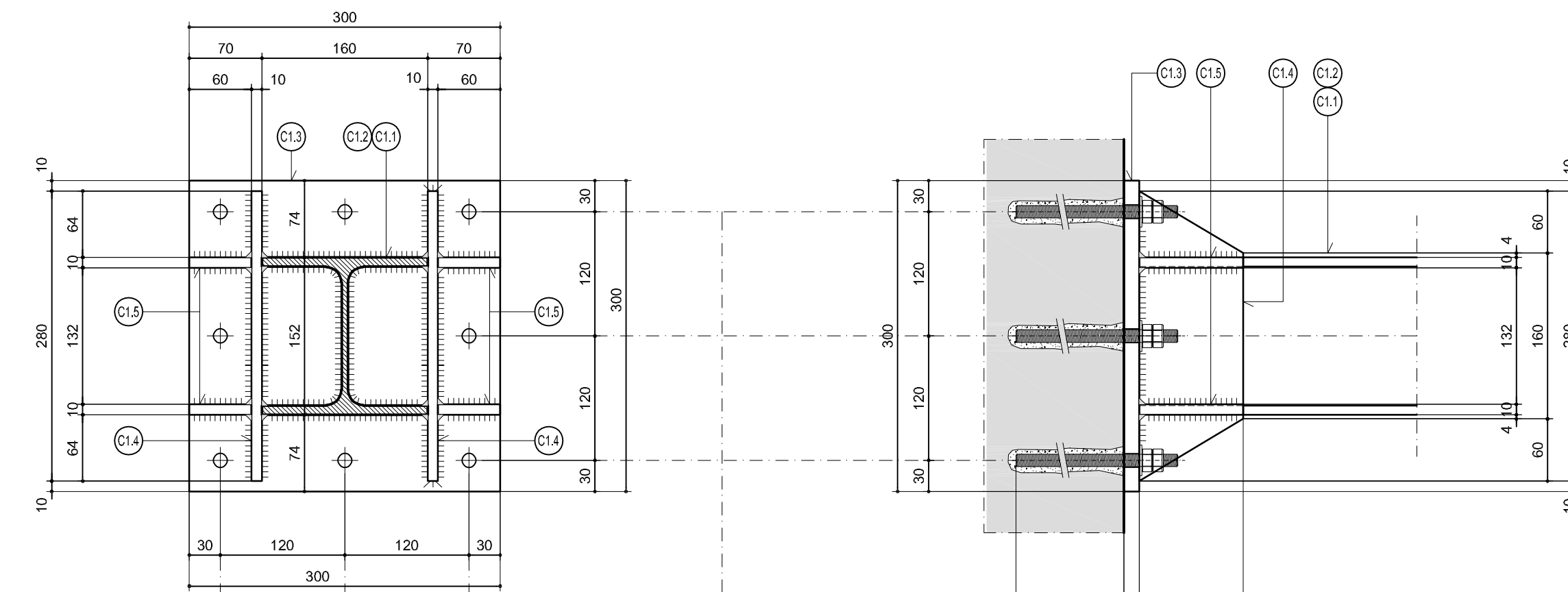
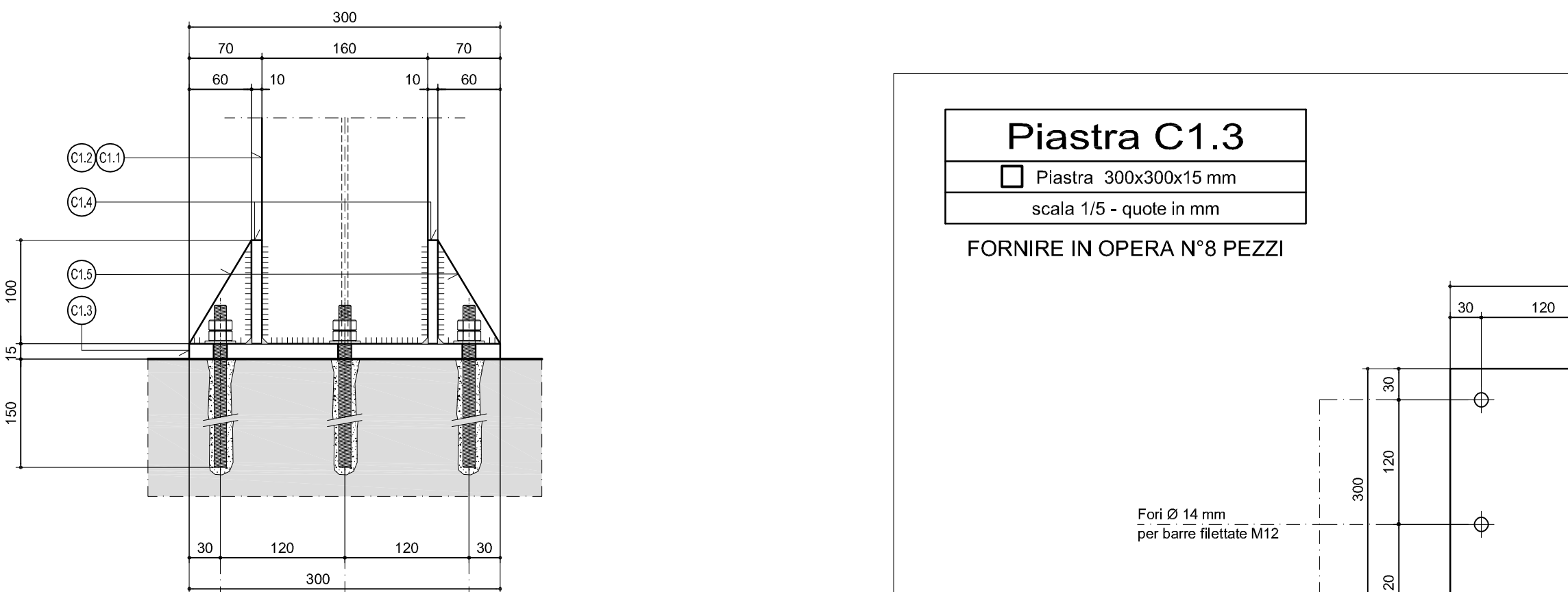


- Dettaglio A1 -
- scala 1/5 mm -

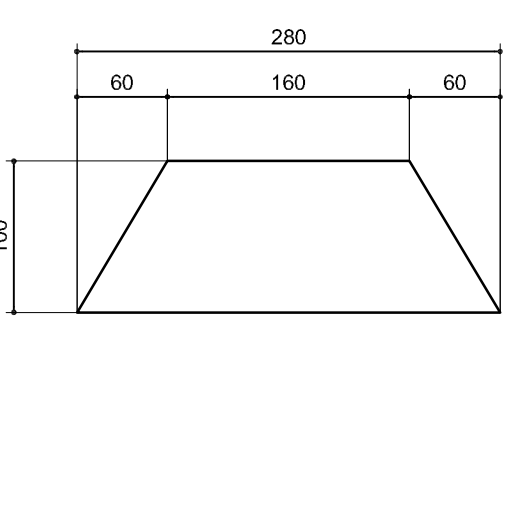


Barr. filettate M12 - L = 200 mm.
L'ancoraggio 150 mm nella platea esistente
utilizzare resina HT-HY 200A.

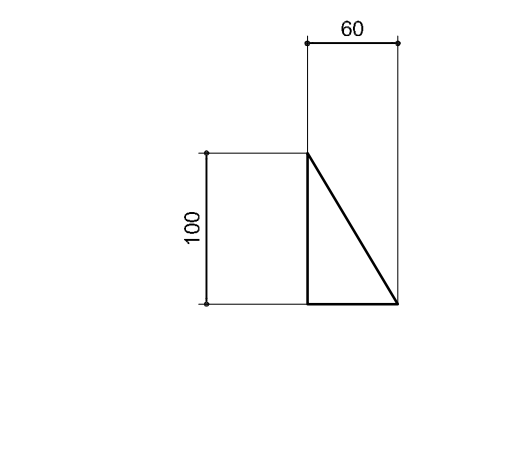


Barr. filettate M12 - L = 200 mm.
L'ancoraggio 150 mm nella platea esistente
utilizzare resina HT-HY 200A.

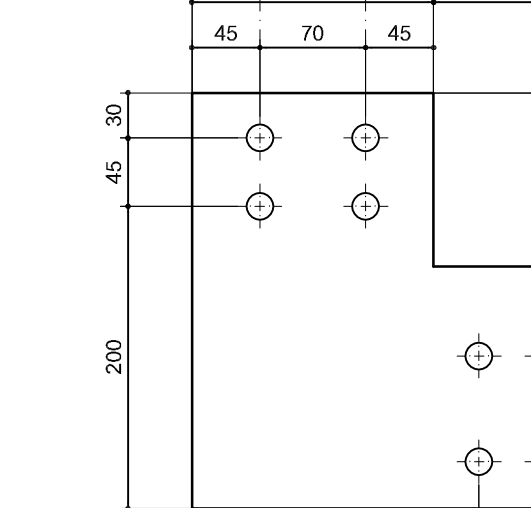
Piatto C1.4
Piatto sagomato 280x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



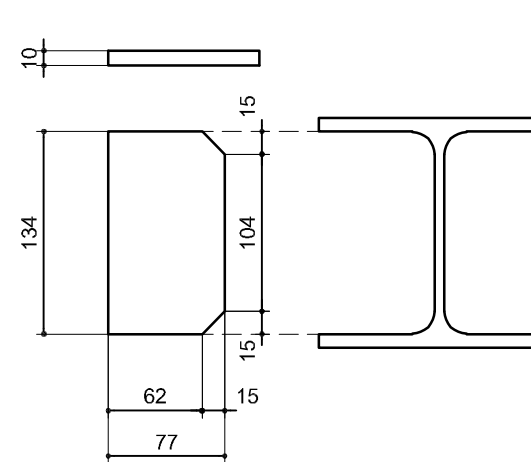
Piatto C1.5
Piatto triangolare 100x80x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°32 PEZZI



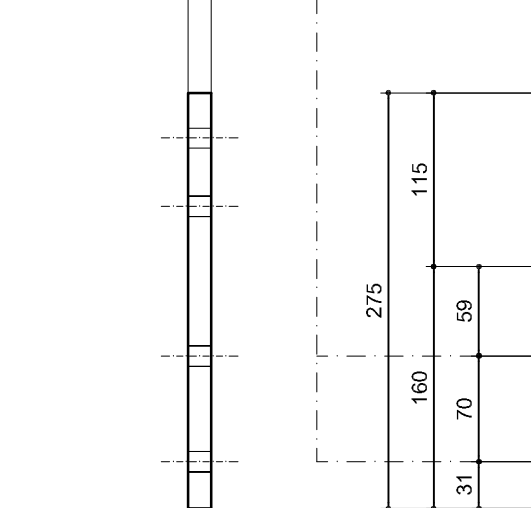
Piastra C1.6
Piastra sagomata 265x275x15 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°4 PEZZI



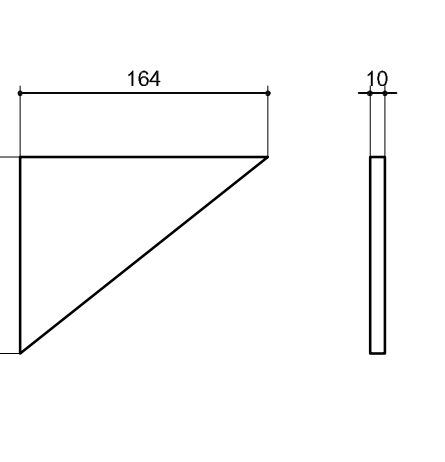
Piatto C1.10
Piatto sagomato 134x77x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°8 PEZZI



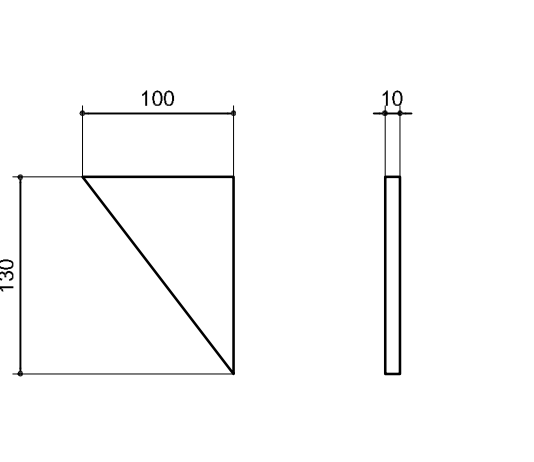
Piastra C1.7
Piastra sagomata 265x275x15 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°4 PEZZI



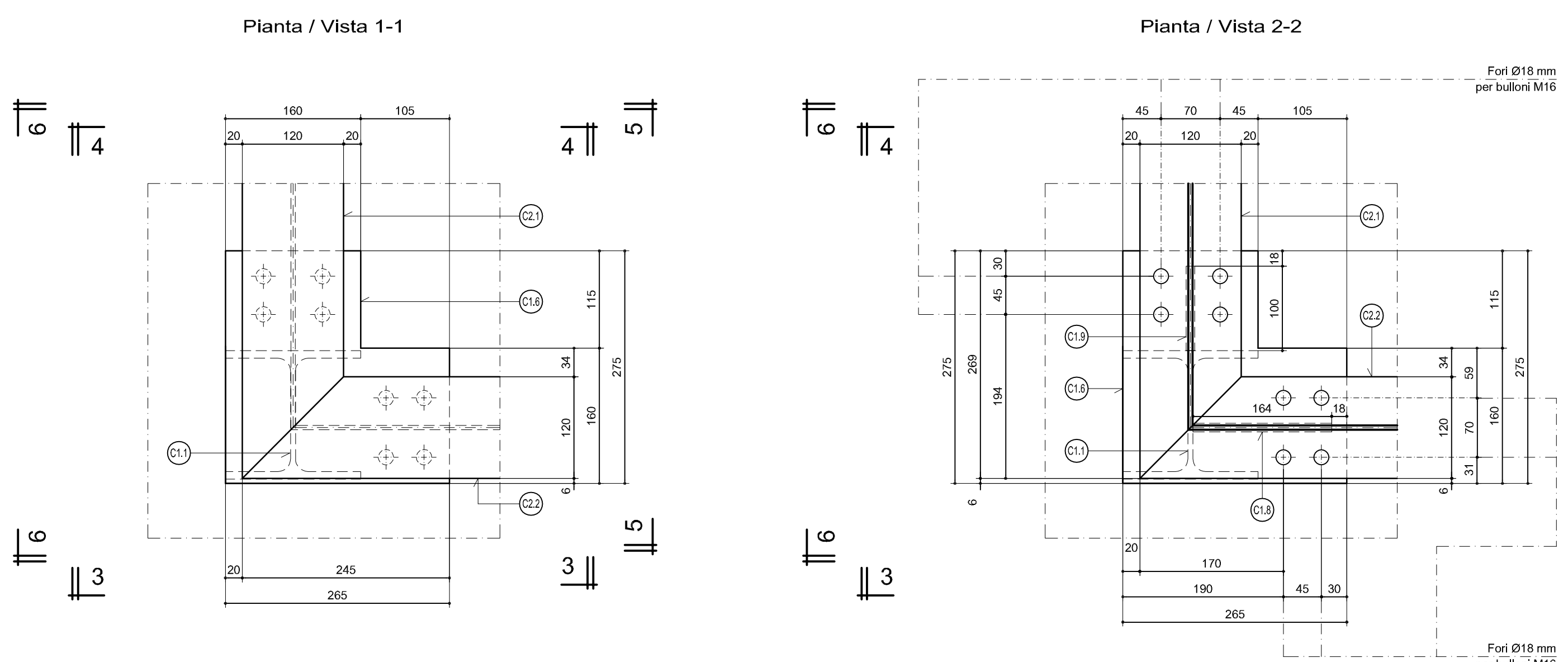
Piatto C1.8
Piatto triangolare 164x130x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°8 PEZZI



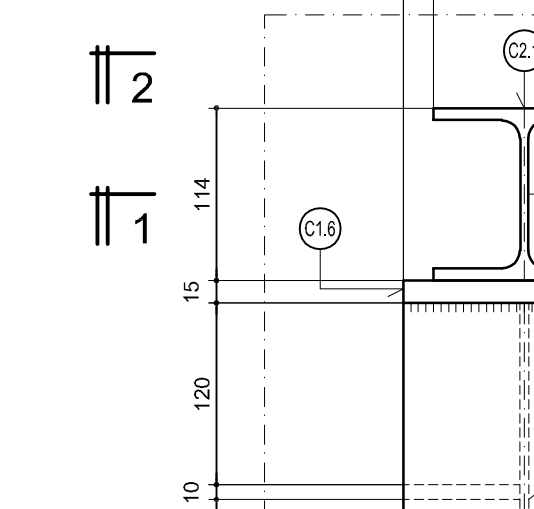
Piatto C1.9
Piatto triangolare 130x100x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°8 PEZZI



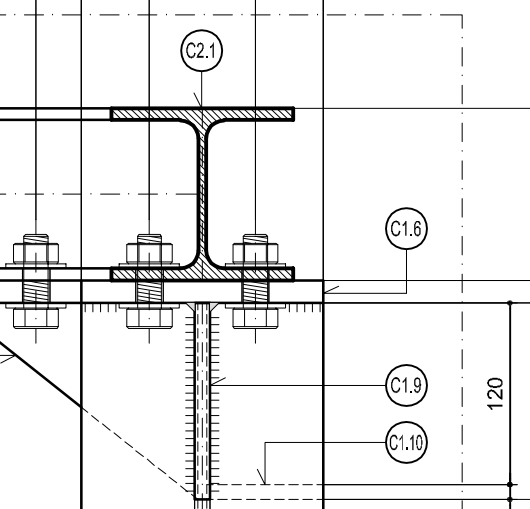
- Dettaglio A2 -
- scala 1/5 mm -



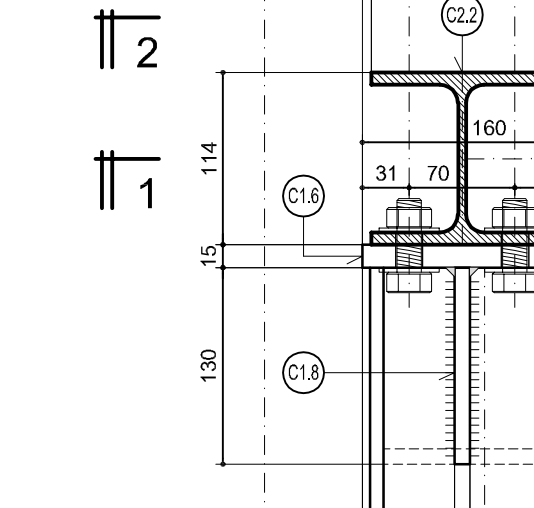
Vista 3-3
Fornire in opera N°8 pezzi



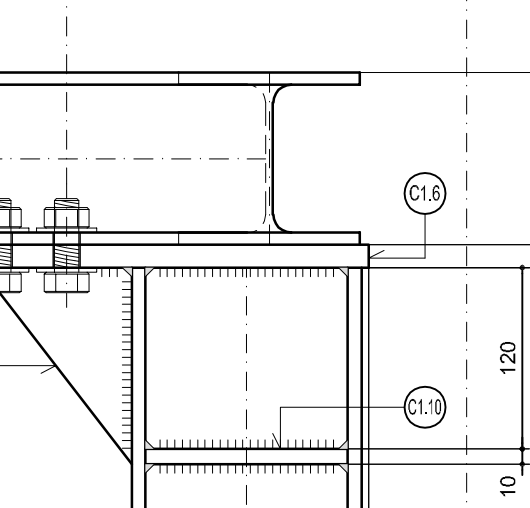
Vista 4-4
Fornire in opera N°8 pezzi



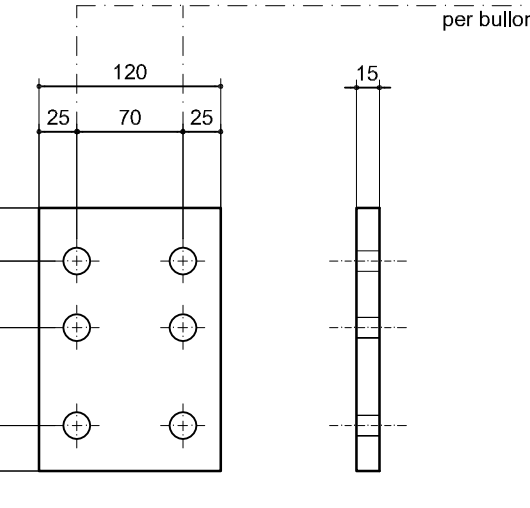
Vista 5-5
Fornire in opera N°8 pezzi



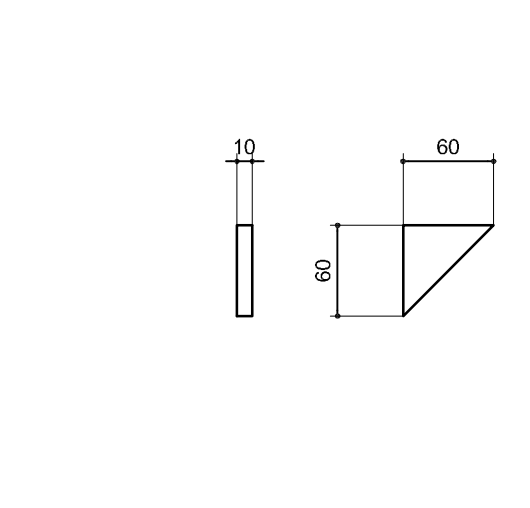
Vista 6-6
Fornire in opera N°8 pezzi



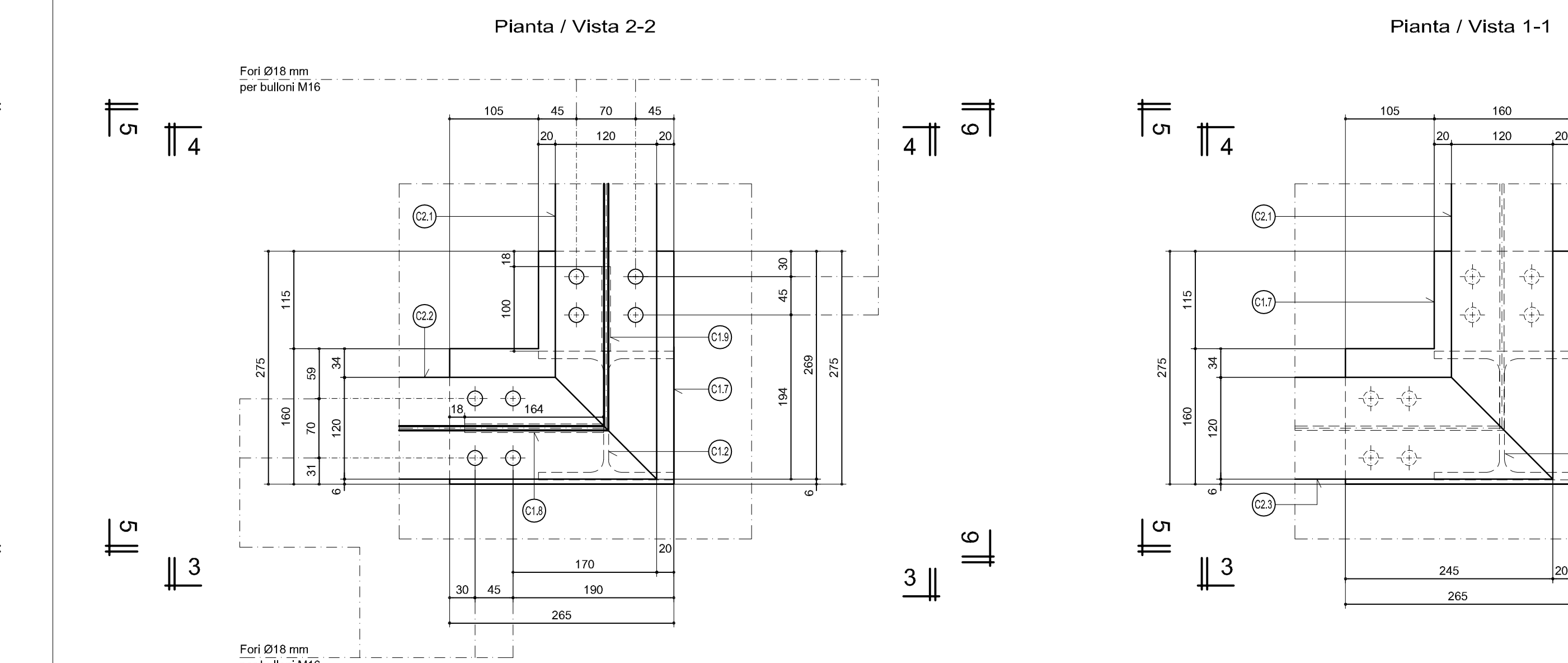
Piastra C2.5
Piastra 120x174x15 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



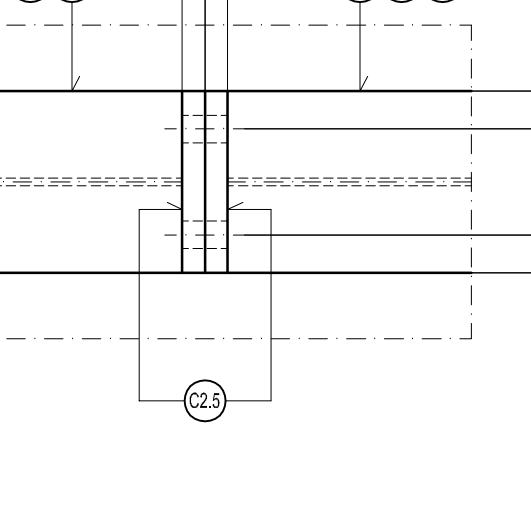
Piatto C2.6
Piatto triangolare 60x60x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



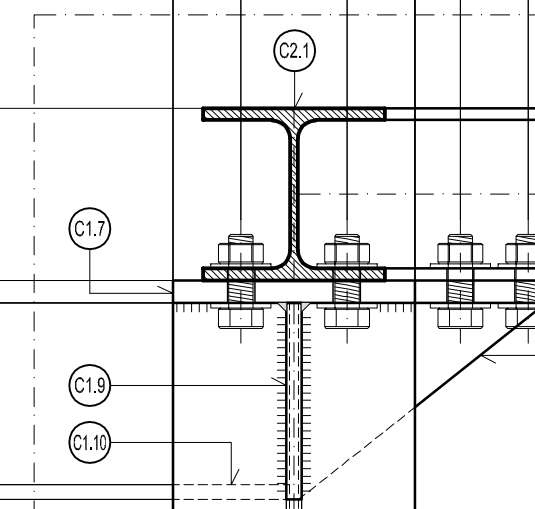
- Dettaglio A3 -
- scala 1/5 mm -



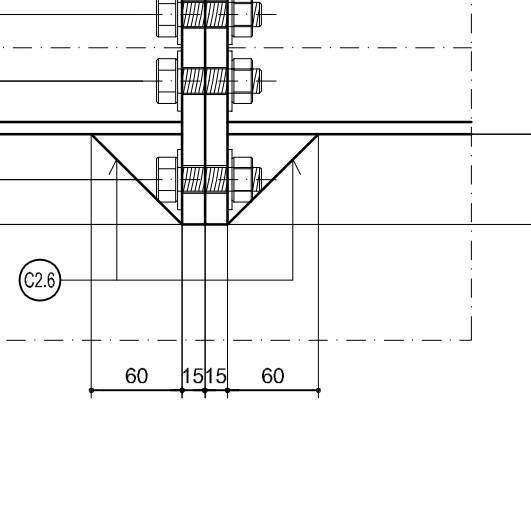
Vista 3-3
Fornire in opera N°8 pezzi



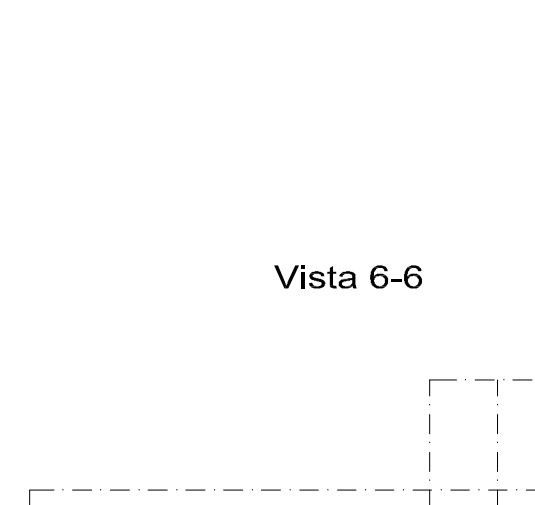
Vista 4-4
Fornire in opera N°8 pezzi



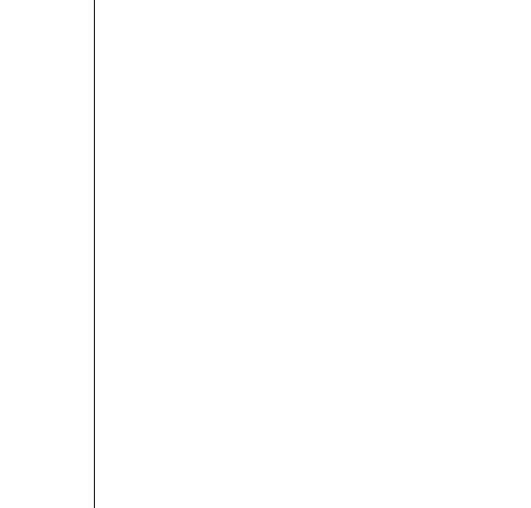
Vista Frontale
Fornire in opera N°8 pezzi



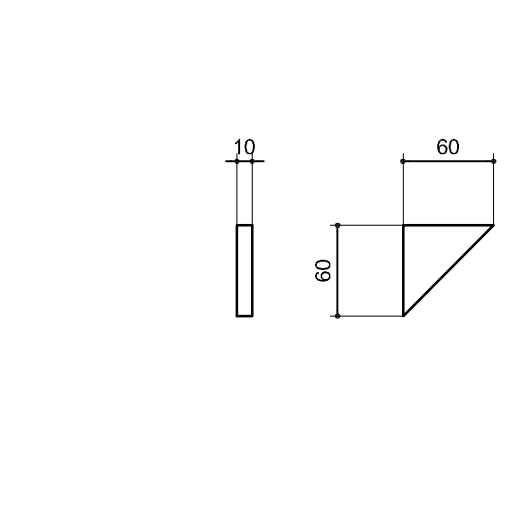
Vista Laterale
Fornire in opera N°8 pezzi



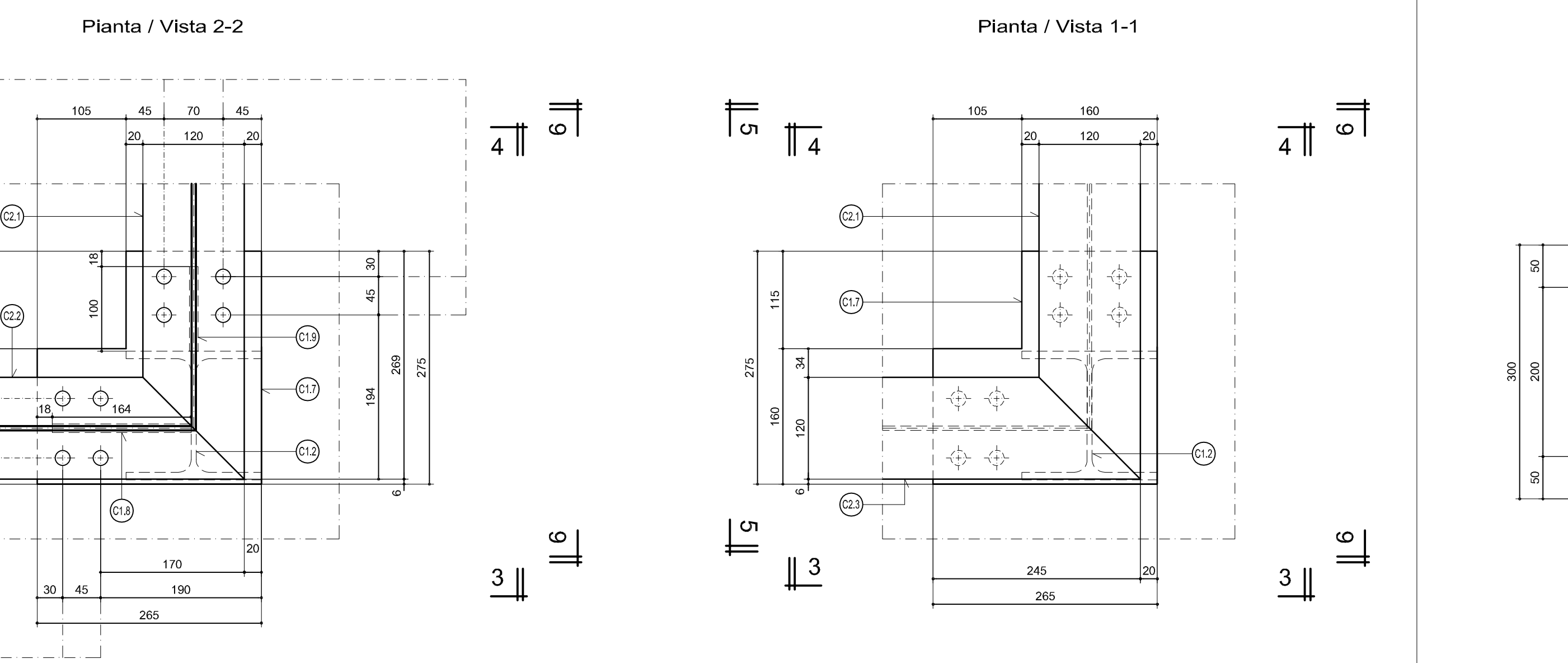
Piastra C2.5
Piastra 120x174x15 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



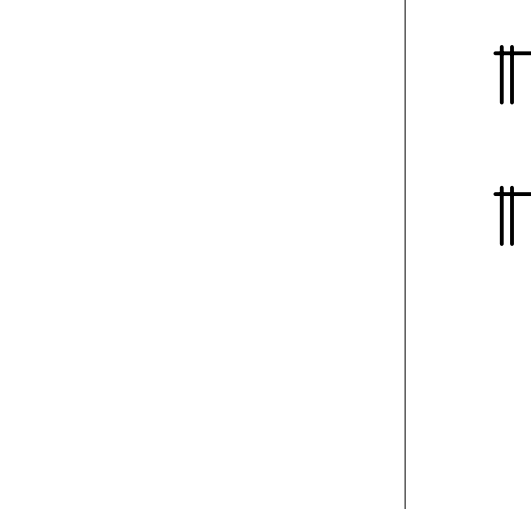
Piatto C2.6
Piatto triangolare 60x60x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



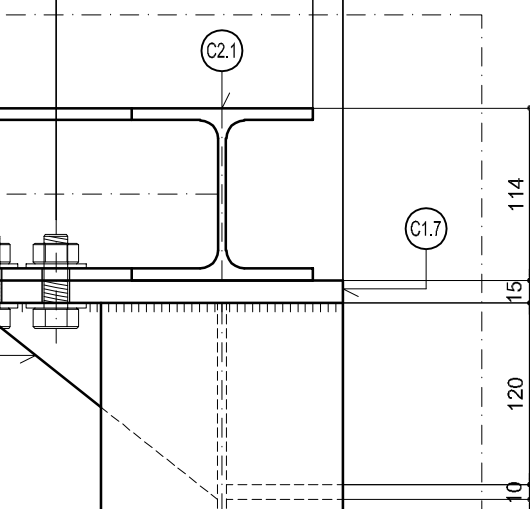
- Dettaglio A4 -
- scala 1/5 mm -



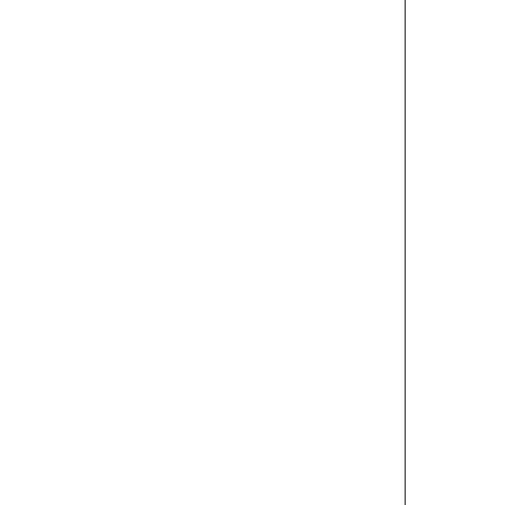
Vista 3-3
Fornire in opera N°8 pezzi



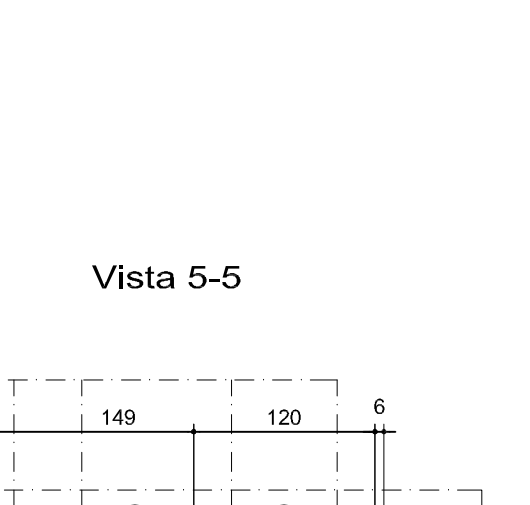
Vista 4-4
Fornire in opera N°8 pezzi



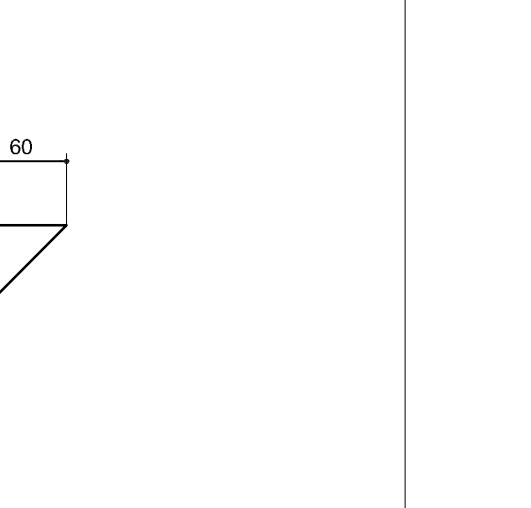
Vista Frontale
Fornire in opera N°8 pezzi



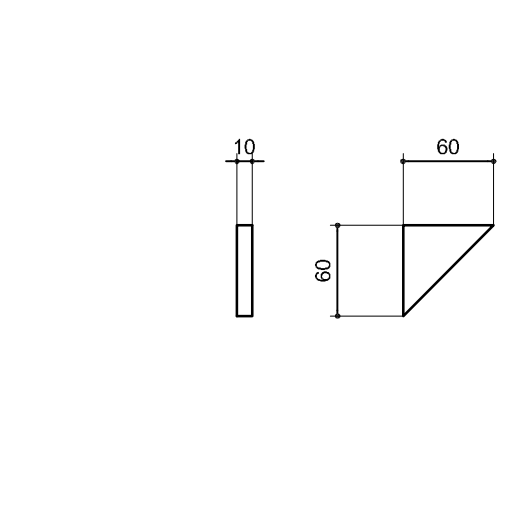
Vista Laterale
Fornire in opera N°8 pezzi



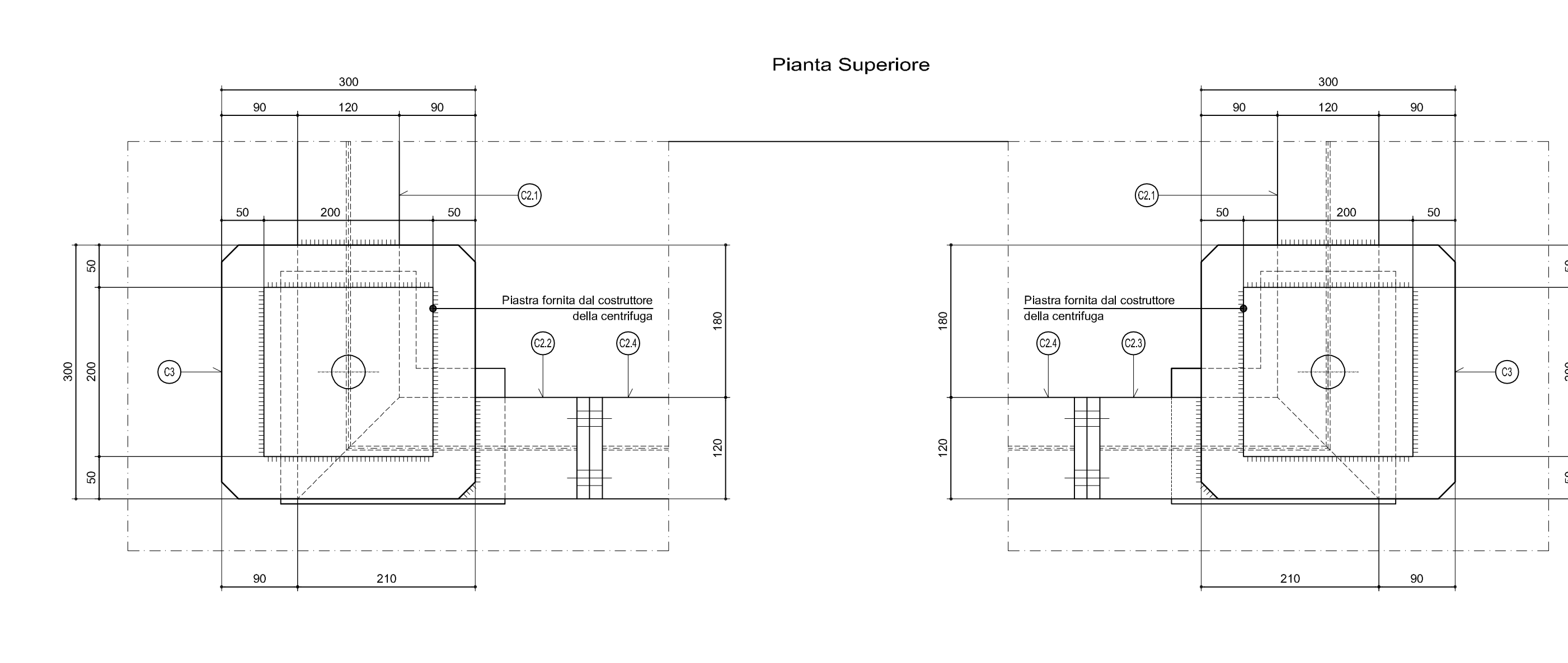
Piastra C2.5
Piastra 120x174x15 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



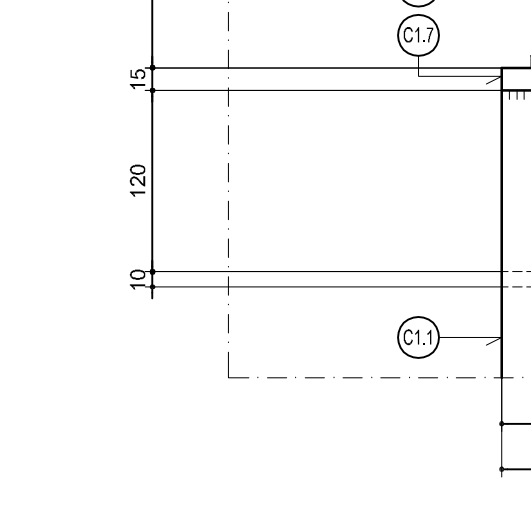
Piatto C2.6
Piatto triangolare 60x60x10 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°16 PEZZI



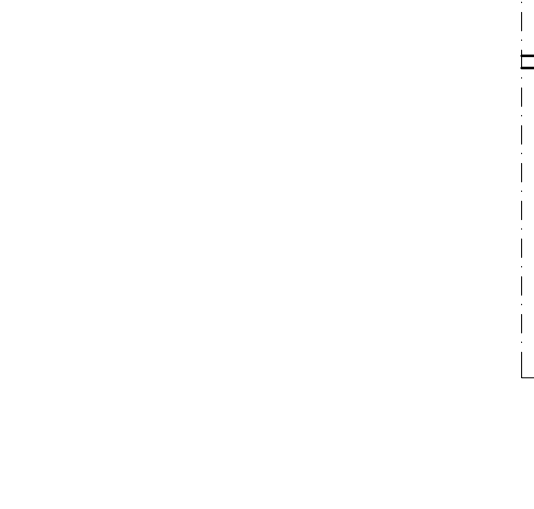
- Dettaglio A5 -
- scala 1/5 mm -



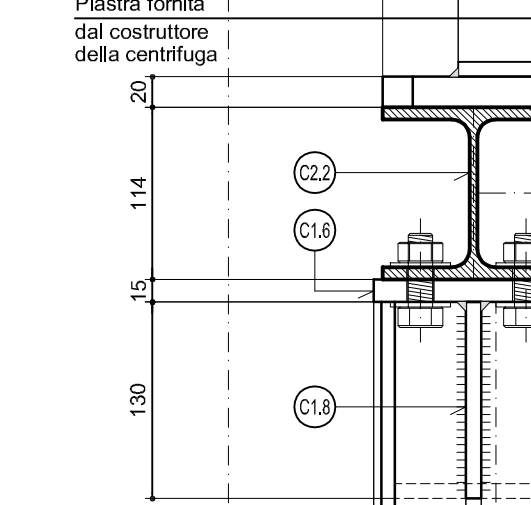
Vista 3-3
Fornire in opera N°8 pezzi



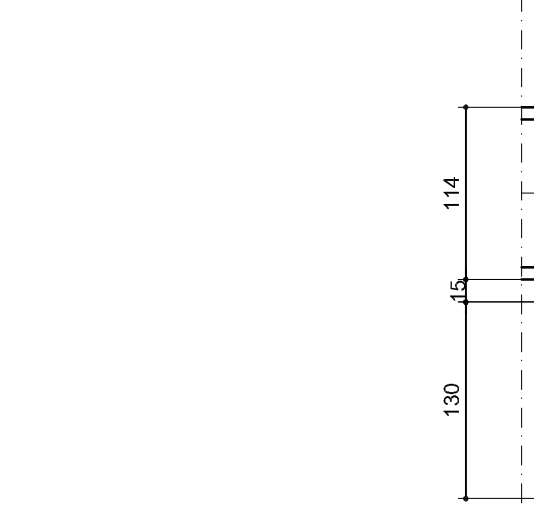
Vista 4-4
Fornire in opera N°8 pezzi



Vista Frontale
Fornire in opera N°8 pezzi



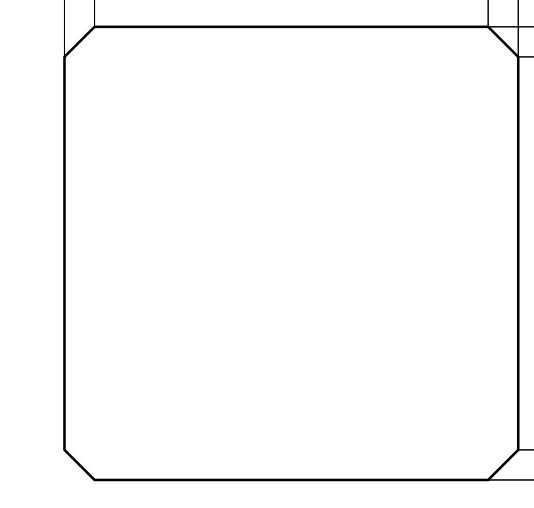
Vista Laterale
Fornire in opera N°8 pezzi



Piastra C3
Piastra sagomata 300x300x30 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°8 PEZZI



Piastra C3
Piastra sagomata 300x300x30 mm
scala 1/5 - quote in mm
FORNIRE IN OPERA N°8 PEZZI



CARATTERISTICHE MATERIALI

ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE	D.M. 17/01/2018 - UNI EN 10025 - 10210 - 10219-1
PROFILATI PER ELEMENTI STRUTTURALI	S 235
BULLONI acciaio alla molibdeno	C 8.8
BARRE FILETTATE PER ANCORAGGI A TERRA	C 8.8

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEGLI ACCIAI

ZINCATURA A CALDO

1- PRETRATTAMENTI SUPERFICIALI
ELIMINARE TUTTI I RESIDUI DI SALDATURA E LE TRACCE DI VERNICI CON METODI MECCANICI QUALI SBARBUATURA, LAMATURA O CON LUSO DELLA FIAMMA PER ELIMINARE SOSTANZE QUALI RUGGINE, CALAMINA, OLI GRASSI. SAPPONI ECC. PROVVEDERE A SBARBUAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN SOLUZIONE AL CALCAIN O ACQUA DILUITA IN ACQUA E SUCCESSIVAMENTE A DECAPAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN SOLUZIONE DI ACIDO CLORIDRICO.
PROVVEDERE AL LAVAGGIO MEDIANTE IMMERISIONE IN VASCA A FLUSSAGGIO CON SOLUZIONE DI SALI DI ZINCO E AMMONIO AL TERMINE DEL PRETRATTAMENTO SOTTOPORRE GLI ELEMENTI AD ESSICCAZIONE E PRERISCALDAMENTO.
2- ZINCATURA
IMMERISIONE IN BAGNO DI ZINCO FUSO A TEMPERATURA COMPRESA TRA 440° E 460°C.
VERIFICARE I TEMPI DI PERMANENZA NEL BAGNO IN FUNZIONE DELLA DIMENSIONE DEGLI ELEMENTI.
SPESORE MEDIO DI RIVESTIMENTO MAGGIORE O UGUALE A 85 micron.
3- CONTROLLO E FINITURA
A RAFFREDDAMENTO AVVENUTO CONTROLLARE LO SPESORE DEL RIVESTIMENTO.
PROVVEDERE ALLA PULITURA DI EVENTUALI IMPURITÀ DI SOCOCCOLATURE DI ZINCO.

SALDATURE

OVVE NON ESPRESSAMENTE INDICATO FARE RIFERIMENTO ALLO SCHEMA RIPORTATO

UNIONI SALDATE

Condizione: 11°-12°
Dimensione: s = 0,7*11

NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE E QUOTE SONO DA CONTROLLARE E VERIFICARE IN CANTIERE. EVENTUALI ERRORI O DIVERGENZE VANNO RIPORTATI ALLA D.L. PRIMA DELL'ESECUZIONE DELLE OPERE.
- PER POSIZIONE E DIMENSIONI DI FORI O TUBI DA PREVEDERE NELLE STRUTTURE FARE RIFERIMENTO ALLE TAVOLE IMPIANTISTICHE ED ARCHITETTONICHE. EVENTUALI DIVERGENZE VANNO RIPORTATE ALLA D.L. PRIMA DI DEGIURE LE OPERE.
- LE QUOTE ALIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE.
- QUOTE OPERE IN C.A. IN CENTIMETRI.
- QUOTE OPERE IN CARPENTERIA METALLICA IN MILLIMETRI.
- TUTTE LE MISURE SONO RIFERITE AL NOSTRO.
- IL PRESENTE ELABORATO GRAFICO DEVE ESSERE INTERPRETATO IN ASSOCIAZIONE A TUTTI I DISEGNI IMPIANTISTICI ED ARCHITETTONICI.
- ESEGUIRE A REGOLA D'ARTE LE SOTTOFONDAZIONI IN MODO DA GARANTIRE L'UNIFORME DISTRIBUZIONE DEI CARICHI AL TERRAENO.
- OVVE SI RENDA NECESSARIO IL GETTO IN TEMPI DIVERSI DI ELEMENTI STRUTTURALI SQUALI FRA LORO SI DEVO POSIZIONARE FERRI DI RIPRESA DI LUNGHEZZA NON INFERIORE A 60 VOLTE IL DIAMETRO DEI TONDI, SE NON SPECIFICATO DIVERSAMENTE.
- CONTROLLARE IN CANTIERE LA LUNGHEZZA DEI FERRI DI ARMATURA PRIMA DELLA LORO POSA IN OPERA.
- SOVRAPPORZIONE MINIMA PER RETI ELETTRICISALDATE 2 MAGLIE. SE NON SPECIFICATO DIVERSAMENTE.
- NON AGGIUNGERE ACQUA IN CANTIERE ALLE FORMATE DI CALCESTRUZZO.
- PRIMA DEI GETTI AVVISARE LA DIREZIONE LAVORI.
- NON AGGIUNGERE ACQUA IN CANTIERE ALLE FORMATE DI CALCESTRUZZO.
- TUTTI I GETTI DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE VERIFICATI.
- PER I PRELIEVI IN CANTIERE DI CLS E ARMATURE FARE RIFERIMENTO A QUANTO DISPOSTO AL CAPITOLO 11 - D.M. 17/01/2018.

OPERAZIONE DI POSA ANCORAGGI AL PIEDIE

- posizionare un filo mediano la punta per raspare
- far cadere con attenti compressi polveri e trascinare
- iniettare l'ancorante
- iniettare l'ancorante e attendere l'indurimento
- tenere alla coppia prescritta

REGIONE PIEMONTE

CITTA' DI PINEROLO

aceo

L'INNOVAZIONE È IL NOSTRO TERRITORIO

POLO ECOLOGICO INTEGRATO

PROGETTO ESECUTIVO

STUDIO 74

ING. ALBERTO ALBA

TITOLO PROGETTO

AMPLIAMENTO - ADEGUAMENTO AREA FANGHI FASE 4

TITOLO ELABORATO

Supporto Centrifughe

DATA	MODIFICAZIONE	CAUSA	DATA	MODIFICAZIONE	CAUSA
14/01/2020	1	PRIMA EMISSIONE	15/01/2020	2	PRIMA EMISSIONE

DATA	MODIFICAZIONE	CAUSA	DATA	MODIFICAZIONE	CAUSA
14/01/2020	1	PRIMA EMISSIONE	15/01/2020	2	PRIMA EMISSIONE

LEGENDA

LEGENDA	LEGENDA	LEGENDA	LEGENDA	LEGENDA	LEGENDA
1. Sostituisce	2. Sostituisce	3. Sostituisce	4. Sostituisce	5. Sostituisce	6. Sostituisce

NOTE

1. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.

2. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.

3. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.

4. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.

5. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.

6. La elaborazione è stata redatta in base ai dati forniti dal cliente.