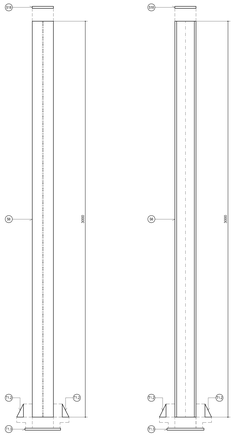
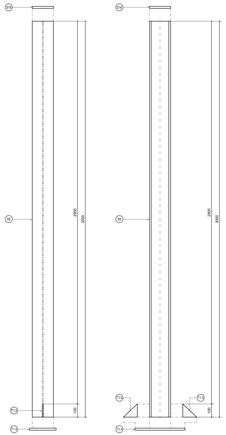
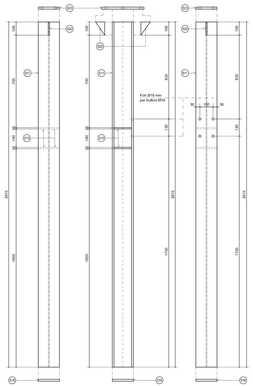
Profilato S6
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm



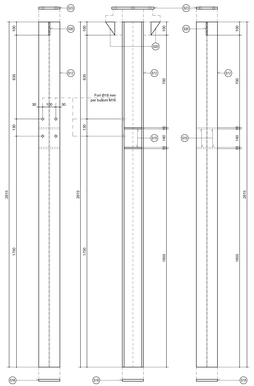
Profilato S5
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm



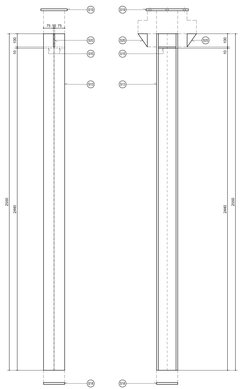
Profilato S11
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm



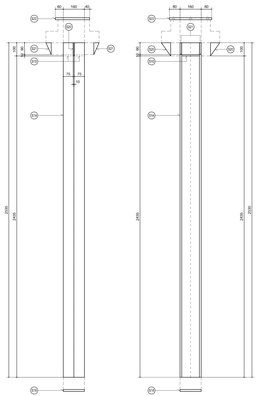
Profilato S12
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm



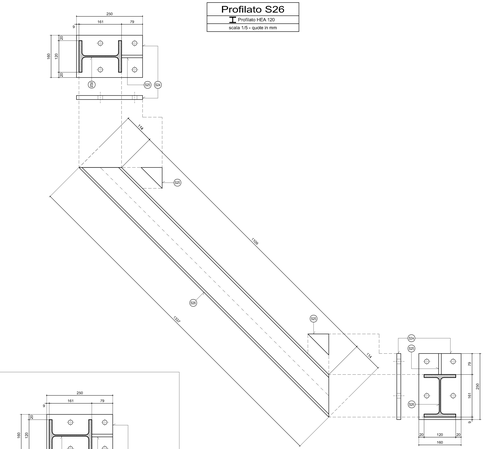
Profilato S13
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm

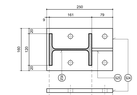


Profilato S14
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm

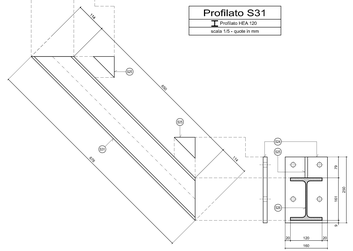


Profilato S26
Profilato HEA 120
scale 1/5 - quote in mm





Profilato S31
Profilato HEA 120
scale 1/5 - quote in mm

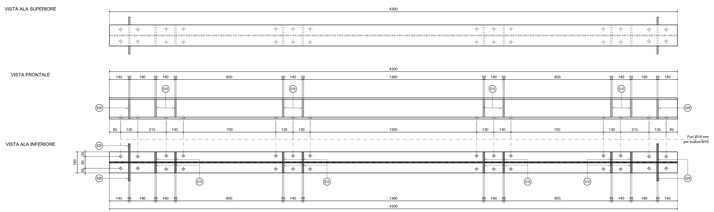


Profilato S29
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm

VISTA ALA SUPERIORE

VISTA FRONTALE

VISTA ALA INFERIORE

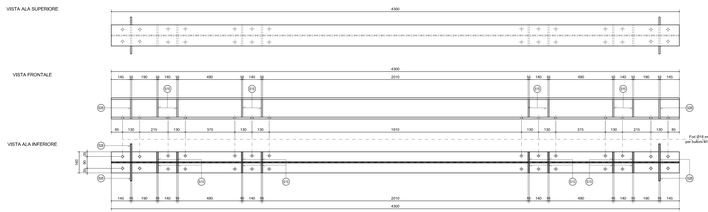


Profilato S30
Profilato HEB 160
scala 1/10 - quote in mm

VISTA ALA SUPERIORE

VISTA FRONTALE

VISTA ALA INFERIORE



CARATTERISTICHE MATERIALI

ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE (Cfr. NTC2018 § 11.3.4.1 - UNI EN 10025 - 10210 - 10219)	
- PROFILATI PER ELEMENTI STRUTTURALI STRUTTURALI	S 235
- LAMIERE	S 235
- BARRE TILETTATE PER ANCORAGGI A TERRA	C 15 E

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEGLI ACCIAI

Protezione delle corrosione mediante verniciatura

ZINCATURA A CALDO

1 - PRETRATTAMENTI SUPERFICIALI
- SGRASSATURA ALCALINA DELLA MATERIA E LA RIMOZIONE DELLE TRACCE DI VERNICI CON MITODI MECCANICI QUALI SABBIATURA, LIMATURA O CON L'USO DELLA FIAMMA. PER ELIMINARE SOSTANZE QUALI RUGGINE, CALAMINA, OLI, GRASSI, SAPONI, ECC PROVVEDERE A SGRASSAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN SOLUZIONE ALCALINA O ACIDA DILUITA IN ACQUA, E SUCCESSIVAMENTE A SCIACQUATURA IN ACQUA PULITA PER ELIMINARE LE TRACCE DI SOLUZIONE
- PROVVEDERE AL LAVAGGIO MEDIANTE IMMERSIONE IN VASCA DI FLUSSAGGIO CON SOLUZIONE DI SALI DI ZINCO E AMMONIO ALL'ATTRAME DEL PRETRATTAMENTO SOTTOPORRE GLI ELEMENTI ADESSICCAZIONE E PRERISCALDAMENTO

2 - ZINCATURA
- IMMERSIONE 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
- ESEGUIRE IL RAFFREDDAMENTO IMMERSIONE O ESCLUSA E IN Aria ed.
- CONTROLLO E FINITURA
- A RAFFREDDAMENTO AVVENUTO CONTROLLARE LO SPESSORE DEL RIVESTIMENTO
- RIPRISTINO DELLA PELLICOLA DI ZINCATURA MEDIANTE LA CAMPIONATURA DI ZINCO

SALDATURE

(Cfr. NTC2018 § 11.3.4.5 - UNI EN 1011-2:2001 - UNI EN 287-1:2011 - EN 10025 - UNI 5132 - UNI 5416 - UNI EN 756)

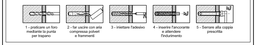
CHE VEN ESPRESSAMENTE INDICATO FARE RIFERIMENTO ALLO SCHEMA RIPORTATO

UNIONI SALDATE

NOTE GENERALI

1 - 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
2 - LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE NELLE STRUTTURE FARE RIFERIMENTO ALLE TAVOLE INFRASTRUTTURE ED ARCHITETTONICHE. EVENTUALI DIVERGENZE VANNO RIPORTATE ALLA D.L. PRIMA DI ESEGUIRE LE OPERE
3 - LE QUOTE ALTIMETRICHE SONO ESPRESSE IN METRI SALVO DIVERSA INDICAZIONE
4 - TUTTE LE QUOTE SONO IN CENTIMETRI
5 - QUOTE OPERE IN CARPENTERIA METALLICA IN MILLIMETRI
6 - TUTTE LE MISURE SONO RIPERTE AL RUSTICO
7 - IL DISEGNO ARCHITETTONICO DEVE ESSERE INTERPRETATO IN ASSOCIAZIONE A TUTTI I DISEGNI INFRASTRUTTURALI ED ARCHITETTONICI
8 - ESEGUIRE A REGOLA D'ARTE LE SOTTOFONDAZIONI IN MODO DA GARANTIRE UNIFORMEMENTE DISTRIBUZIONE DEI CARICHI
9 - OVE SI RENDA NECESSARIO IL GETTO IN TEMPI DIVERSI DI ELEMENTI STRUTTURALI SOLIDALI FRA LORO SI DEVE POSIZIONARE FERRI DI RIPRESA DI LUNGHEZZA NON INFERIORE A 40 VOLTE IL DIAMETRO DEL TONDO, DA NON SPECIFICATO DIVERSAMENTE NEGLI ELABORATI GRAFICI DEVE ESSERE INTERPRETATO IN ASSOCIAZIONE A TUTTI I DISEGNI STRUTTURALI
10 - CONTROLLARE IN CANTIERE LA LUNGHEZZA DEI FERRI DI ARMATURA PRIMA DELLA LORO POSA IN OPERA
11 - PRIMA DEI GETTI AVVISARE LA DIREZIONE LAVORI
12 - PER I GETTI EFFETTUATI IN PERIODI DI TEMPERATURE DI CALDESTRUZZO
13 - TUTTI I GETTI DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE VIBRATI
14 - 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 PIEDE



REGIONE PIEMONTE

CITTA' DI PINEROLO

ACEA PINEROLESE — L'INNOVAZIONE È IL NOSTRO TERRITORIO

POLO ECOLOGICO INTEGRATO
PROGETTO ESECUTIVO

RESPONSABILE UNICO DEL PROGETTO: ACEA PINEROLESE — Ing. Michele Ferrero, Ing. Alessandro Rossi, Ing. Alessandro Bellia, Ing. Alessandro Bellia, Ing. Alessandro Bellia