SEZIONE TRASVERSALE 1-1

Scala 1:50

NB: Tutti i nodi di collegamento delle capriate reticolari di copertura (ad esclusione dei tiranti di controvento di falda/piano, parete ed arcarecci) devono essere realizzati senza bullonature, ovvero ad un'unico pezzo tramite saldature di testa in officina a completa penetrazione e completo ripristino (inserendo anche adeguati fazzoletti di irrigidimento), seguendo le prescrizioni riportate nella nota sulle saldature del generico dettaglio di collegamento saldato; garantendo così la tenuta delle capriate reticolare. Ciò fa sì che le capriate possano essere trasportate in cantiere già realizzate, sollevate e collegate tramite bullonatura solamente agli appoggi estremi sui pilastri.
Ove non è possibile realizzare saldature in officina (poichè risulterebbe complesso il trasporto di grandi singoli pezzi, così come la zincatura) si prescrive di realizzare la saldatura in cantiere a terra a pie d'opera (solo nei punti strettamente necessari ed ove impossibile realizzarla in officina), controllando la buona riuscita della saltatura realizzata in cantiere tramite indagini diagnostiche ai liquidi penetranti e magnetoscopiche, nonché realizzare il trattamento di durabilità ed anticorrosione tramite verniciatura (specie per gli elementi in vista, ove la finitura estetica ha la sua importanza)

DETTAGLIO VASSOIO IN C.A.

Scala 1:20

NB: Tutti i nodi di collegamento delle capriate reticolari di copertura (ad esclusione dei tiranti di controvento di falda/piano, parete ed arcarecci) devono essere realizzati senza bullonature, ovvero ad un'unico pezzo tramite saldature di testa in officina a completa penetrazione e completo ripristino (inserendo anche adeguati fazzoletti di irrigidimento), seguendo le prescrizioni riportate nella nota sulle saldature del generico dettaglio di collegamento saldato; garantendo così la tenuta delle capriate reticolare. Ciò fa sì che le capriate possano essere trasportate in cantiere già realizzate, sollevate e collegate tramite bullonatura solamente agli appoggi estremi sui pilastri.
Ove non è possibile realizzare saldature in officina (poichè risulterebbe complesso il trasporto di grandi singoli pezzi, così come la zincatura) si prescrive di realizzare la saldatura in cantiere a terra a pie d'opera (solo nei punti strettamente necessari ed ove impossibile realizzarla in officina), controllando la buona riuscita della saltatura realizzata in cantiere tramite indagini diagnostiche ai liquidi penetranti e magnetoscopiche, nonché realizzare il trattamento di durabilità ed anticorrosione tramite verniciatura (specie per gli elementi in vista, ove la finitura estetica ha la sua importanza)

NOTE ARMATURE

a - SOVRAPPOSIZIONE MINIMA BARRE ARMATURE IN ZONA COMPRESSA = 40 diametri, E COMUNQUE NON INFERIORE A 50 cm
SALVO SE DIVERSAMENTE INDICATO NEGLI ELABORATI ESECUTIVI SPECIFICI DI DETTAGLIO

b - SOVRAPPOSIZIONE MINIMA BARRE ARMATURE IN ZONA TESA = 60 diametri, E COMUNQUE NON INFERIORE A 80 cm
SALVO SE DIVERSAMENTE INDICATO NEGLI ELABORATI ESECUTIVI SPECIFICI DI DETTAGLIO

c - LE DIMENSIONI DELLE BARRE DI ARMATURA SONO RIFERITE AL LORO INGOMBRO ESTERNO, CON ANGOLI DI SAGOMATURA DI 90° OPPURE 45°, SALVO SE DIVERSAMENTE INDICATO NEGLI ELABORATI ESECUTIVI SPECIFICI DI DETTAGLIO

d - LE ARMATURE CORRENTI DEVONO ESSERE RISVOLTATE ALLE ESTREMITA' DI SOLETTE E SETTI/PARETI REALIZZANDO UN BRACCIO DI ANCORAGGIO DI LUNGHEZZA PARI AD L, OPPURE IMPIEGARE FORCHETTE AD U CON SOVRAPPOSIZIONE NON INFERIORE AI 50 DIAMETRI SALVO SE DIVERSAMENTE INDICATO NEGLI ELABORATI ESECUTIVI SPECIFICI DI DETTAGLIO

e - NELLE ARMATURE CORRENTI LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE SFALSATE NELLE PIATTE, SOLETTE, SETTI E TRAVI IN C.A.

TABELLA RIASSUNTIVA GANCI DI CHIUSURA DELLE STAFFE

NOTA STAFFATURA TRAVI E CORDOLI IN C.A.

devono essere rispettate le seguenti condizioni:

- La staffatura del dilastro deve proseguire all'interno del nodo di intersezione pilastro-trave con il minore dei passi previsti all'estremità superiore e inferiore del pilastro
- La prima staffa a lato del pilastro non deve distare più di 5 cm dalla sezione a filo pilastro
- La staffatura delle travi deve essere raffittita all'estremità per un tratto pari all'altezza H della trave.
- Il passo p' delle staffe in tali zone critiche dutrilli di estremità deve essere inferiore alla minore tra le grandezze seguenti:
  - un quarto dell'altezza utile H della sezione trasversale della trave (p' < 1/4 H)
  - 225 mm
  - 8 volte il diametro minimo delle barre longitudinali della trave (p' < 8Ø diam. min. long.)
  - 24 volte il diametro delle armature trasversali. (p' < 24Ø diam. trasv.)

N.B.:
In assenza di detagli esecutivi specifici impiegare le prescrizioni generiche riportate nella presente nota, diversamente valgono le prescrizioni riportate negli elaborati esecutivi specifici di dettaglio; sono sempre comunque da rispettare i limiti minimi/massimi normativi su passo, diametro, interferro ed altri limiti, dettami e prescrizioni normative indicati al Cap. 4 e Cap. 7 delle NTC 2018 (D.M. 17/01/2018).
In caso di dubbi od incongruenze contattare il Progettista Strutturale e la D.L. Strutturale prima dell'esecuzione e messa in opera.
Il progetto costruttivo dell'impresa esecutrice dei lavori dovrà in ogni caso dovrà essere sottoposto alla supervisione, accettazione e validazione, da parte del D.L. strutturale prima della sua messa in opera

PARTICOLARE GENERICO FORI SU SOLETTE, PARETI, TRAVI IN C.A.

N.B.:
In assenza di detagli esecutivi specifici impiegare le prescrizioni generiche riportate nella presente nota, diversamente valgono le prescrizioni riportate negli elaborati esecutivi specifici di dettaglio; sono sempre comunque da rispettare i limiti minimi/massimi normativi su passo, diametro, interferro ed altri limiti, dettami e prescrizioni normative indicati al Cap. 4 e Cap. 7 delle NTC 2018 (D.M. 17/01/2018).
Il progetto costruttivo dell'impresa esecutrice dei lavori dovrà in ogni caso dovrà essere sottoposto alla supervisione, accettazione e validazione, da parte del D.L. Strutturale prima della sua messa in opera

NOTA ANCORANTI CHIMICI AD INIEZIONE TIPO "HILTI HIT-HY 200-A"

Ø	Dimensione ancorante	[mm]	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
LG	Lungh. Barra filettata HAS	[mm]	110	130	160	180	190	200	240	260	280	300	330
dØ	Diametro punta trapano	[mm]	10	12	14	16	18	20	22	24	28	30	35
hef	Profondità foro/ancoraggio	[mm]	100	110	130	140	155	170	180	200	240	270	300
h	Spessore min. materiale base	[mm]	130	140	160	170	190	220	250	290	325	345	370
tfix	Spessore Max. da fissare	[mm]	14	21	28	34	38	44	48	52	54	56	58
D	Diametro foro sulla piastra	[mm]	10	12	14	16	18	20	22	24	26	30	35
T	Coppia di serraggio	[N*m]	12	25	40	65	90	120	150	175	200	270	320

N.B. Il foro deve risultare riempito di resina per tutta la profondità

N.B.:
In assenza di detagli esecutivi specifici impiegare le prescrizioni generiche riportate nella presente nota, diversamente valgono le prescrizioni riportate negli elaborati esecutivi specifici di dettaglio; sono sempre comunque da rispettare i limiti minimi/massimi normativi su passo, diametro, interferro ed altri limiti, dettami e prescrizioni normative indicati al Cap. 4 e Cap. 7 delle NTC 2018 (D.M. 17/01/2018).
Il progetto costruttivo dell'impresa esecutrice dei lavori dovrà in ogni caso dovrà essere sottoposto alla supervisione, accettazione e validazione, da parte del D.L. Strutturale prima della sua messa in opera

NOTE GENERALI VARIE ESECUTIVE/COSTRUTTIVE

NOTE SULLE QUOTE, TRACCIATI ED INTERFERENZE GEOMETRICHE:
Elaborati grafici generici, elementi di carattere generale per quanto riguarda il tracciamento, costruzione e materializzazione di punti/linee, fili fissi (in piano o quota), geometrie/sezioni/profili, posizionamento speciale, forme, dimensioni, quote e caratteristiche di massima di opere/parti di opere/impianti da realizzare. Gli elaborati grafici generici sono redatti dagli uffici di progettazione/studio tecnico/ufficio tecnico/ufficio lavori pubblici/ufficio tecnico/ufficio tecnico/ufficio tecnico