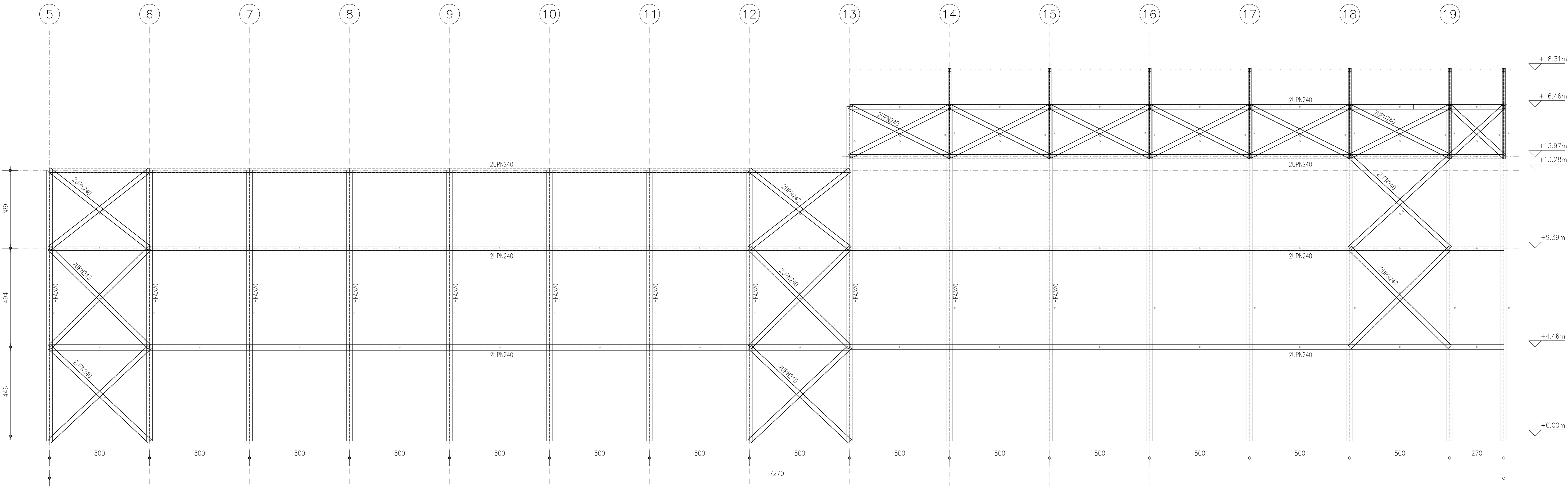


SCHEMA TELAIO FILO E. SCALE 1:100



SCHEMA TELAIO FILO A. SCALE 1:100

## MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE

### OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

**TIPO 1: CLS PER MAGRONI**  
Classe si resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 32,5N secondo prEN 206  
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc  
Rapporto massimo A/C<0.6  
Diametro massimo dell'inerte 32mm

**TIPO 2: CLS PER PALI BATTUTI E TRIVELLATI**  
Classe si resistenza minima a compressione C40/50 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
Classe di esposizione XC4  
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 42,5N)  
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C<0.50  
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferi inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copertura minima 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata: max 2,5%

Scassero oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento dello superficie non cassetata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.  
**TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PUNTI, PARETI INTERR.)**  
CLT PER SOLAIO AL PIANO TERRA  
Classe si resistenza minima a compressione C32/40 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
Classe di esposizione XC4  
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 32,5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-L, 42,5N)  
Dosaggio di cemento min. 340kg/mc rapporto massimo A/C<0.50  
Diametro massimo dell'inerte 32mm (per interferi inferiori a 35mm diametro massimo pari a 20mm)  
Classe di consistenza del getto S4  
Copertura minima 35mm (per struttura in c.a.p. 45mm)  
Classe di contenuto dei cloruri: Cl 0,4  
Aria intrappolata: max 2,5%

Scassero oppure durata minima della maturazione umida da effettuarsi mediante ricoprimento dello superficie non cassetata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

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

### ACCIAIO PER ARMATURE

Tipo B450C ad aderenza migliorata controllata in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)  
fy>450MPa fy,misurato/fy,nom<1,25 1,13<fy/fy<1,35  
La sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 60 diametro ove non specificato  
La sovrapposizione tra le reti elettrosaldate sarà pari ad almeno 3 maglie o 60cm  
Le misure indicate per le staffe sono riferite al loro ingombro esterno.

### ALLETAMENTI ED ANCORAGGI

**TIPO A:** malta cementizia a ritiro compensato per ancoraggi e allettamenti tipo Emaco S55 o equivalente per prestazioni  
**TIPO B:** resina epossidica tipo HILTI HIT - HY150 o equivalenti per prestazioni.

### ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE

**LAMINATI A CALDO CON PROFILI A SEZIONE APERTA TIPO HE, IPE, UPN E SIMILARI**  
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 SIMILARI**  
Acciaio tipo S355J2H ai sensi del D.M. 14.01.2008 e della UNI EN 10210 in genere.

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

**CONNESSIONI**  
**Bulloneria** 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 al diametro 20mm e di 1.5mm oltre il diametro 20mm.  
Cilindro in acciaio ad alta resistenza 39NiCrMo3, diametro cerniera 100mm

**Saldature** di II 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 avvenire secondo uno dei procedimenti all'arco elettrico codificati secondo la norma UNI EN 50 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.

01. PRESSIONE FORTE TIPO WELLE FORTE ESISTO SU TUTTA LA SUPERFICIE CANTINA PER ABBASSAMENTO PALLA A QUOTA - JOURNAL					
01	30.03.2017			PUJA	PAF
02	05.04.2017			PUJA	PAF
03	19.04.2017			PUJA	PAF
04	24.04.2017			PUJA	PAF
06	29.06.2017				
N° REVISIONE	DATA	OGGETTO		REDATTO	VERIFICATO



**Città Metropolitana di VENEZIA**  
Regione VENETO

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

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

**TITOLO ELABORATO**  
**FORNO 1bis E CAPANNONE MACCHINE FORMATRICI**  
Schema telai fili A ed E  
Materiali e Prescrizioni costruttive

**NUMERO ELABORATO**  
**PD-F1bis-ST-D12**

**SCALA**  
1:100

**DIM. FOGLIO**  
(1260 x 594)mm

**DATA PRIMA EMISSIONE**  
03.07.2017

**PROGETTISTI**  
Ing. Marco Pujatti

**Ing. Pieralberto Fadalti**

**FIRME COMMITTENTE**