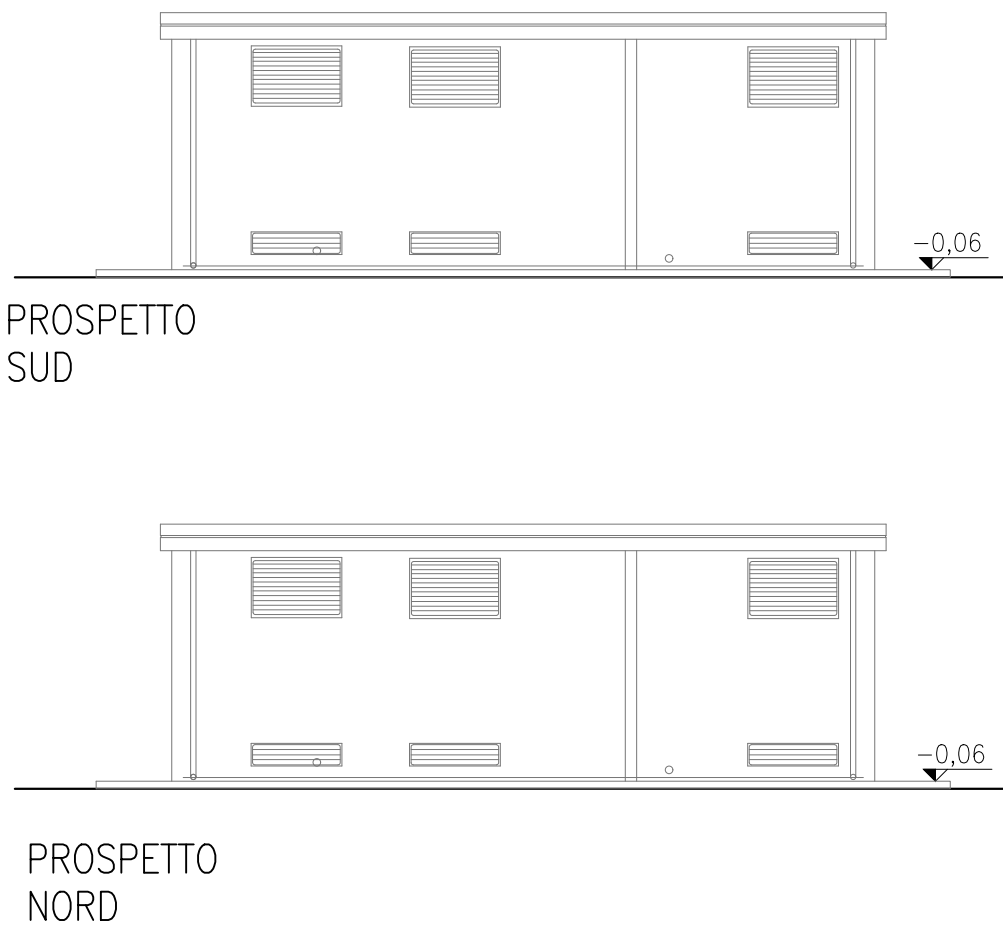
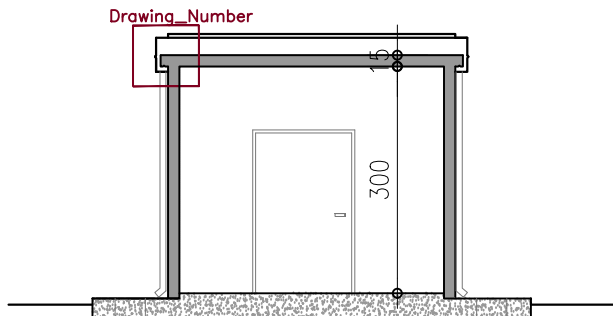


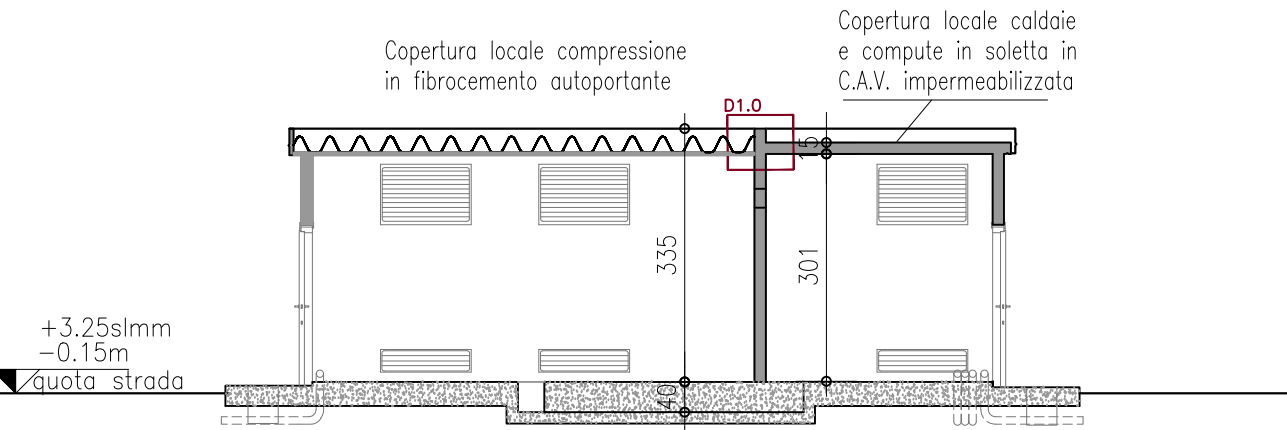
PARTICOLARE PACCHETTI TIPO
scala 1:10



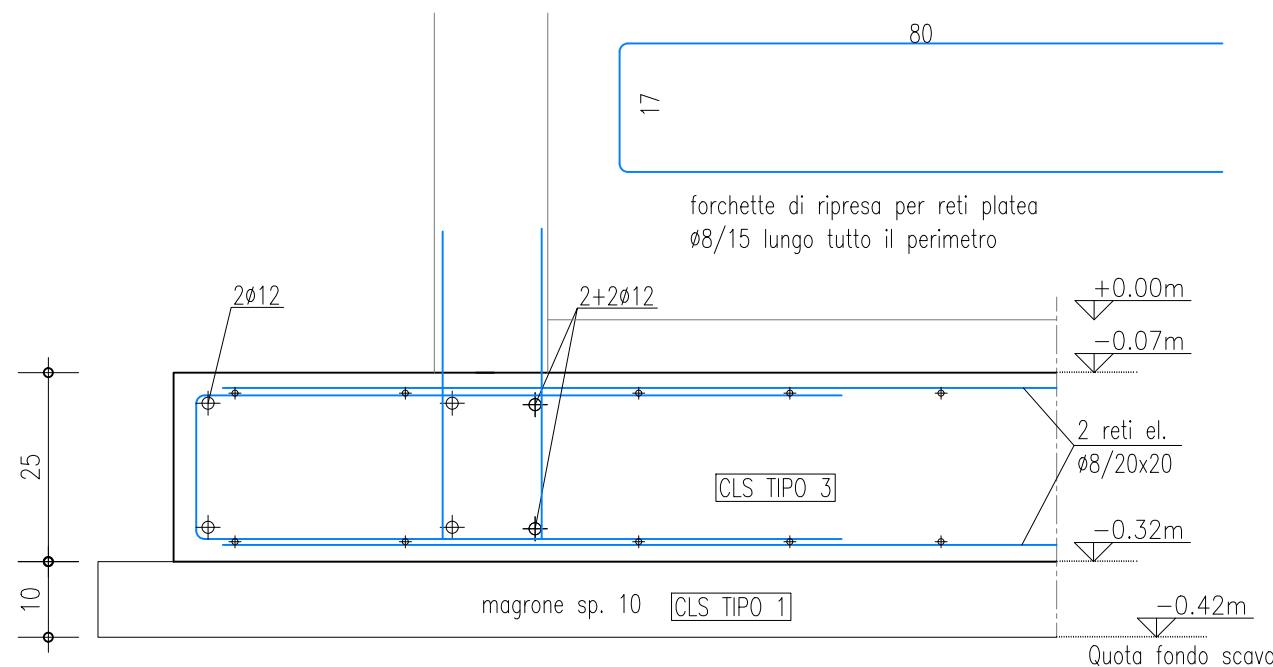
SEZIONE AA



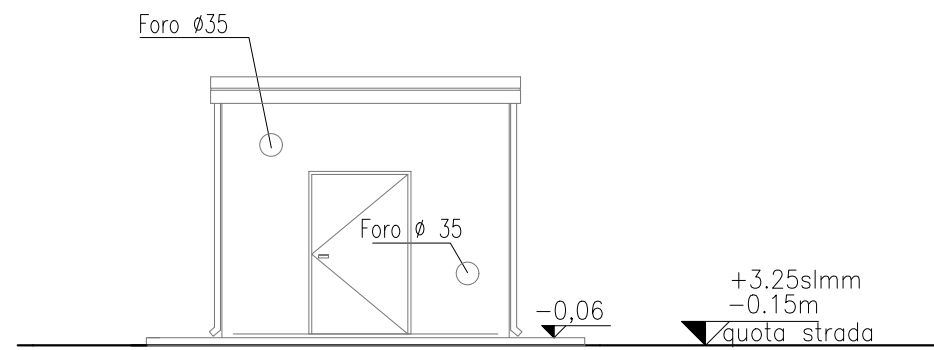
SEZIONE BB



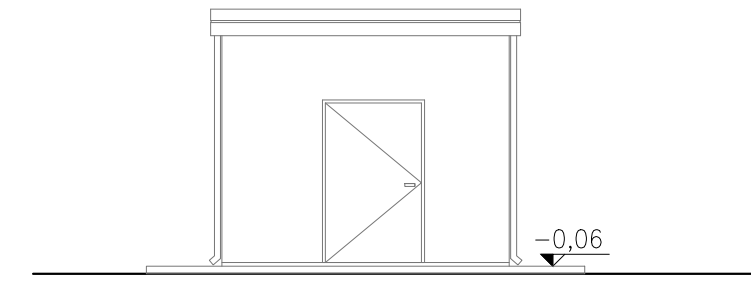
SEZIONE CC



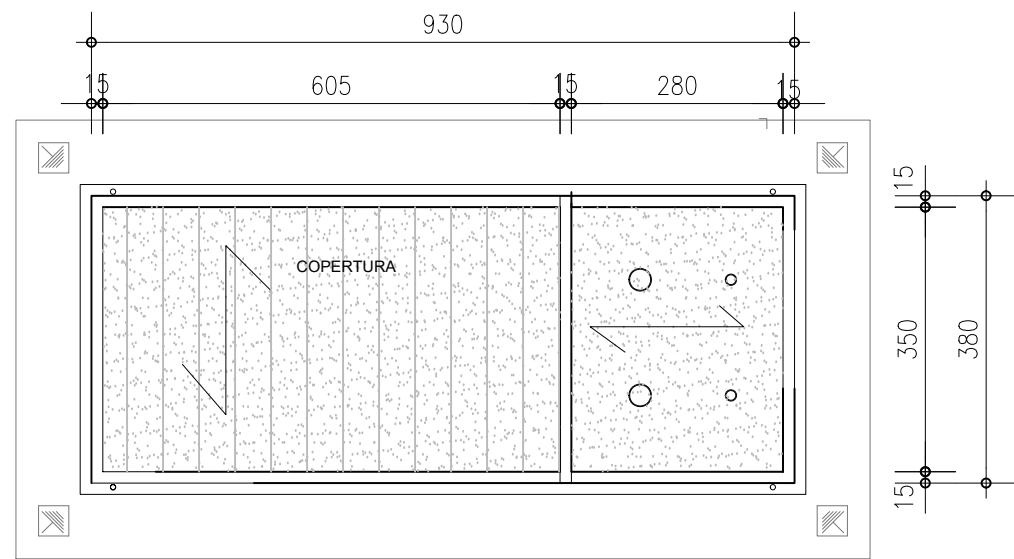
PARTICOLARE TIPO 1.f
scala 1:20



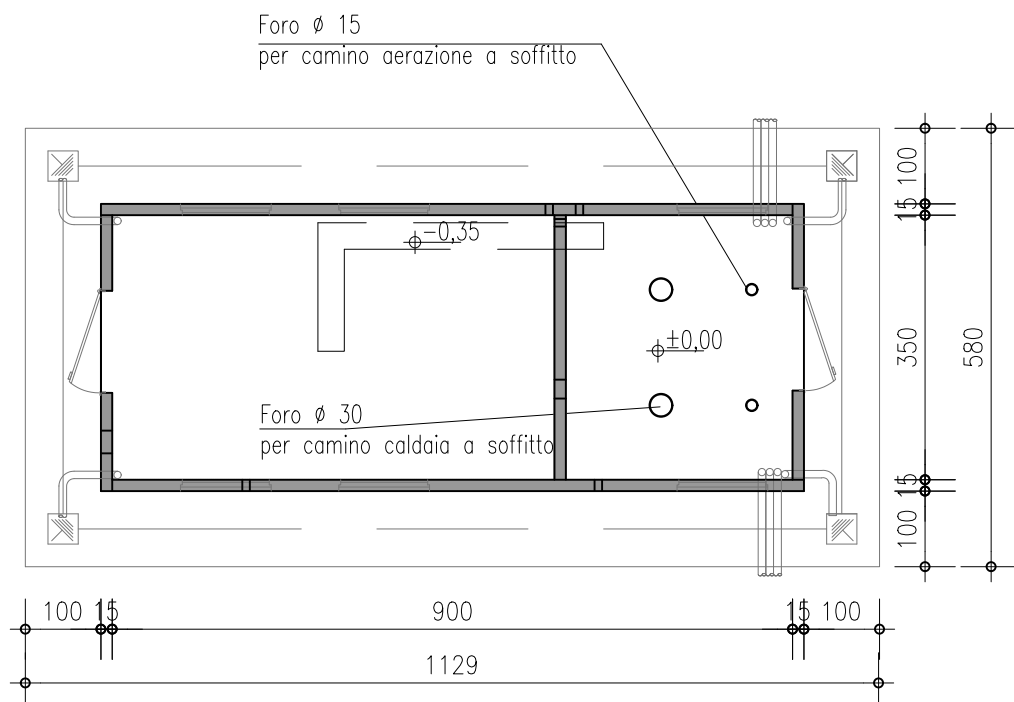
PROSPETTO
EST



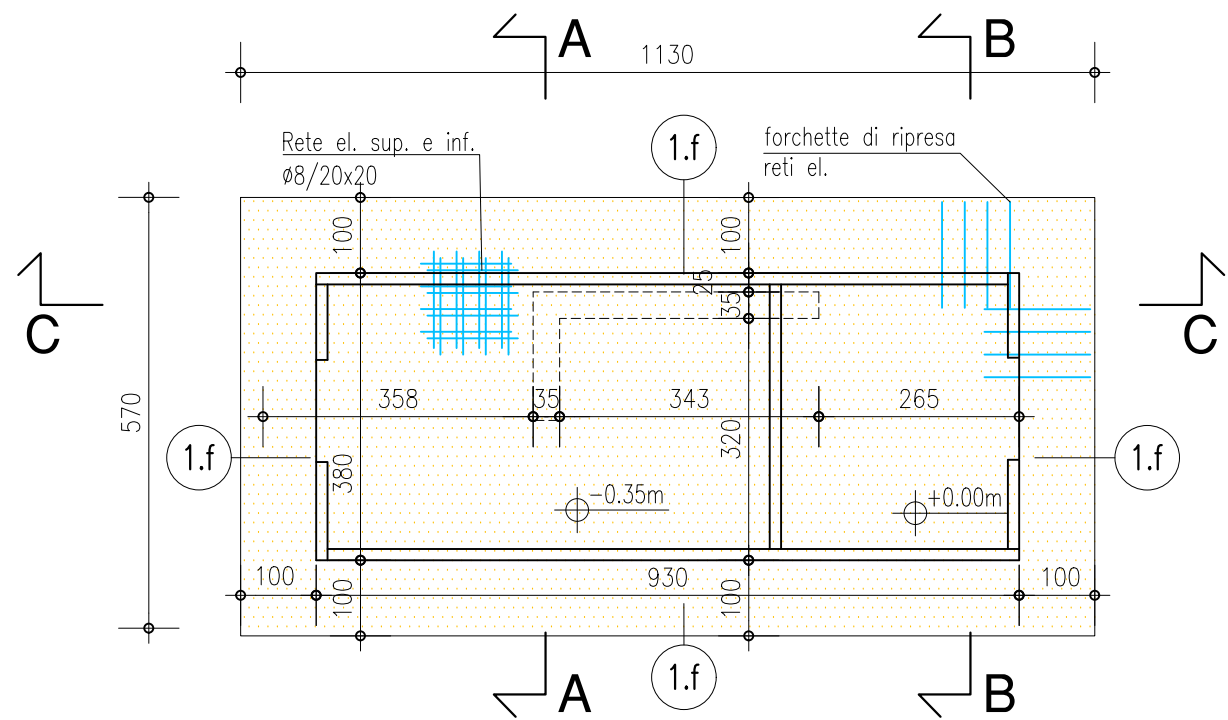
PROSPETTO
OVEST



PIANTA COPERTURA scala 1:100



PIANTA STRUTTURE VERTICALI scala 1:100



PIANTA PLATEA DI FONDAZIONE
scala 1:100

MATERIALI E PRESCRIZIONE COSTRUTTIVE

OPERE IN CALCESTRUZZO ARMATO

TIPO 1: CLS PER MAGRONI
Classe di resistenza minima a compressione C12/15 (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 32.5N secondo prEN 206
Dosaggio di cemento min. 150kg/mc
Rapporto massimo A/C<0,6
Diametro massimo dell'inerte 32mm

TIPO 3: CLS PER FONDAZIONI (PLATEA, PLINTI, PARETI INTERR.)

CLS PER SOLAIO AL PIANO TERRA
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 II/A-LL, 32.5N secondo prEN 206 (per getti in periodo invernale utilizzare Cemento tipo Portland sigla CE II/A-LL, 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
Coprifera 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 della superficie non cassetata con geotessile bagnato ogni 24 ore (o con altro metodo equivalente): 7 giorni.

LEGENDA E SIMBOLI

- NUOVE STRUTTURE IN C.A.
- TRAVI, CORDOLI, SOLETTE E PLATEE IN C.A.
- CARPENTERIA METALLICA
- PARTICOLARE A LIVELLO FONDAZIONI
- auto_grosso
- auto_fine

ACCIAIO PER ARMATURE

Tipo B450C ad aderenza migliorata controllato in stabilimento (ai sensi del D.M. 14.01.2008)
 $f_y > 450 \text{ MPa}$ $f_y \text{ misurato} / f_y \text{ nom} < 1,25$ $1,13 \cdot f_t / f_y < 1,35$
La sovrapposizione delle barre di armatura sarà pari ad almeno 60 diametri 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.
TUTTI I PROFILI DEVONO ESSERE MARCATI CE.

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 che 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 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.

01	02.05.2017		PUJA	
02	29.06.2017			
N° REVISIONE	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO



Città Metropolitana
di VENEZIA
Regione VENETO

PROGETTO

Ampliamento "Vetreria Zignago Vetro"
di Fossalta di Portogruaro
Sezione I
Sistemazione Area, Viabilità e Depositi
Progetto Definitivo

COMMITTENTE

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

TITOLO ELABORATO

CABINA METANO
Pianta delle fondazioni, Pareti, Copertura, Sezioni e Prospetti
Materiali e Prescrizioni costruttive

NUMERO ELABORATO

PD-Met-ST-D01

SCALA

1:100

DIM. FOGLIO

(1260 x 594)mm

DATA PRIMA EMISSIONE

03.07.2017

PROGETTISTI

Ing. Marco Pujatti

Ing. Pieralberto Fadati

FIRME COMMITTENTE