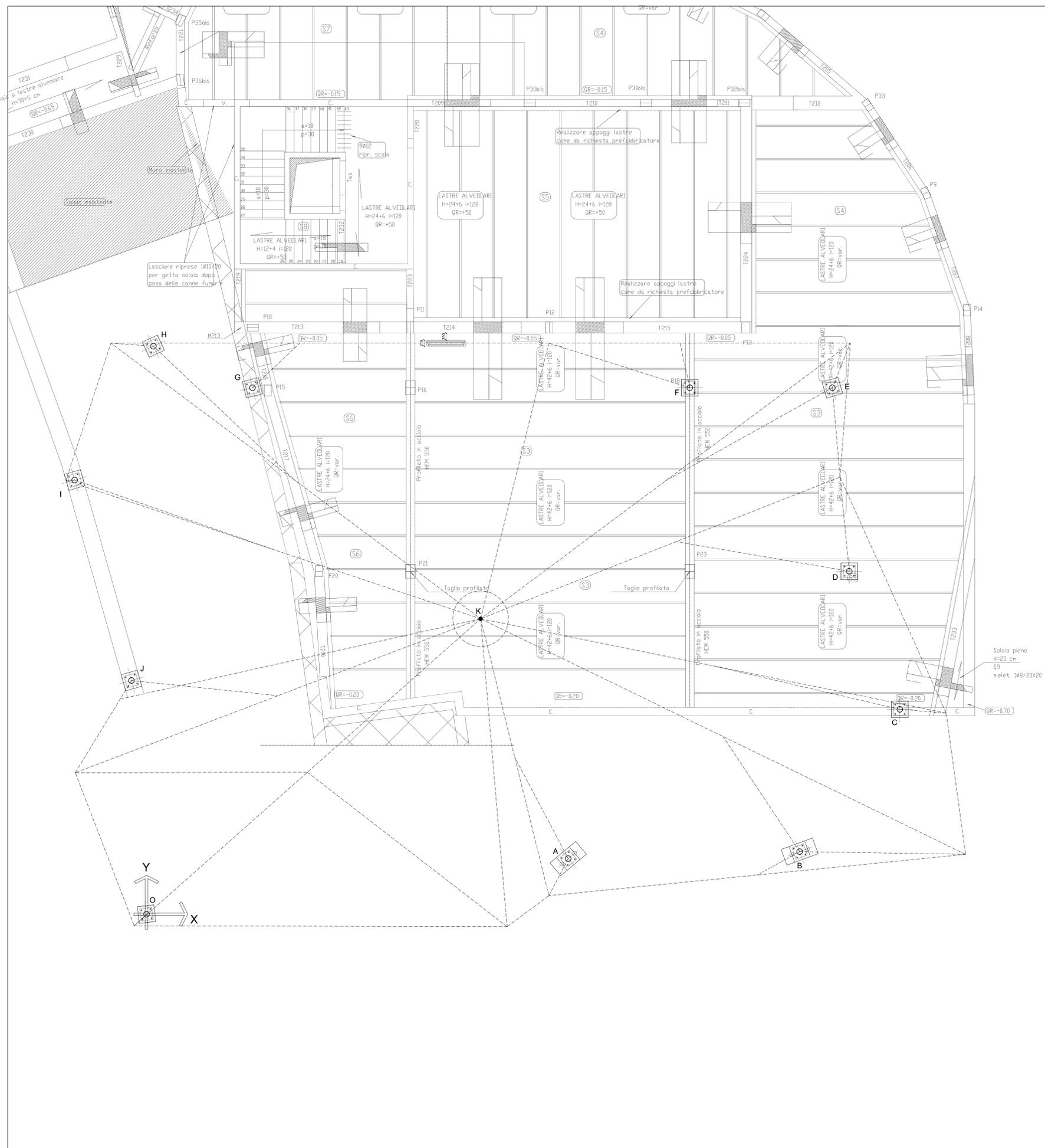


PIANTA TRACCIAMENTO FONDAZIONI E PIASTRE DI BASE

scala 1:50



TRACCIAMENTO PIASTRE DI BASE

	X [m]	Y [m]	angolo di rotazione in pianta $\alpha$ [°]	Quota estradosso piastra [m]
O	0.000	0.000	7.00	
A	15.180	2.000	40.00	
B	23.511	2.252	20.00	
C	27.119	7.368	0.00	
D	25.296	12.333	0.00	
E	24.687	18.934	16.00	
F	19.555	18.934	0.00	
G	3.813	18.934	14.00	
H	0.247	20.428	25.00	
I	-2.586	15.615	16.00	
J	-0.543	8.404	16.00	
K	12.026	10.626	--	

N.B.: L'ANGOLO DI ROTAZIONE IN PIANTE E' CALCOLATO RISPETTO ALL'ASSE Y - ASSUNTO POSITIVO SE ANTIORARIO

MATERIALI

- A) CLASSE DI CONSISTENZA CONSIGLIATA PER I CALCESTRUZZI GETTATI IN OPERA: S3
- B) CLASSE DI ESPOSIZIONE CALCESTRUZZI: XC2 (secondo UNI-EN 206-1)  
COPRIFERRI MINIMI RICHIESTI: 3 cm
- C) CLASSE DI RESISTENZA CALCESTRUZZI IN GENERALE: Rck 30  
Resistenza caratteristica a compressione:  $f_{ck} = 0,83 Rck$   
Resistenza media a trazione:  $f_{ctm} = 0,3 f_{ck}^{2/3}$   
Resistenza caratteristica a trazione:  $f_{ctk} = 0,7 f_{ctm}$   
Modulo elastico secante:  $E_c = 9500 (f_{ck} + 8)^{1/2}$
- D) ARMATURE LENTE: B450C ad aderenza migliorata / ad alta duttilità  
 $f_{yk} = 450$  N/mm<sup>2</sup> tensione caratteristica di snervamento (nominale)  
 $f_{yk} = 540$  N/mm<sup>2</sup> tensione caratteristica a trazione (nominale)  
 $\epsilon_{yk} = 8,0\%$  allungamento uniforme (sotto carico massimo)  
 $(f_{tk}/f_{yk}) \geq 1,15$  rapporto minimo di sovraresistenza  
 $(f_{tk}/f_{yk}) \geq 1,35$  rapporto massimo di sovraresistenza  
 $f_{tk}/f_{yk} \geq 1,25$  rapporto massimo effettivo / nominale  
 $E_s = 206000$  N/mm<sup>2</sup>
- E) RESINE PER RIPRESE DI GETTO SU CLS:  
Per eventuali necessità di cantiere (con barre ad aderenza migliorata da cantiere)  
Epo ossidiche, bicomponenti (resina/reagente) a rapido indurimento (max 5 min)  
preposati: aderenza minima richiesta 20 Kg/cm<sup>2</sup>
- F) CARPENTERIE METALLICHE:  
ACCIAIO: S275  
BULLONI/TRAFONDI: 10.9 (tirati ad attrito)  
DADI: 10G  
RONDELLE: UNI 5716  
ELETTRODI: UNI 5132  
SALDATURE: LO SPESSORE DELLE SALDATURE QUANDO LE DIMENSIONI NON SONO PRECISATE DEVE ESSERE CALCOLATO IN BASE AL PARTICOLORE
- G) TRATTAMENTI SUPERFICIALI PER CARPENTERIE METALLICHE:  
- SABBATURA Sa 2 1/2  
- PRIMER 60 µm  
- VERNICE EPOSSIDICA AD ALTO SPESSORE 60+60 = 120 µm  
- VERNICE POLIURETANICA FLUORURATA 60 ~ 70 µm  
- LE SUPERFICIE DI CONTATTO DELLE GIUNZIONI DEVONO ESSERE SABBATE E PROTETTE DA PELLICOLA SINO AL MOMENTO DEL MONTAGGIO



Comune di Courmayeur  
(Provincia di Aosta)

**EVASTOMPER**

VIA COLA MONTANO N°8, MILANO  
Arch. Giovanni Capri  
T: +39 02 36587180  
giovanni@evastomperstudio.com

PENSILINA IN CARPENTERIA METALLICA  
A COPERTURA GIARDINO EX HOTEL ANGE

CARPENTERIA METALLICA  
TRACCIAMENTO FONDAZIONI E PIASTRE DI BASE

RED.	DATA	DESCRIZIONE
	GIU. 2016	

Giugno 2016 **TAV. 1** scala VARIE