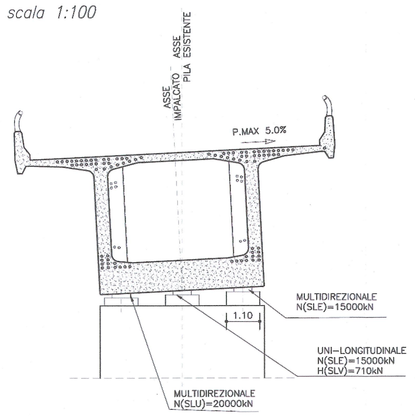
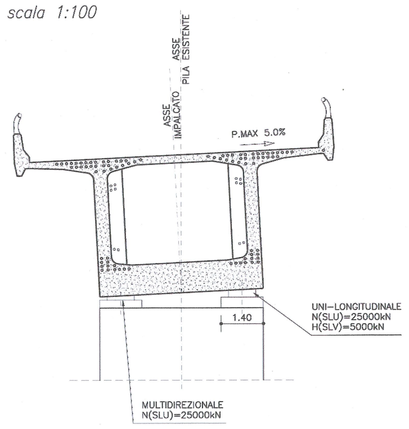
SEZIONE TRASVERSALE TIPO SU PILA SCHEMA APPOGGI ATTUALE
scala 1:100



SEZIONE TRASVERSALE TIPO SU PILA SCHEMA APPOGGI DI PROGETTO
scala 1:100

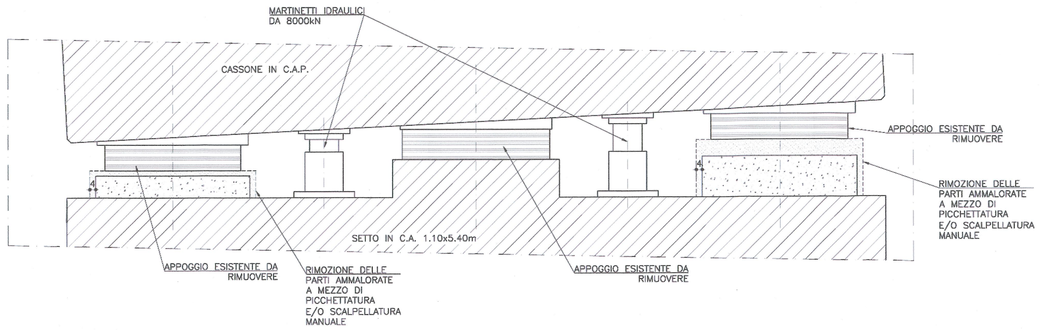


SOSTITUZIONE DEGLI APPARECCHI D'APPOGGIO

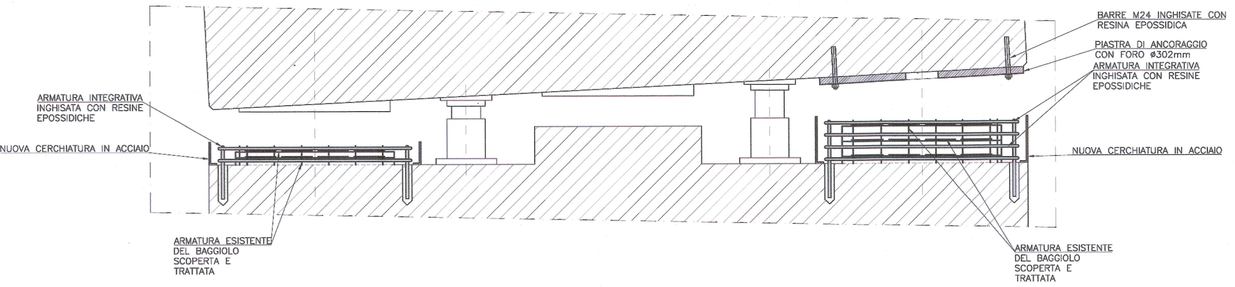
a. POSIZIONAMENTO DEI 4 MARTINETTI IDRAULICI DA 8000kN SULL'ESTRADOSSO DEI DUE SETTI CHE COMPETONO A CIASCUNA PILA;
b. SOLLEVAMENTO DELL'IMPALCATO MAX 10mm, MEDIANTE UTILIZZO DI CENTRALINA PER SOLLEVAMENTO SIMULTANEO CONTROLLATO DEI 4 MARTINETTI;
c. RIMOZIONE DEGLI APPARECCHI D'APPOGGIO ESISTENTI;
d. PICCHETTATURA E/O SCALPELLATURA MANUALE VOLTA AD ASPORTARE IL COPRIFERRO AMMALORATO E/O IN VIA DI DISTACCAMENTO PERIMETRALMENTE AI BAGGIOLI, Sp.min=4cm;
e. DEMOLIZIONE ESTRADOSSO BAGGIOLI FINO A QUOTA NECESSARIA ALL'ALLOGGIAMENTO DEI NUOVI APPOGGI;
f. LE ARMATURE ESISTENTI DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE LIBERATE DAL CALCESTRUZZO CIRCOSTANTE E RIPULITE DA EVENTUALI MATERIALI INCOERENTI, GRASSI, OLII E RUGGINE MEDIANTE SABBIATURA O ENERGICA SPAZZOLATURA ALLO SCOPO DI RIPORTARE LE STESSE A METALLO BIANCO;
g. PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI IN CLS DESTINATE AD ACCOGLIERE IL RIPRISTINO CON SOLUZIONE ACQUOSA DI RESINE ACRILICO VINILICHE DATE A PENNELLO O SPRUZZO IN QUANTITA' DI 2/3 LITRI/m²;
h. LE ARMATURE ESISTENTI DEVONO ESSERE TRATTATE CON PRODOTTO TIXOTROPICO A BASE DI RESINE SINTETICHE CHE PERMETTA DI PROTEGGERE I FERRI D'ARMATURA DAI DANNI DELLA CORROSIONE DATO A PENNELLO O A SPRUZZO IN DUE MANI PER UNO SPESSORE FINITO ≤pari2mm;
i. POSIZIONAMENTO ARMATURA INTEGRATIVA DEI BAGGIOLI INGHISATA CON RESINA EPOSSIDICA;
j. CERCHIATURA DEI BAGGIOLI CON PIASTRE IN ACCIAIO PROFILATE AD "ELLE";
k. POSIZIONAMENTO DELLA PIASTRA DI ANCORAGGIO DELL' APPOGGIO UNIDIREZIONALE LONGITUDINALE MEDIANTE BARRE FIORETTATE NELLA SOVRASTRUTTURA;
l. POSIZIONAMENTO NUOVI APPOGGI;
m. RIEMPIMENTO DELL'INTERCAPEDINE TRA IL BAGGIOLO E LA CERCHIATURA MEDIANTE MALTA CEMENTIZIA COLABILE PREMISCELATA FIBRO-RINFORZATA Rck≥50MPa;
n. RIMOZIONE DEI MARTINETTI IDRAULICI;
o. POSIZIONAMENTO E TESATURA DEI CAVI VERTICALI ANTI SOLLEVAMENTO PREVIA PREDISPOSIZIONE APPOSITE FORATURE.

FASI SOSTITUZIONE APPOGGI–SEZIONE TRASVERSALE
scala 1:20

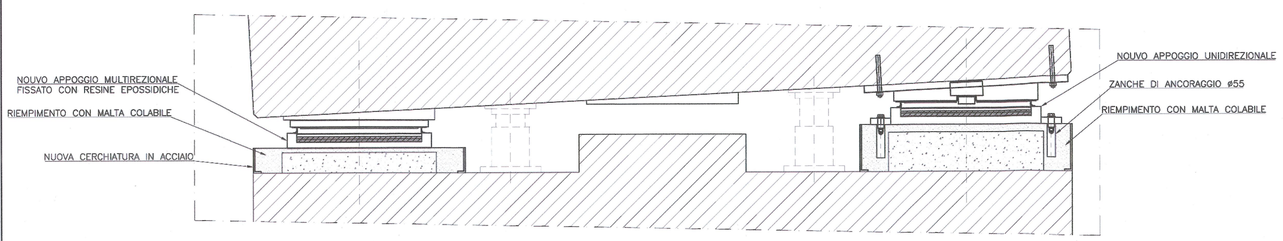
FASE 1 – SOLLEVAMENTO E DEMOLIZIONI



FASE 2 – RINFORZO BAGGIOLI E POSIZIONAMENTO PIASTRA SUPERIORE



FASE 3 – POSIZIONAMENTO NUOVI APPOGGI



MATERIALI ESISTENTI

IMPALCATI	Cls R'bk ≥ 45 MPa
ELEVAZIONI PILE E BAGGIOLI	Cls R'bk ≥ 35 MPa
SPALLE	Cls R'bk ≥ 30 MPa
PLINTI E RIVESTIMENTO POZZI	Cls R'bk ≥ 30 MPa
PIASTRA DI BASE POZZI	Cls R'bk ≥ 25 MPa
RIEMPIMENTO POZZI	Cls R'bk ≥ 20 MPa
MICROPALI	Cls R'bk ≥ 35 MPa
ARMATURA PER C.A.O.	Acciaio FeB44K
CAVI CON TREFOLI PER C.A.P.	Acciaio Rsk ≥ 1800 MPa
CAVI CON FILI PER C.A.P.	Acciaio Rsk ≥ 1700 MPa
BARRE DIWIDAG	Acciaio Rsk ≥ 1050 MPa
BARRE GIUNTI TAMPONE	Acciaio FeB44K
ARMATURA MICROPALI	Acciaio Fe510

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)

CALCESTRUZZO

CAMPI DI IMPIEGO	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Sottofondazioni		C12/15–Rck=15 MPa		
Malta per micropali	XC2	C28/35–Rck=35 MPa	40	(1)(2)
Fondazioni pile/spalle	XC2	C28/35–Rck=35 MPa	35	(1)(2)
Elevazioni pile/spalle	XF2 XC4	C32/40–Rck=40 MPa	45	(1)(2)

CAMPI DI IMPIEGO	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Baggioli e cordoli	XF4 XC4 XD3	C35/45–Rck=45 MPa	55	(1)(2)
Muri e cordoli parafile	XF2 XC2	C28/35–Rck=35 MPa	45	(1)(2)
Solette	XF2 XC4	C35/45–Rck=45 MPa	45	(1)(2)

(1) contenuto in crlo 3% ottenuto con agente aerante (2) aggregato non gelivo conforme a UNI EN 12620

ACCIAIO PER C.A. Cor. gen.: soldabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ø	ACCIAIO	fyk (N/mm²)	ftk (N/mm²)	NOTE
Tondi singoli	6≤ø≤40 mm	B 450C	≥ 450	≥ 540	(1) (2)
Reti elettrosaldate	5≤ø≤12 mm	B 450A (per ø ≤ 12 mm)			(1) (2)

(1) giunzione barre correnti per sovrapposizione: 60ø
(2) diametro delle piegature pari a: 4ø per ø<12mm; 5ø per 12≤ø≤16mm; 8ø per 16<ø≤25mm; 10ø per 25<ø≤40mm

ACCIAIO PER ANCORAGGI ATTIVI

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	fp(0.1)k (N/mm²)	ftk (N/mm²)	NOTE
Trefoli a basso rilassamento	≥ 1667	≥ 1864	Trattamento di stabilizzazione

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	fyk (N/mm²)	ftk (N/mm²)	NOTE
Acciaio per lrovi impalcati	S355 J0	≥ 355	≥ 510	
Acciaio per fazzoletti e piastre	S355 J0	≥ 355	≥ 510	
Acciaio per armatura micropali	S355 H JR	≥ 355	≥ 510	

BULLONI

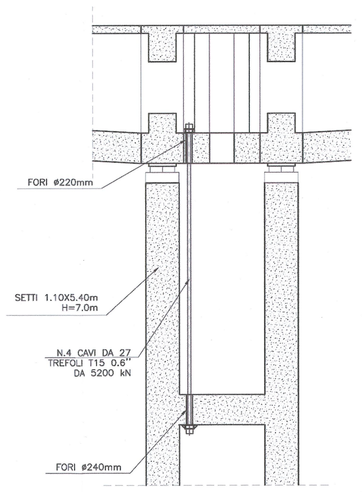
Viti UNI EN14399–3÷4: 2005 classe 10.9 (UNI EN898–1)
Dadi UNI EN14399–3÷4: 2005 classe 10 (UNI EN20898–2)
Rosette e piastrine UNI EN14399–5÷6: 2005 acciaio C50 UNI EN10083–2: 2006 HRC 32÷40 (UNI EN10025–2)
Il diametro del foro delle lamiere bullonate deve essere uguale a: ø+1mm per ø del bullone ≤ 20mm; ø+1.5mm per ø del bullone > 20mm

SALDATURE

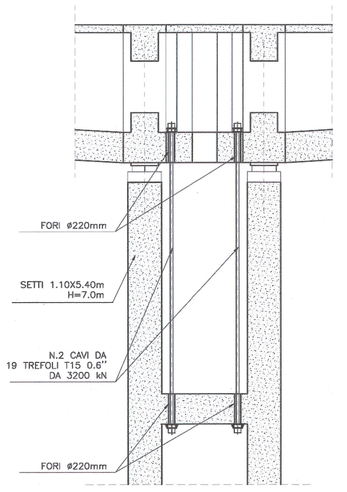
Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614–1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 0.7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

CAVI VERTICALI ANTI–SOLLEVAMENTO
scala 1:100

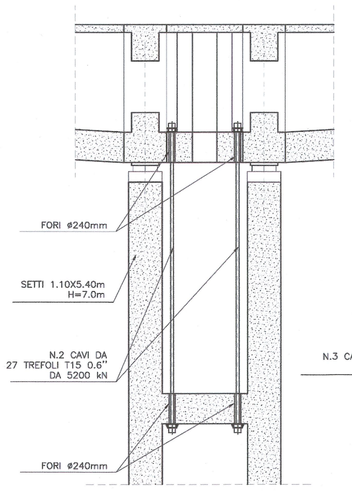
PILA P1 SEZIONE LONGITUDINALE



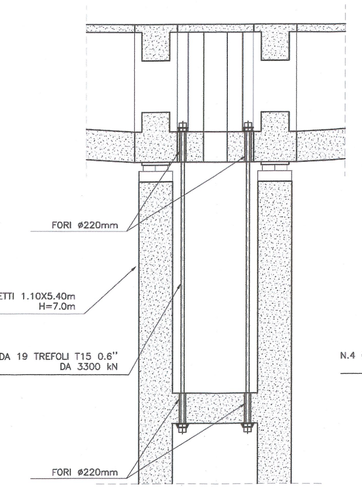
PILE P2–P3–P7–P8 SEZIONE LONGITUDINALE



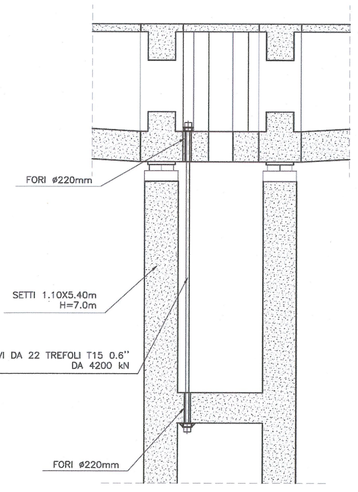
PILE P9–P10–P11 SEZIONE LONGITUDINALE



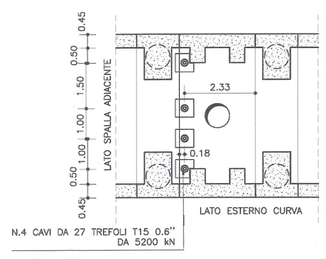
PILE P4–P5 SEZIONE LONGITUDINALE



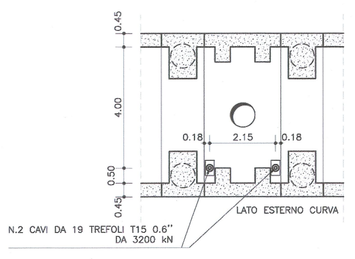
PILE P6–P12 SEZIONE LONGITUDINALE



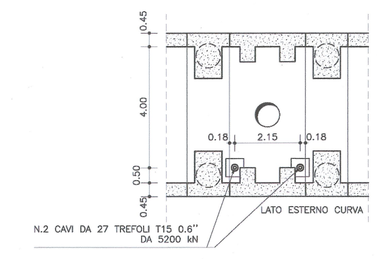
PIANTA ANCORAGGIO SUPERIORE



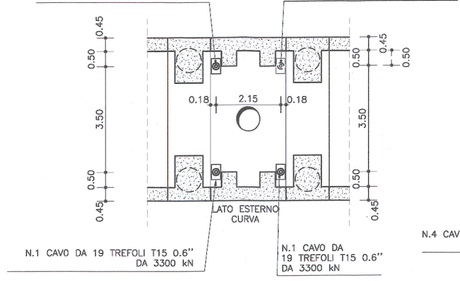
PIANTA ANCORAGGIO SUPERIORE



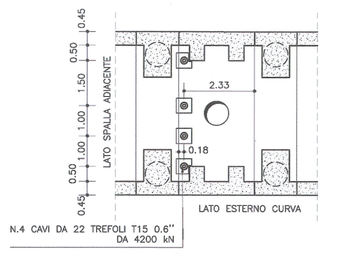
PIANTA ANCORAGGIO SUPERIORE



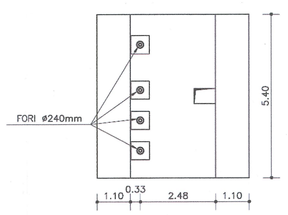
PIANTA ANCORAGGIO SUPERIORE



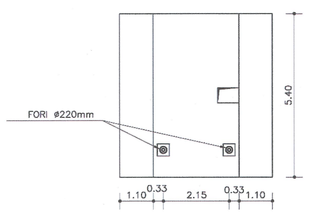
PIANTA ANCORAGGIO SUPERIORE



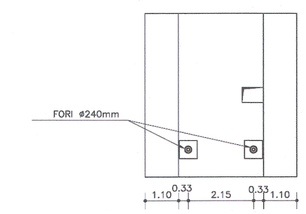
PIANTA ANCORAGGIO INFERIORE



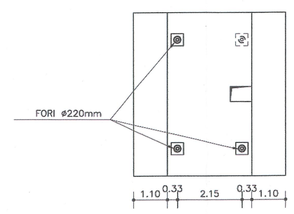
PIANTA ANCORAGGIO INFERIORE



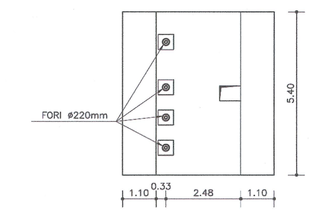
PIANTA ANCORAGGIO INFERIORE



PIANTA ANCORAGGIO INFERIORE



PIANTA ANCORAGGIO INFERIORE



CAVI VERTICALI ANTI–SOLLEVAMENTO

| | | |