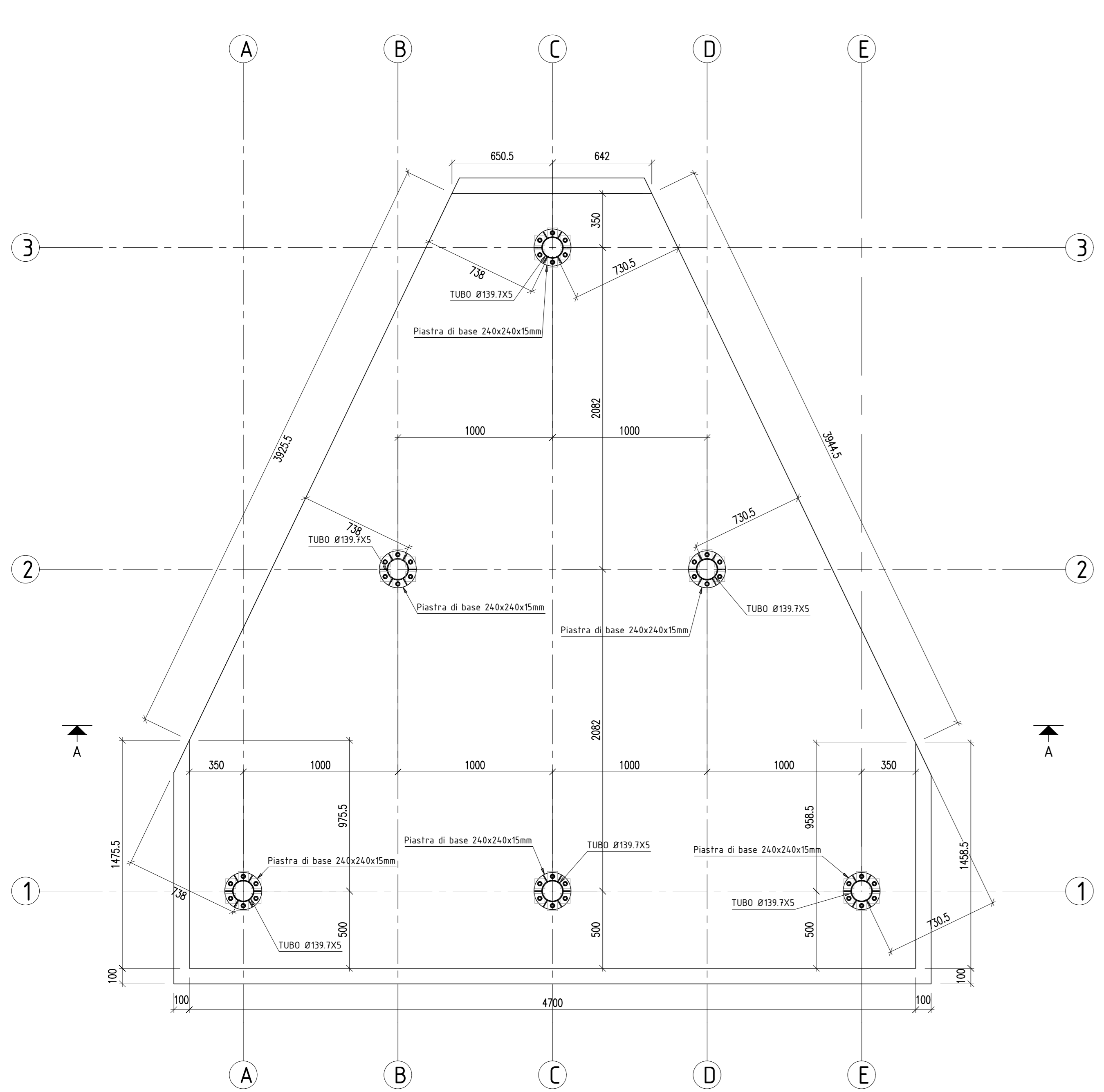
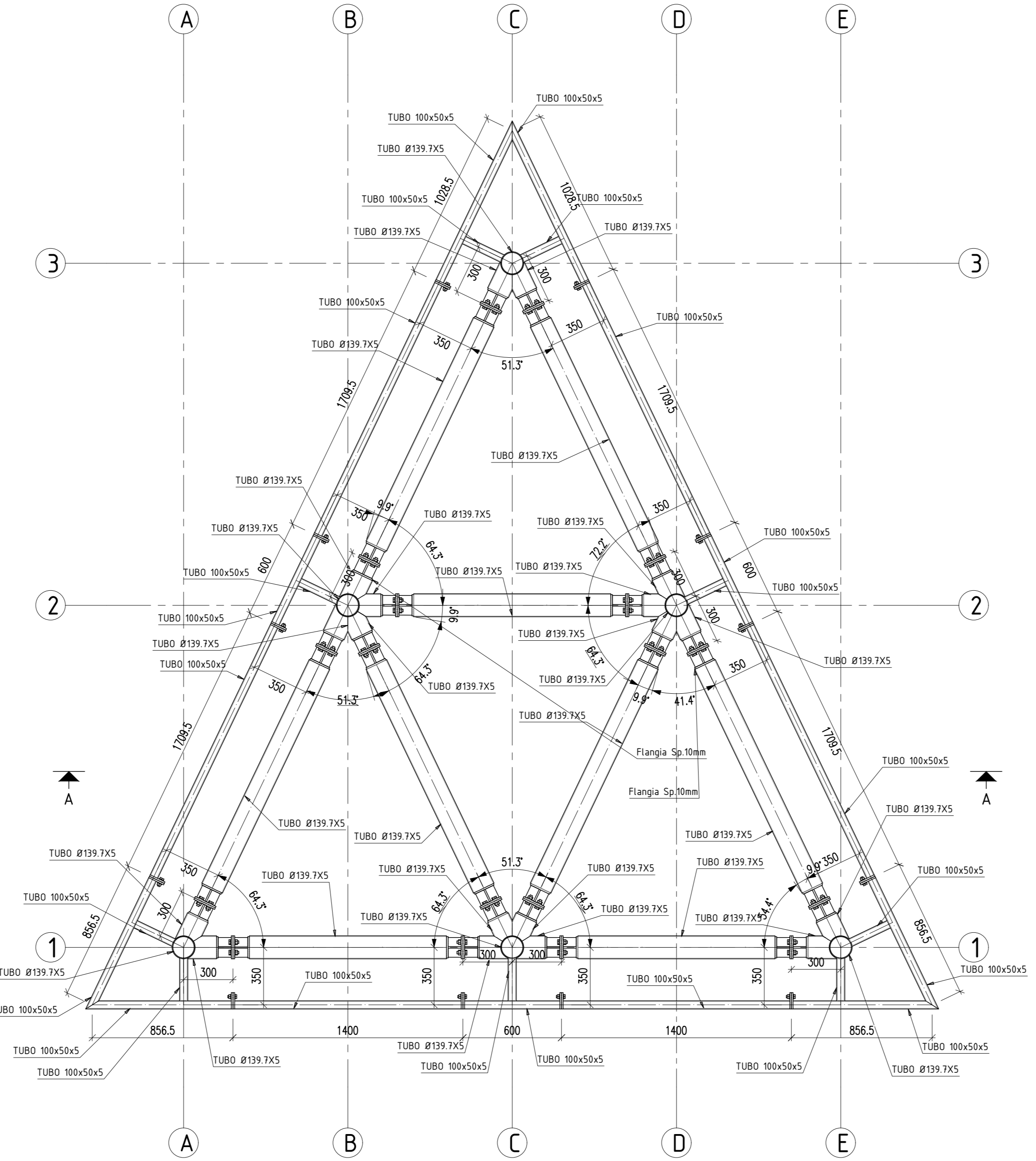


NOTE GENERALI

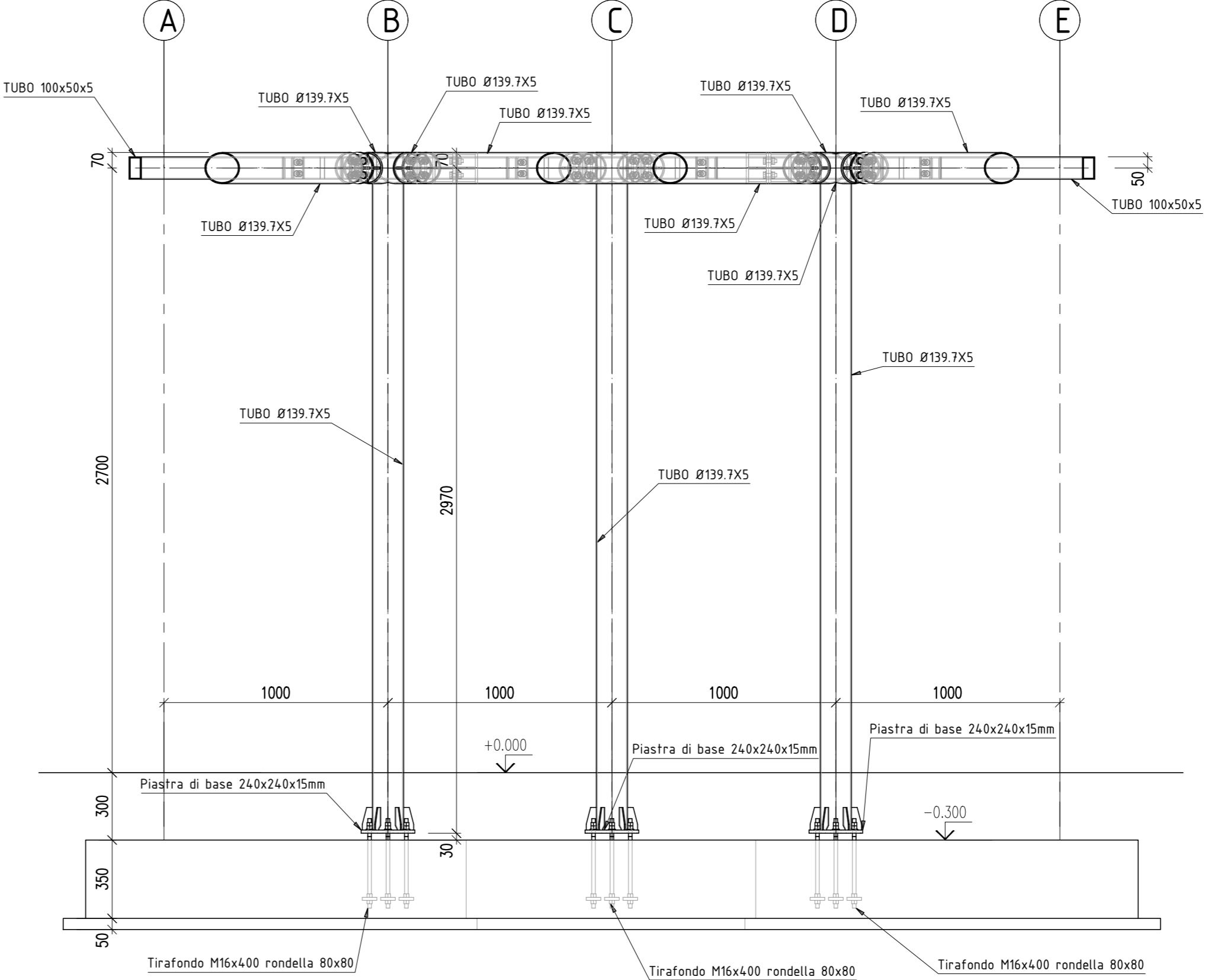
1. Verificare con le tavole impiantistiche la posizione della tramezzatura.
2. Le indicazioni e le misurazioni riportate nelle tavole devono essere verificate in fase di esecuzione da parte dell'impresa esecutrice, prevedendo tutte le verifiche necessarie a garanzia della corretta realizzazione dell'opera.
3. Prevedere il tracciamento rispetto ad un punto fisso. L'impresa è responsabile del controllo puntuale del tracciamento prima dell'esecuzione di qualsiasi lavorazione.



PIANTA A QUOTA FONDAZIONE Scala 1:20

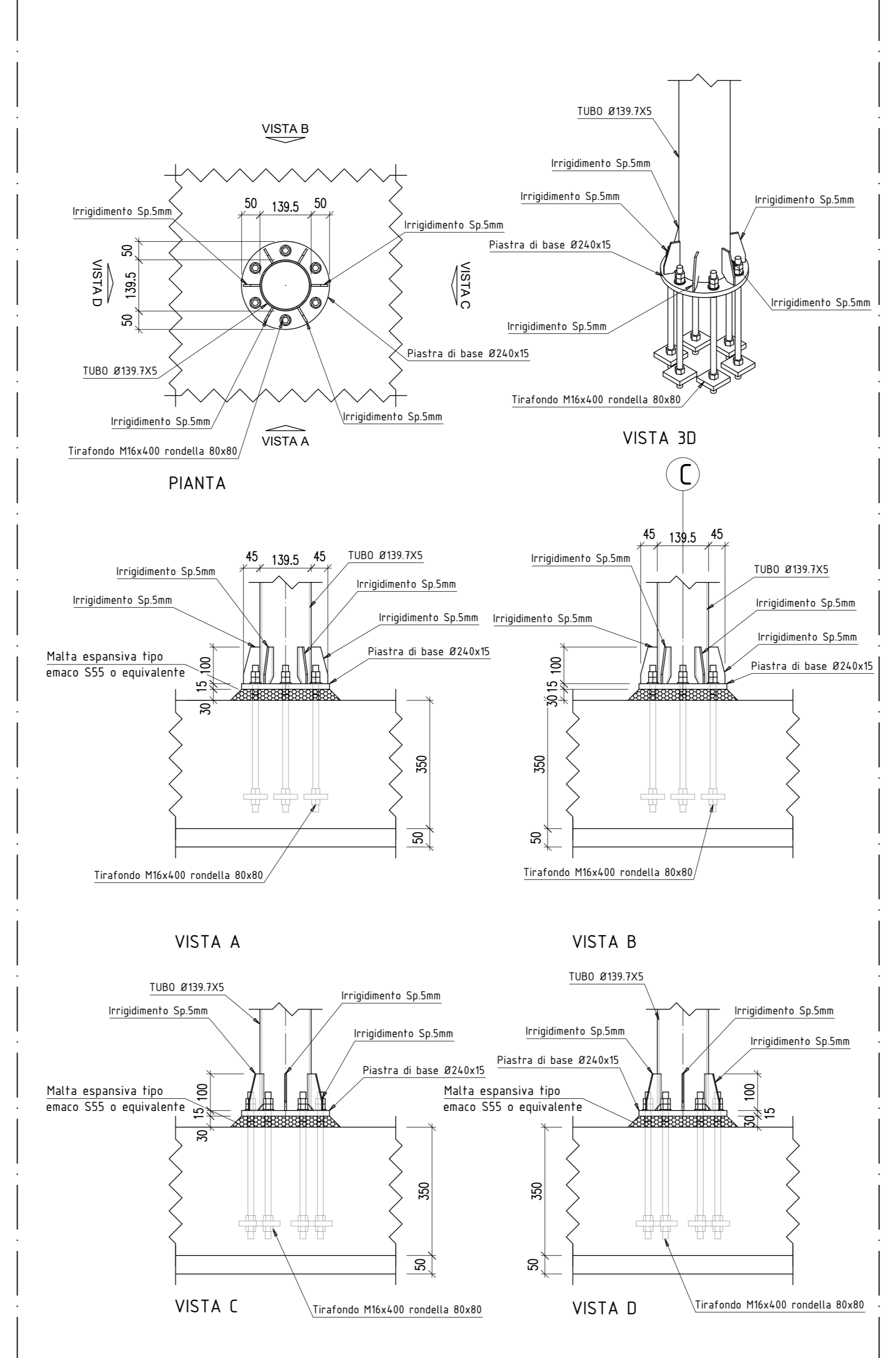


PIANTA A QUOTA COPERTURA Scala 1:20

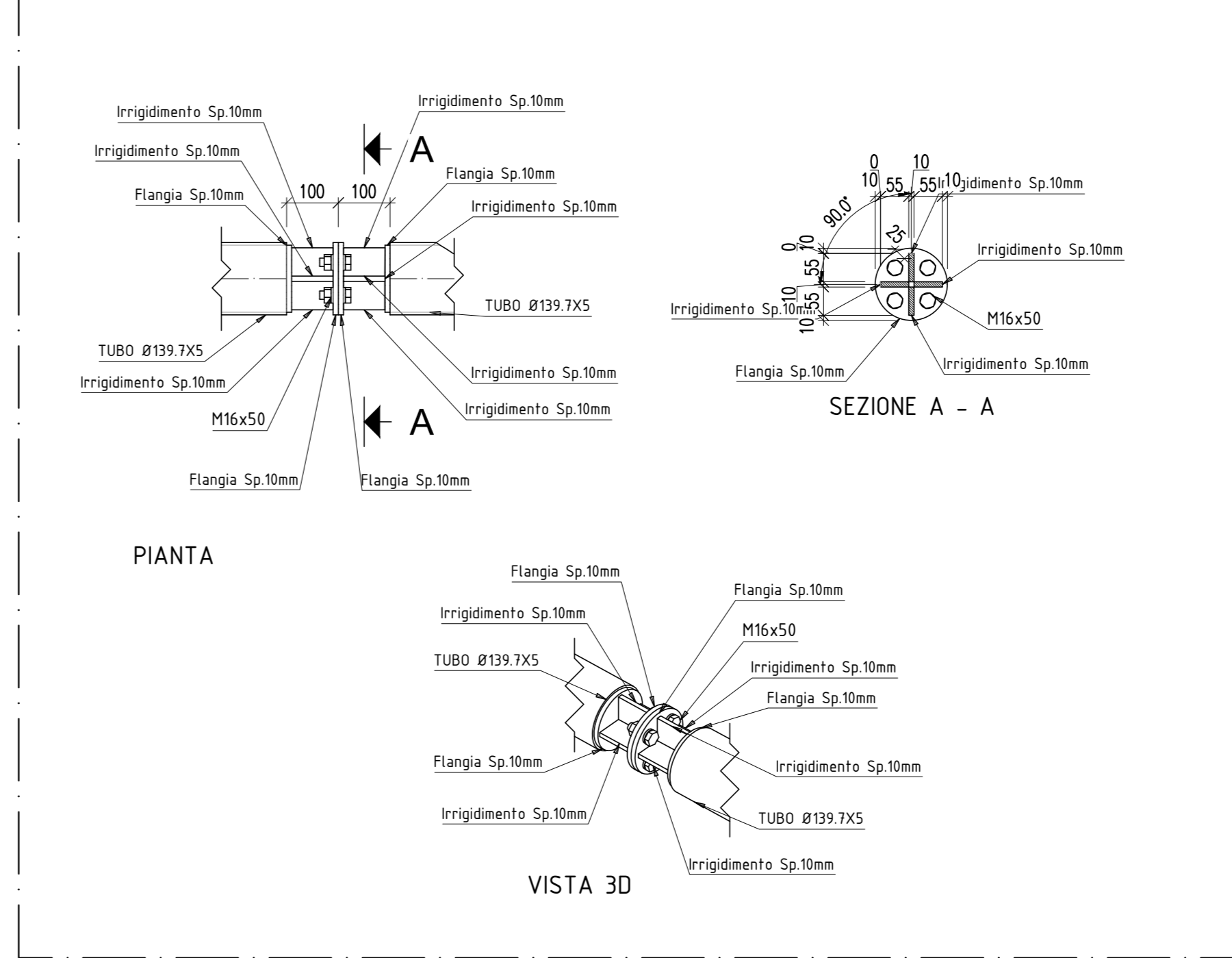


SEZIONE A-A Scala 1:20

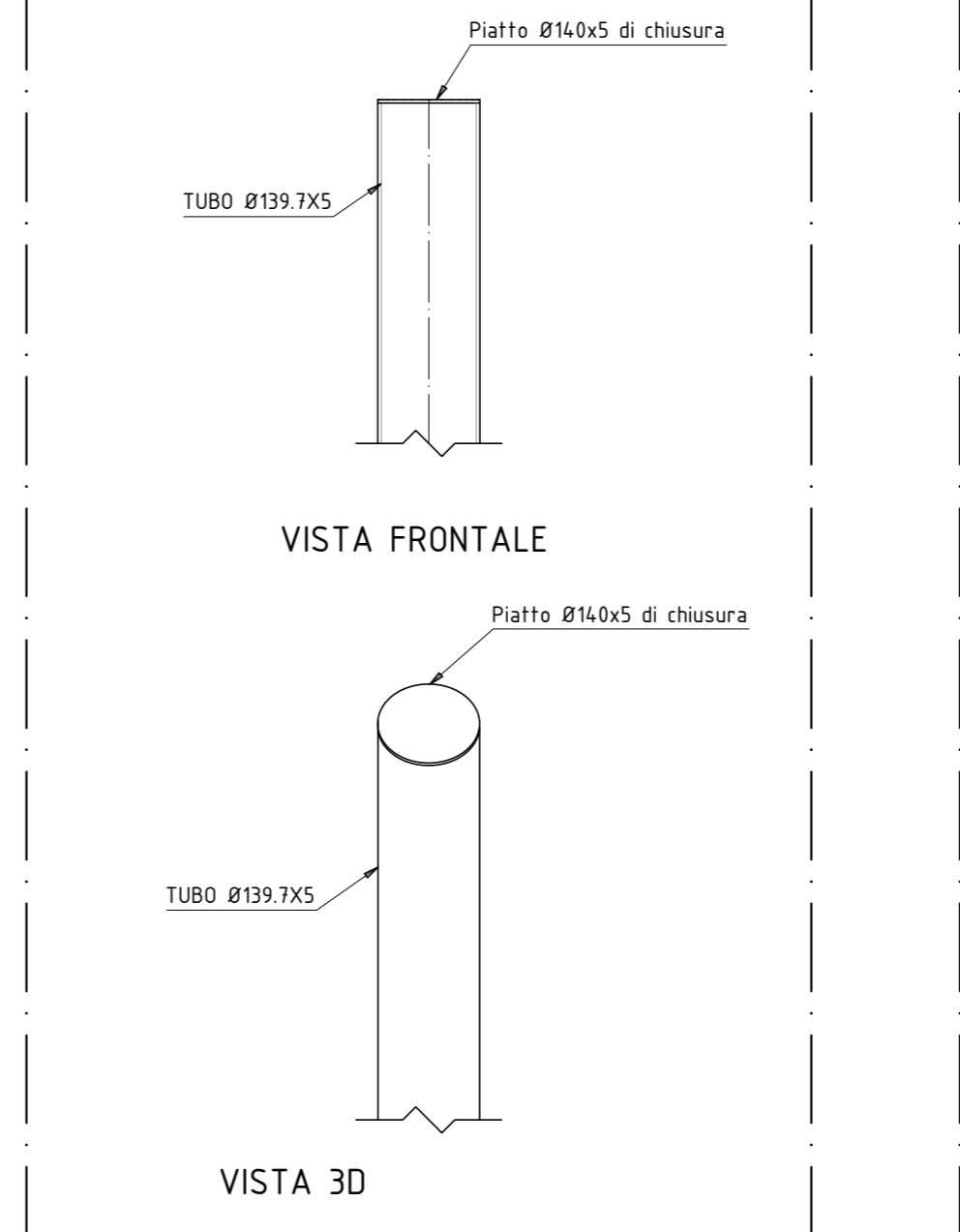
PARTICOLARE PIASTRA DI BASE Scala 1:10



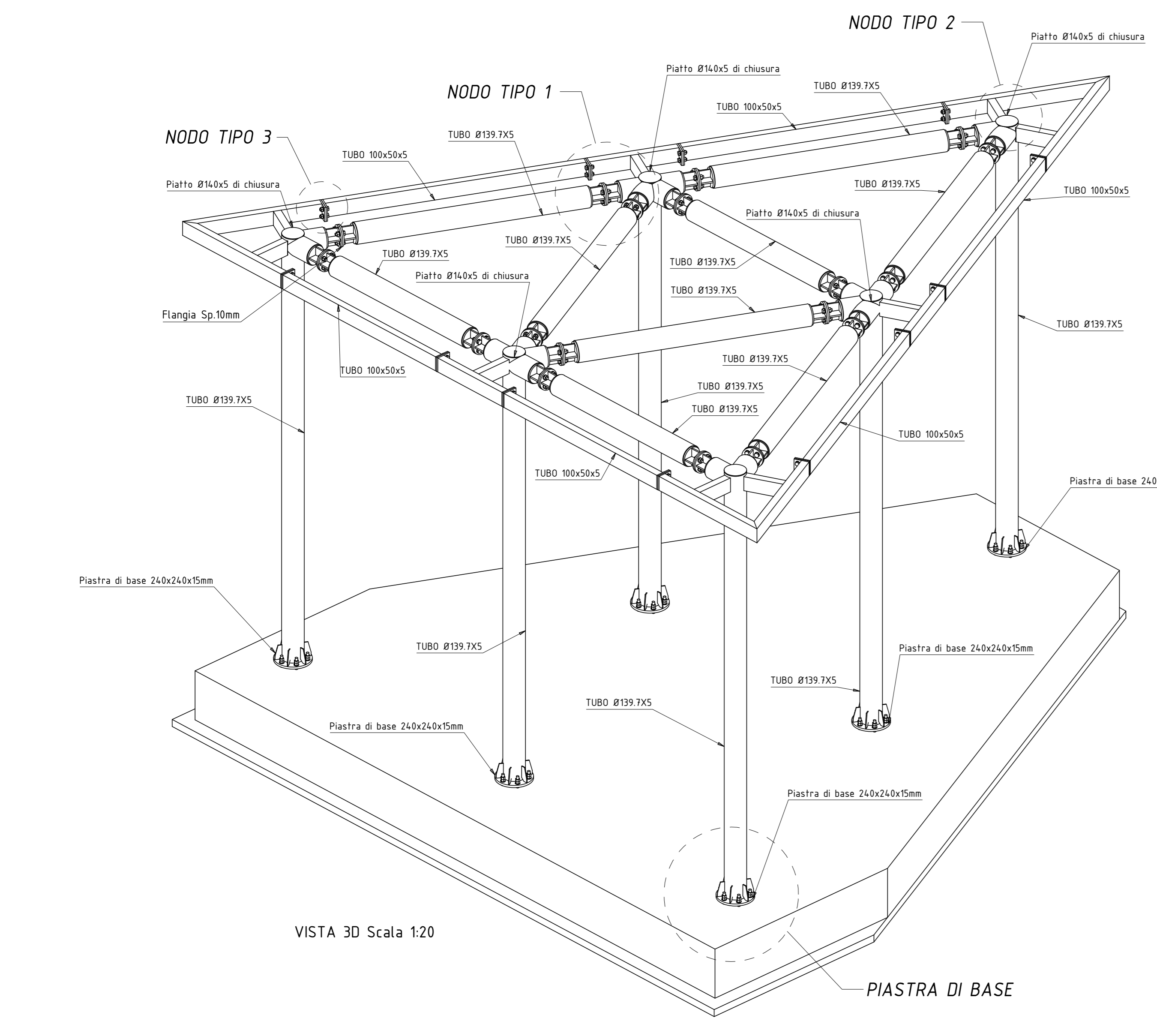
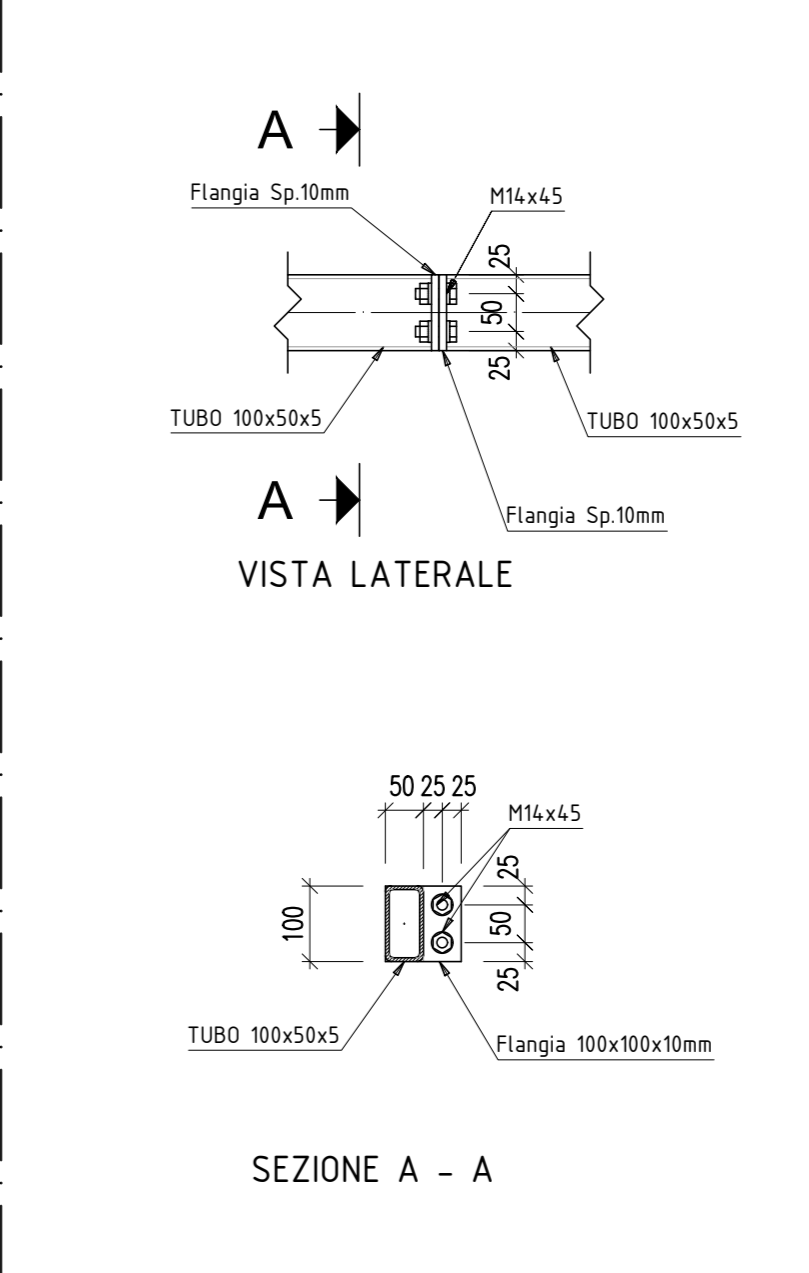
PARTICOLARE NODO TIPO 1 Scala 1:10



PARTICOLARE NODO TIPO 2 Scala 1:10



PARTICOLARE NODO TIPO 3 Scala 1:10

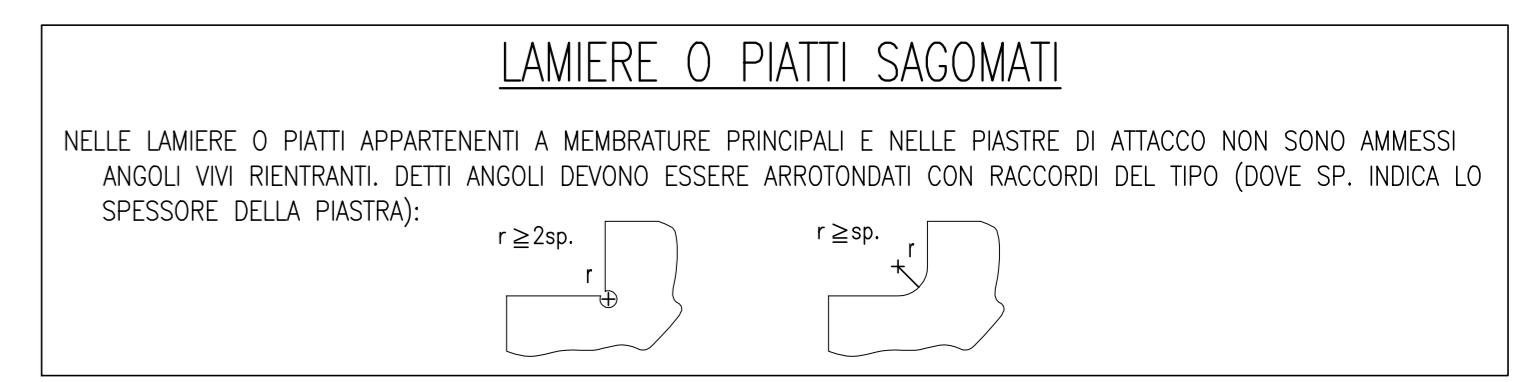
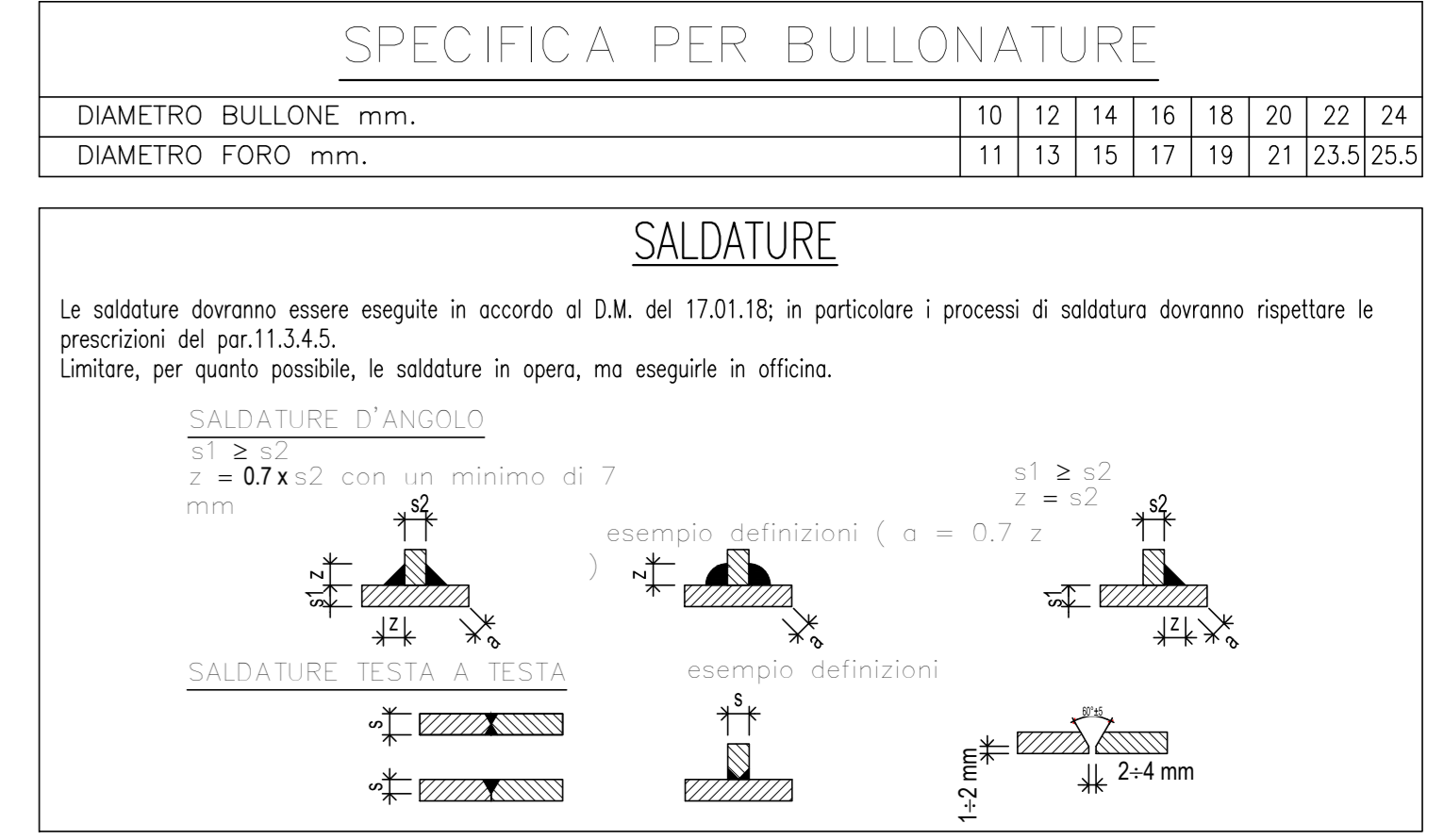


VISTA 3D Scala 1:20

ACCIAIO DA CARPENTERIA		
NORMATIVE DI RIFERIMENTO	D.M. 17-01-2018 Circ. 21-01-2019 N° 7 C.S.L.P.P.	
PROFILATI LAMINATI: UNI EN 10025-2 Impiego: -PIASTRE	<ul style="list-style-type: none"> ● S 235 (N+235 N/mm²) ● S 275 (N+275 N/mm²) ● S 355 (N+355 N/mm²) ● S 460 (N+460 N/mm²) ● S 550 (N+550 N/mm²) ● S 690 (N+690 N/mm²) ● S 890 (N+890 N/mm²) ● S 1000 (N+1000 N/mm²) ● S 1100 (N+1100 N/mm²) ● S 1300 (N+1300 N/mm²) ● S 1490 (N+1490 N/mm²) ● S 1600 (N+1600 N/mm²) ● S 1700 (N+1700 N/mm²) ● S 1900 (N+1900 N/mm²) ● S 235 (N+235 N/mm²) ● S 275 (N+275 N/mm²) ● S 355 (N+355 N/mm²) ● S 460 (N+460 N/mm²) ● S 550 (N+550 N/mm²) ● S 690 (N+690 N/mm²) ● S 890 (N+890 N/mm²) ● S 1000 (N+1000 N/mm²) ● S 1100 (N+1100 N/mm²) ● S 1300 (N+1300 N/mm²) ● S 1490 (N+1490 N/mm²) ● S 1600 (N+1600 N/mm²) ● S 1700 (N+1700 N/mm²) ● S 1900 (N+1900 N/mm²) 	<ul style="list-style-type: none"> ● R1 (R+140 J T+20°C) ● R2 (R+140 J T+30°C) ● R3 (R+140 J T+40°C) ● R4 (R+140 J T+50°C) ● R5 (R+140 J T+60°C) ● R6 (R+140 J T+70°C) ● R7 (R+140 J T+80°C) ● R8 (R+140 J T+90°C) ● R9 (R+140 J T+100°C) ● R10 (R+140 J T+110°C) ● R11 (R+140 J T+120°C) ● R12 (R+140 J T+130°C) ● R13 (R+140 J T+140°C) ● R14 (R+140 J T+150°C) ● R15 (R+140 J T+160°C) ● R16 (R+140 J T+170°C) ● R17 (R+140 J T+180°C) ● R18 (R+140 J T+190°C) ● R19 (R+140 J T+200°C)
PROFILATI A FREDDO UNI EN 10219 Impiego: -	<ul style="list-style-type: none"> ● S 235 (N+235 N/mm²) ● S 275 (N+275 N/mm²) ● S 355 (N+355 N/mm²) ● S 460 (N+460 N/mm²) ● S 550 (N+550 N/mm²) ● S 690 (N+690 N/mm²) ● S 890 (N+890 N/mm²) ● S 1000 (N+1000 N/mm²) ● S 1100 (N+1100 N/mm²) ● S 1300 (N+1300 N/mm²) ● S 1490 (N+1490 N/mm²) ● S 1600 (N+1600 N/mm²) ● S 1700 (N+1700 N/mm²) ● S 1900 (N+1900 N/mm²) 	<ul style="list-style-type: none"> ● R1 (R+140 J T+20°C) ● R2 (R+140 J T+30°C) ● R3 (R+140 J T+40°C) ● R4 (R+140 J T+50°C) ● R5 (R+140 J T+60°C) ● R6 (R+140 J T+70°C) ● R7 (R+140 J T+80°C) ● R8 (R+140 J T+90°C) ● R9 (R+140 J T+100°C) ● R10 (R+140 J T+110°C) ● R11 (R+140 J T+120°C) ● R12 (R+140 J T+130°C) ● R13 (R+140 J T+140°C) ● R14 (R+140 J T+150°C) ● R15 (R+140 J T+160°C) ● R16 (R+140 J T+170°C) ● R17 (R+140 J T+180°C) ● R18 (R+140 J T+190°C) ● R19 (R+140 J T+200°C)
PROFILATI A CALDO: UNI EN 10210 Impiego: -TRAVI, COLONNE	<ul style="list-style-type: none"> ● S 235 (N+235 N/mm²) ● S 275 (N+275 N/mm²) ● S 355 (N+355 N/mm²) ● S 460 (N+460 N/mm²) ● S 550 (N+550 N/mm²) ● S 690 (N+690 N/mm²) ● S 890 (N+890 N/mm²) ● S 1000 (N+1000 N/mm²) ● S 1100 (N+1100 N/mm²) ● S 1300 (N+1300 N/mm²) ● S 1490 (N+1490 N/mm²) ● S 1600 (N+1600 N/mm²) ● S 1700 (N+1700 N/mm²) ● S 1900 (N+1900 N/mm²) 	<ul style="list-style-type: none"> ● R1 (R+140 J T+20°C) ● R2 (R+140 J T+30°C) ● R3 (R+140 J T+40°C) ● R4 (R+140 J T+50°C) ● R5 (R+140 J T+60°C) ● R6 (R+140 J T+70°C) ● R7 (R+140 J T+80°C) ● R8 (R+140 J T+90°C) ● R9 (R+140 J T+100°C) ● R10 (R+140 J T+110°C) ● R11 (R+140 J T+120°C) ● R12 (R+140 J T+130°C) ● R13 (R+140 J T+140°C) ● R14 (R+140 J T+150°C) ● R15 (R+140 J T+160°C) ● R16 (R+140 J T+170°C) ● R17 (R+140 J T+180°C) ● R18 (R+140 J T+190°C) ● R19 (R+140 J T+200°C)
CARATTERISTICHE FINITURA: Impiego: -TRAVI, COLONNE e piastre	PROTEZIONE SUPERFICIALE <ul style="list-style-type: none"> ● Classico ● Elettrolitica a caldo (400-600 g/m²) ● Sinterizzata ● Anodiata ● Metallizzata ● INOX 	CARATTERISTICHE FINITURA SPESORE MINIMO ZINCATURA UNI 14713-12017 (mm/1000) <ul style="list-style-type: none"> ● 70 ● 140 ● 200 CATEGORIA DI CORROSIVITA' UNI EN ISO 12936 (C1-C5) <ul style="list-style-type: none"> ● C1 ● C2 ● C3 ● C4 ● C5
BULLONERIA UNI EN ISO 898-1:2013 DADO UNI EN 20899-2:1999 ROSETTE UNI EN 10083-2:2006 ● UNI EN 15048 ● UNI EN 14399	NORMALI ● Bullonerie UNI 5737-68 ● Dado UNI 6662-68 ● Rondella UNI 6662-68 MEDIA RESISTENZA ● Bullonerie UNI 5737-65 ● Dado UNI 6662-65 ● Rondella UNI 6662-65 ALTA RESISTENZA ● Bullonerie UNI 5737-69 ● Dado UNI 6662-69 ● Rondella UNI 6662-69	ALTA RESISTENZA ● Bullonerie UNI 5737-69 ● Dado UNI 6662-69 ● Rondella UNI 6662-69 TRAFONDI E BARRE FILETTATE ● Trafondi UNI 5737-69 ● Barre filettate UNI 5737-69
CARATTERISTICHE FINITURA: -BULLONATURA	PROTEZIONE SUPERFICIALE <ul style="list-style-type: none"> ● Classico ● Elettrolitica (UNI 5740) ● Elettrolitica a caldo (UNI 1461-99) (g/m²) ● INOX 	CATEGORIA DI CORROSIVITA' UNI 14713-12010 <ul style="list-style-type: none"> ● C1 ● C2 ● C3 ● C4 ● C5
SALDATE ELETTRDI TIPO E44/CL3 UNI 5132-74	<ul style="list-style-type: none"> ● Classico ● Sinterizzata ● Ad arco sommerso ● Ad arco sovrapposto ● Ad arco sovrapposto ● Ad arco sovrapposto 	LIVELLO DI ACCETTAZIONE SALDATE UNI EN ISO 5817:2008 <ul style="list-style-type: none"> ● B (FATICA) ● C
CLASSE DI ESECUZIONE EXC2 UNI EN 1090	REG. UE 305/2011 <ul style="list-style-type: none"> ● Livello 6 per EXC 3 ● Livello 6 per EXC 2 ● Livello 6 per EXC 1 	
MARCATURA CE Controlli non distruttivi sulle saldature (UNI EN 5817 /2014)		

NOTE ESECUTIVE: Bulloneria non a serraggio controllato EN 15048

- Modelli di serraggio per bulloneria a serratura non a serraggio controllato EN 15048
- Le parti da collegare devono essere posizionate in contatto stabile.
- L'azione di serratura deve essere controllata attraverso il controllo di "snug-right" (condizione di serraggio raggiunto mediante il riporto di un cono che usa una chiave di manovra normale senza nessuna estensione del braccio e corrisponde al punto in cui una chiave a ruota inizia a "saltellare").
- Una particolare cura deve essere posta nell'evitare sovra-serraggi, specialmente nel caso di viti corte e M12.
- La procedura di serraggio fino alle condizioni di "snug-right" deve essere eseguita partendo dalle parti più rigide della giunzione, muovendosi progressivamente verso le parti meno rigide.
- Per raggiungere una condizione di serraggio uniforme possono essere necessari più cicli di svitamento.
- La vite deve sempre essere avvitata in un filetto completo della faccia non appoggiata del dado.



MALTA REOPLASTICA PER POSIZIONAMENTO PIASTRE

A ritiro compensata, a base di cemento monoepossidico, cababile, grata di fibre, di elevata resistenza meccanica, elevata impermeabilità e durabilità, resistente ai solfati, con diametro massimo dell'aggregato pari a 3 mm.

Caratteristiche della malta

- assenza di ritiro sia in fase plastica (UNI 8938) che in fase indurita (UNI 8174);
- spandimento superiore al 100% misurato secondo UNI 10424;
- resistenza a compressione minima di 40 MPa a 1 giorno e 80 MPa a 28 giorni in condizioni termomeccaniche costanti (20°C, UR 95%);
- resistenza a flessione minima di 0,5 MPa a 1 giorno e di 12 MPa a 28 giorni in condizioni termomeccaniche costanti (20°C, UR 95%);
- modulo elastico di almeno 30.000 MPa a 28 giorni di stagionatura;
- aderenza al calcestruzzo non inferiore a 6 MPa a 28 giorni;
- aderenza all'acciaio di almeno 4 MPa su barre liscie e 32 MPa su barre ad aderenza migliorata a 28 giorni di stagionatura.

COMMITTENTE
COMUNE DI NAPOLI
RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
 arch. Francesca Spera

CITTÀ VERTICALE: RIQUALIFICAZIONE DEI PERCORSI PEDONALI TRA LA COLLINA E IL MARE

MANDATARIA
sab
 Via Pirella, 15
 00118 Roma
 info@sab.it www.sab.it

MANDANTI
B.S.r.l.
 Via S. Maria di Loreto, 16
 00138 Roma
 info@bsr.it www.bsr.it

Studio Ing. Alberto Capitanucci
 Via Pirella, 15
 00118 Roma
 info@sab.it www.sab.it

ELABORATO
 Strutture -
 Salita Moiarieello
 Pensilina - Carpenterie Metalliche

04.GSE003/00
 CNAP 001-01-02-20 ESE
 1:20 / 1:10

NOTE FILE / file name Tavola.dwg **UNITA DI MISURA** / Unit of Measure