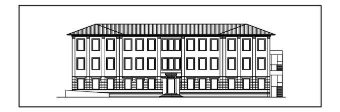
COMUNE DI ALLUMIERE
(PROVINCIA DI ROMA)

INTERVENTO URGENTE DI RIPRISTINO DELL' AGIBILITA' DELLA SCUOLA ELEMENTARE DEL COMUNE DI ALLUMIERE

(Lavori di consolidamento ed irrigidimento statico dei solai di calpestio del piano primo e secondo del plesso scolastico ospitante la scuola elementare del Comune di Allumiere)

TAV. N°3
PARTICOLARI COSTRUTTIVI



LOCALITA' : Allumiere (Rm),Viale G.Garibaldi

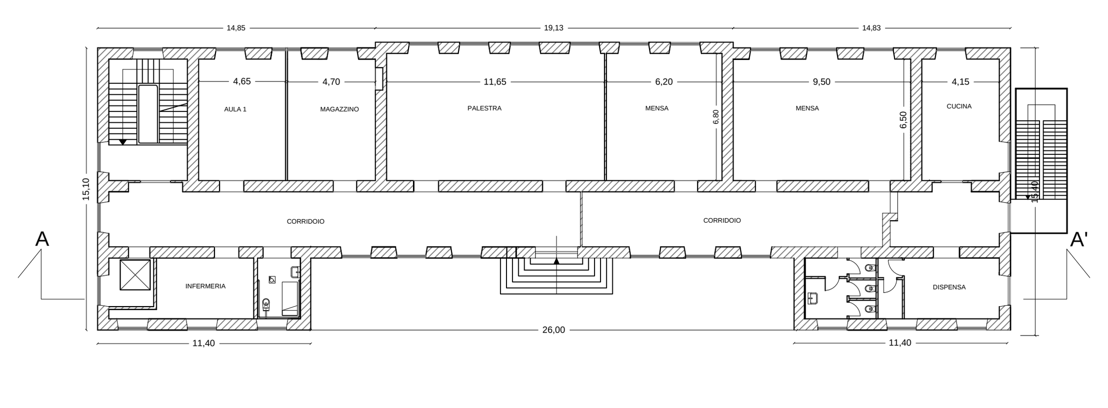
I PROGETTISTI: Ing. Laurente Funari

R.U.P. Arch.Ermanno Mencarelli

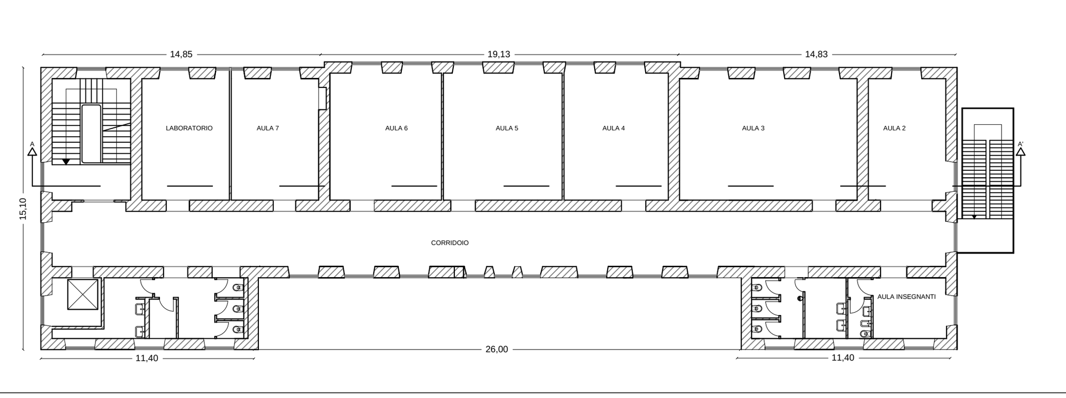
IL COLLABORATORE: Ing. Qualtiero Funari

IL COMMITTENTE : Comune di Allumiere

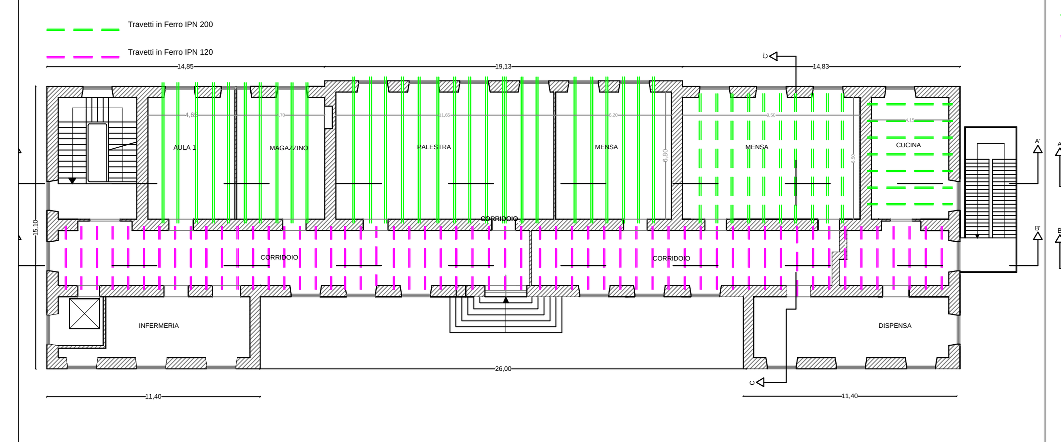
DATI CATASTALI : Foglio n° 23 Particella n° 488



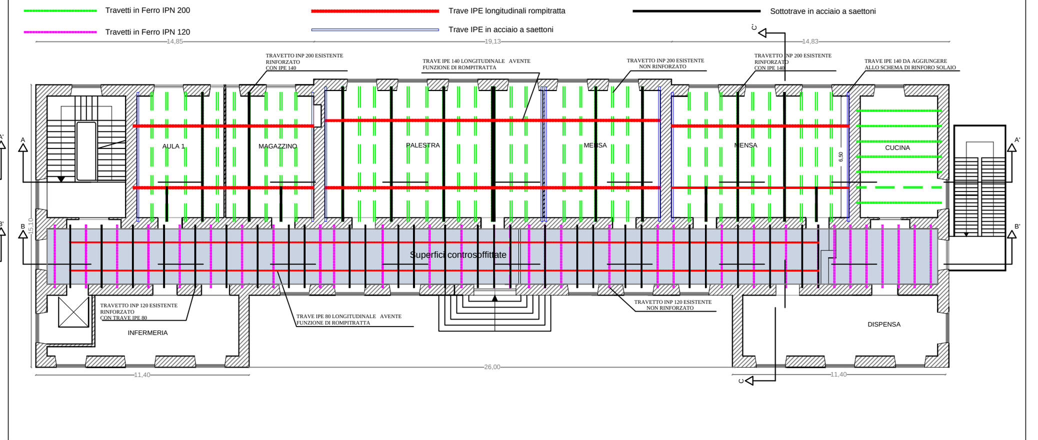
PLANIMETRIA - PIANO TERRA Scala 1:200



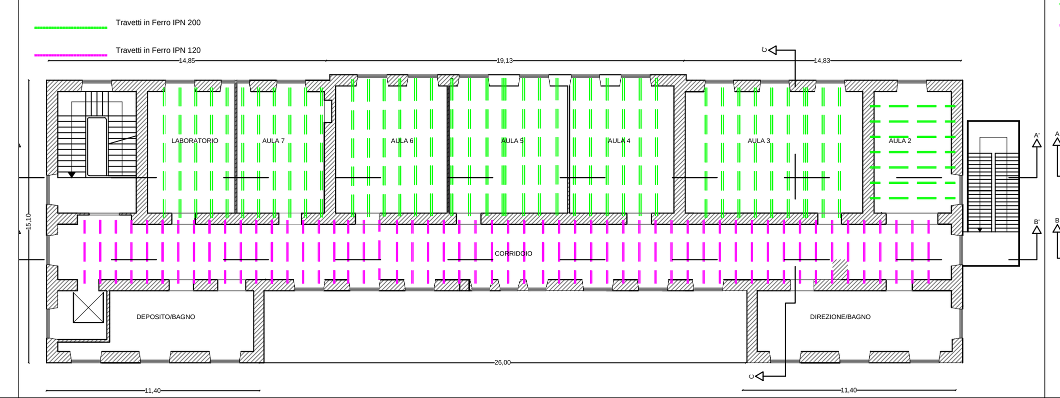
PLANIMETRIA - PIANO PRIMO Scala 1:200



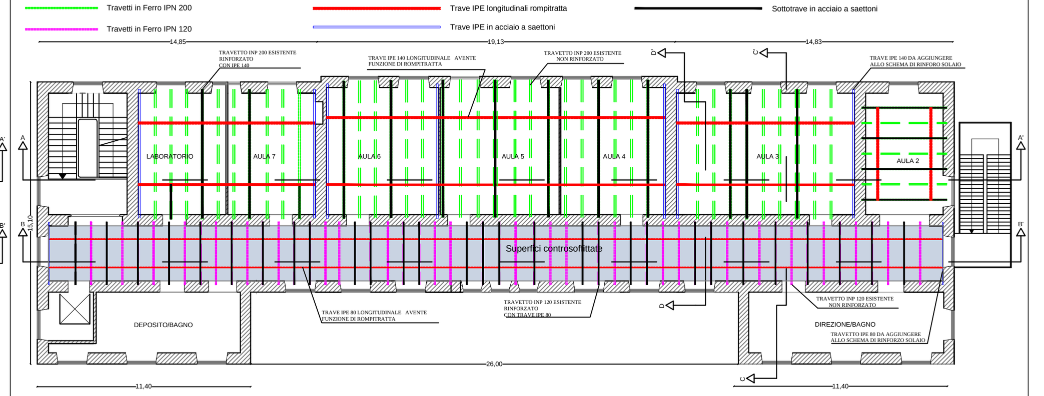
PLANIMETRIA CON TESSITURA SOLAI - PIANO TERRA
ANTE - OPERAM Scala 1:200



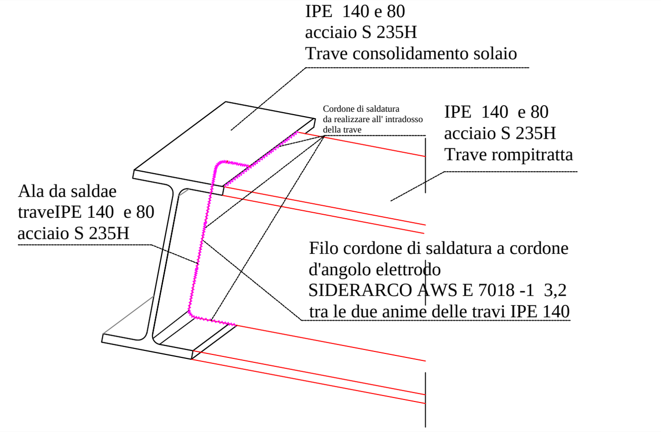
PLANIMETRIA CON SOLAI CONSOLIDATI - PIANO TERRA
POST - OPERAM Scala 1:200



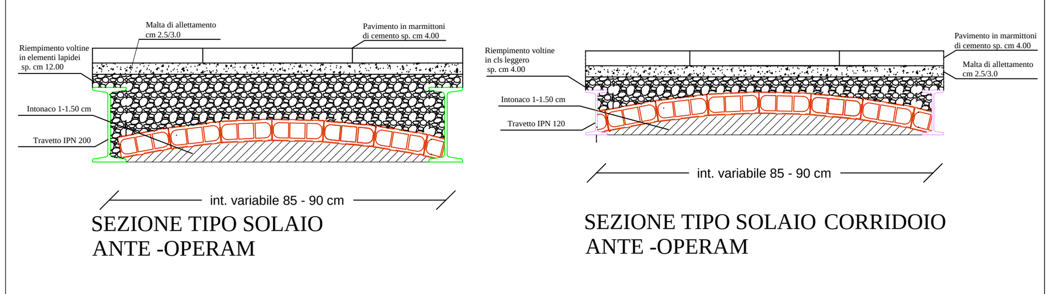
PLANIMETRIA CON TESSITURA SOLAI - PIANO PRIMO
ANTE - OPERAM Scala 1:200



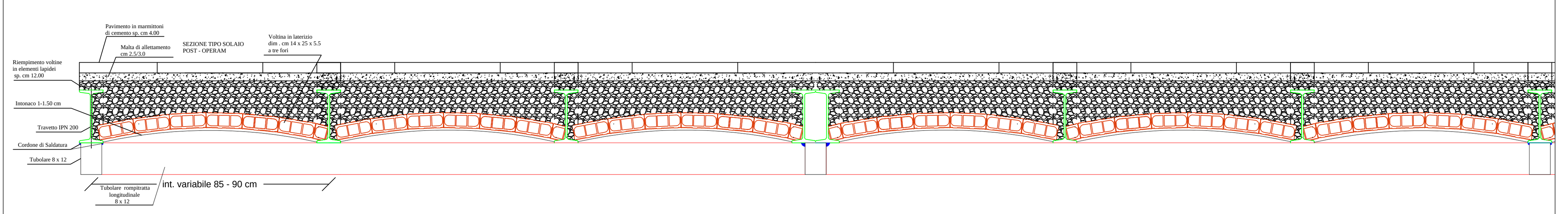
PLANIMETRIA CON SOLAI CONSOLIDATI - PIANO PRIMO
POST - OPERAM Scala 1:200



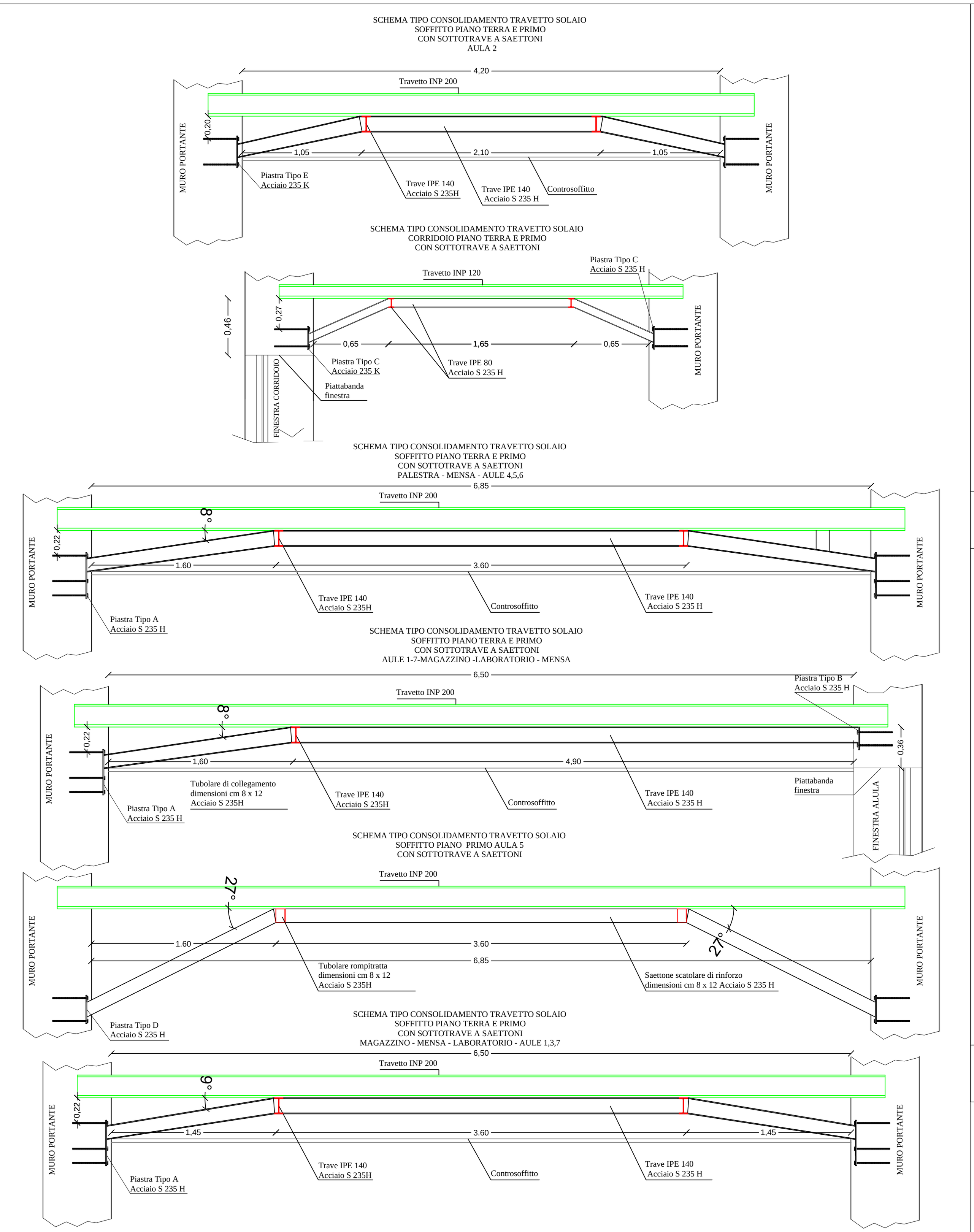
PARTICOLARI COSTRUTTIVI - UNIONE SALDATA TRAVE IPE 140



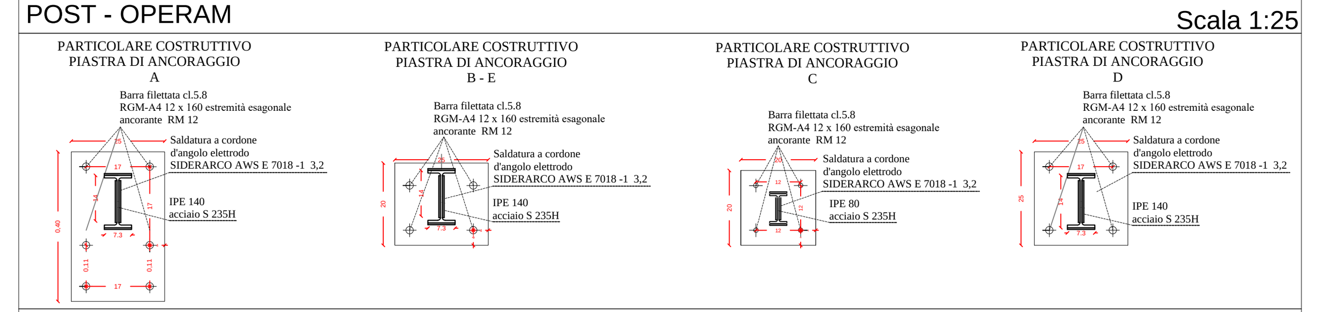
SEZIONI SOLAI TIPO
ANTE - OPERAM Scala 1:10



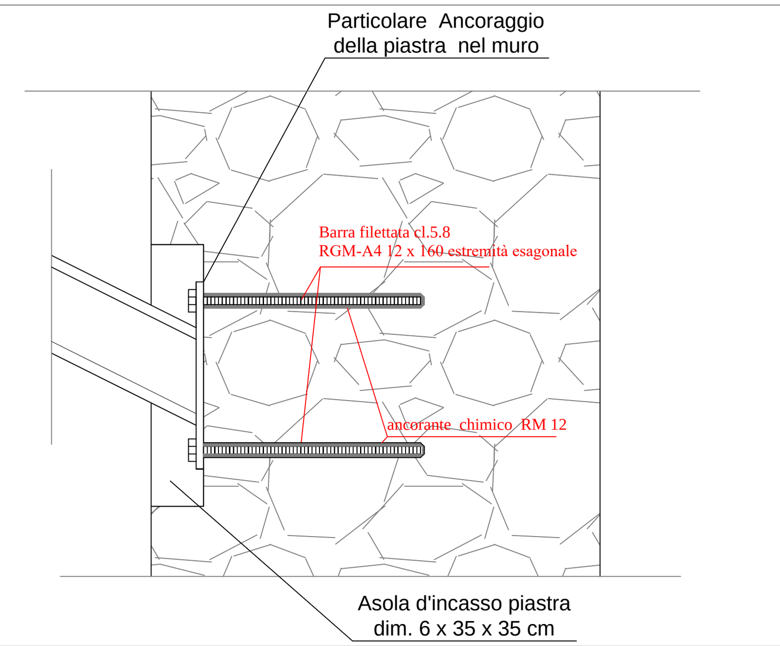
SEZIONI SOLAI TIPO
POST - OPERAM Scala 1:10



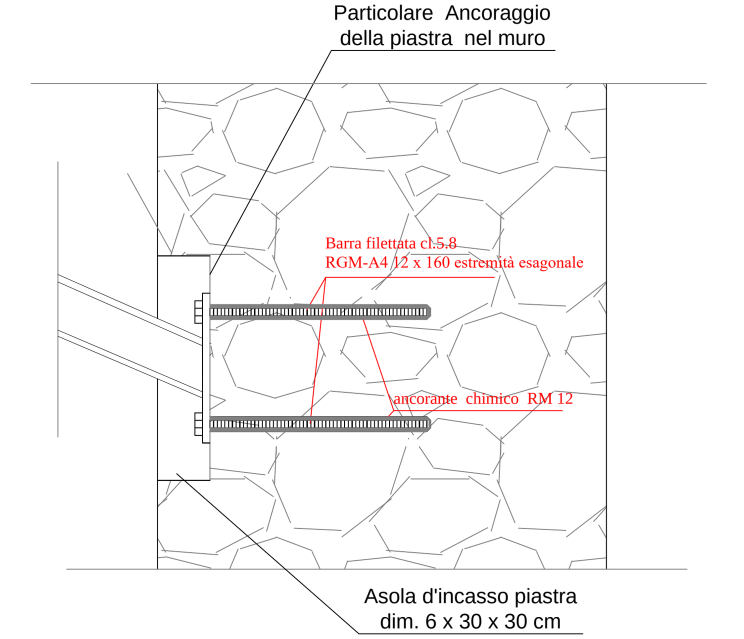
PARTICOLARI CONSOLIDAMENTO DEI SOLAI
POST - OPERAM Scala 1:25



PARTICOLARI COSTRUTTIVI - PIASTRE DI ANCORAGGIO
POST - OPERAM Scala 1:10



PARTICOLARE COSTRUTTIVO ANCORAGGIO
PIASTRA NEL MURO DELLE AULE Scala 1:5

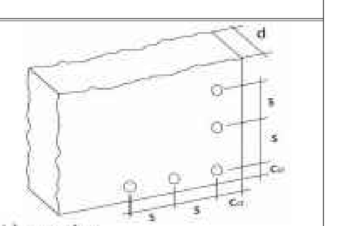


PARTICOLARE COSTRUTTIVO ANCORAGGIO
PIASTRA NEL MURO DEI CORRIDOI Scala 1:5

RM resina in fiala
M8 - M30

TIPOLOGIA DI ANCORANTE CHIMICO

1.9 Condizioni di installazione



s = interasse tra ancoranti
s_{cr} = interasse che garantisce la caricabilità massima
s_{min} = interasse che garantisce l'installazione
c = distanza dell'ancorante dal bordo
c_{cr} = distanza dal bordo che garantisce la caricabilità massima
c_{min} = distanza dal bordo che garantisce l'installazione
d = spessore del supporto

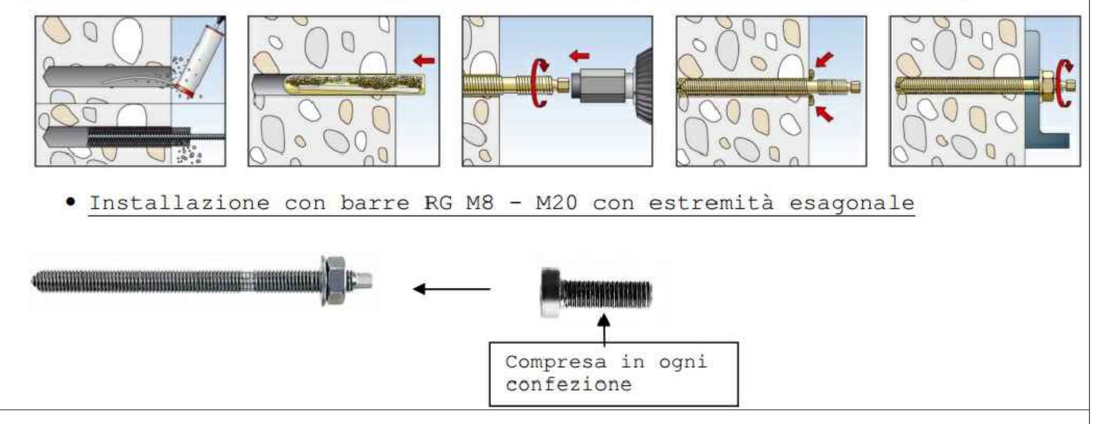
- Condizioni di installazione

Ancorante			R M 8 RG M 8 gvz / A4	R M 10 RG M 10 gvz / A4	R M 12 RG M 12 gvz / A4	RG M 16 RG M 16 gvz / A4
Diametro barra			M8	M10	M12	M16
Diametro foro nel supporto	Øf	mm	10	12	14	18
Profondità di ancoraggio	h_v	mm	80	90	110	125
Diametro foro nell'elemento da fissare		mm	≤9	≤12	≤14	≤18
Chiave	Ch	mm	13	17	19	24
Coppia di serraggio	M	Nm	≤10	≤20	≤40	≤60
Interasse caratteristico	$s_{cr,N}$	mm	160	180	220	250
	$s_{cr,sp}$	mm	240	270	330	380
Distanza dal bordo	$c_{cr,N}$	mm	80	90	110	125
	$c_{cr,sp}$	mm	120	135	165	190
Spessore minimo del supporto	h_{min}	mm	130	140	160	175
Interasse minimo	s_{min}	mm	40	45	55	65
Distanza dal bordo minima	c_{min}	mm	40	45	55	65

CONDIZIONI DI INSTALLAZIONE

1.10 Sequenza di installazione

Si raccomanda un'accurata pulizia del foro prima dell'installazione

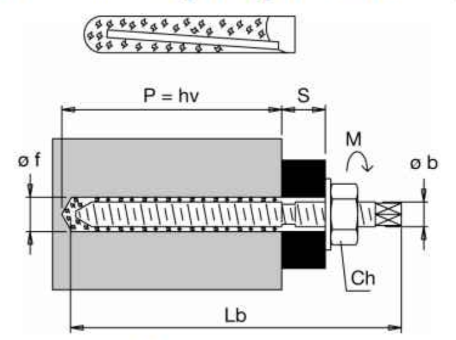


- Installazione con barre RG M8 - M20 con estremità esagonale

Compresa in ogni confezione

SEQUENZA DI INSTALLAZIONE

1.8 Dimensioni principali e dati di posa



Lt = Lunghezza ancorante
S = Spessore max fissabile
Øf = Diametro foro
P = Profondità minima foro
hv = Profondità min. di ancoraggio
Ch = Chiave
M = Coppia di serraggio
Øb = Diametro barra

- **Fiala R M + barra RG M**

Dimensioni / Tipo	E European Technical Approval	Lt Lunghezza barra (mm)	Øf Diametro punta (mm)	P = hv Profondità minima foro (mm)	S Spessore max fissabile (mm)	Ch chiave (mm)	M Coppia di serraggio (Nm)	Fiala
RGM 8x110 1)	•	110	10	80	13	13	10	RM 8
RGM 10x130 1)	•	130	12	90	20	17	20	RM 10
RGM 12x160 1)	•	160	14	110	25	19	40	RM 12
RGM 16x190 1)	•	190	18	125	35	24	60	RM 16
RGM 20x260 1)	•	260	25	170	65	30	120	RM 20
RGM 24x300 1,2)	•	300	28	210	65	36	150	RM 24
RGM 30x380 2)	•	380	35	280	65	46	300	RM 30

1) Prodotto disponibile anche inox A4 (AISI 316);

DATI GEOMETRICI

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CLASSIFICAZIONE

AWS A 5.1 E 7018 - 1
ISO 2560-A- E 46 4 B 42 H5

PROPRIETA' E APPLICAZIONI GENERALI

Rivestimento basico di medio spessore. Deposito basso legato al Mn.
Salda in tutte le posizioni, escluso verticale discendente.
Fusione senza spruzzi, scoria di facile asportazione, arco stabile, deposito regolare.
Buona tenacità anche a basse temperature,eccezzionale resistenza alla fessurazione.
Viene utilizzato nelle costruzioni che richiedono ottime proprietà meccaniche, per la saldatura degli acciai a grana fine, acciai sino a 550 N/mm² di resistenza e giunti rigidi.
Trova largo impiego nei settori della carpenteria, cantieri navali, tubazioni, ecc....

ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO (Valore Tipico)

C	Si	Mn
0,07	0,6	1,3

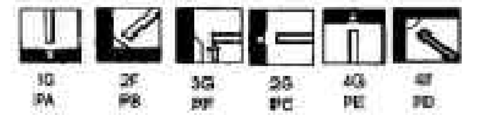
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Resistenza N/mm2	Snervamento N/mm2	Allungamento A5d	Resilienza KV J
> 550	> 460	> 24 %	- 40°C > 80 - 45°C > 65

IMPIEGO DELL'ELETTRODO

CORRENTE DI SALDATURA DC + (AC > 65 V)

POSIZIONI DI SALDATURA



RENDIMENTO 125%

PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza (mm)		300	300-350	350-450	450	450
Intensità (A)		40-60	70-90	90-130	120-180	190-250

SCHEDA TECNICA ELETTRODO SALDATURA AWS E 7018