





## CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

<p>CA/CESTRIZZO MARIO (secondo cap. 11.2 NTC 2008)</p> <p>Classi di resistenza</p> <p>Dimensioni massime (mm)</p> <p>30</p> <p>C 12/15</p>	<p>CA/CESTRIZZO PER RASANTI (secondo cap. 11.2 NTC 2008)</p> <p>Classi di resistenza</p> <p>Classi di esposizione ambientale</p> <p>Classi di consistenza</p> <p>Copriporto</p> <p>4 cm</p>	<p>CA/CESTRIZZO PER PAVI</p> <p>Classi di resistenza</p> <p>Classi di esposizione ambientale</p> <p>Classi di consistenza</p> <p>Copriporto</p> <p>2,25/30</p> <p>NC2</p> <p>NC2</p> <p>S4</p> <p>6 cm</p>
--	---	--

[illegible]

NOTE
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prima della realizzazione della struttura, tutte le misure dovranno essere verificate dall'impresa e dalla D.L.</li> <li>- Misure espresse in mm</li> </ul>

	<p>responsabile unico del procedimento geom. MARCO FERRARI</p>
 <p>COMUNE DI PARMA SETTORE LAVORI PUBBLICI E MANUTENZIONI</p>	<p>progetto strutturale S&amp;O INGEGNERIA S.R.L. </p> <p>progetto architettonico ing. SARA MALORI</p>
	<p>computo metrico geom. LUIGI CAMPANINI</p> <p>coordinamento sicurezza in progettazione ing. SARA MALORI</p>

SCUOLA PRIMARIA "ULISSE CORAZZA"

I Stralcio: Interventi di miglioramento sismico

PROGETTO ESECUTIVO

revisione	data	descrizione	redatto da:	controllato da:	approvato da:
00	mag 2016	emissione	Y. Parmigliani	P. Oddi	M. Ferrari
01					
02					
03					
04					
05					

Titolo elaborato:

Corpo aule

Tirature e rinforzi interni

Quarto solaio

TAVOLA:

serie

numero

S

14.0

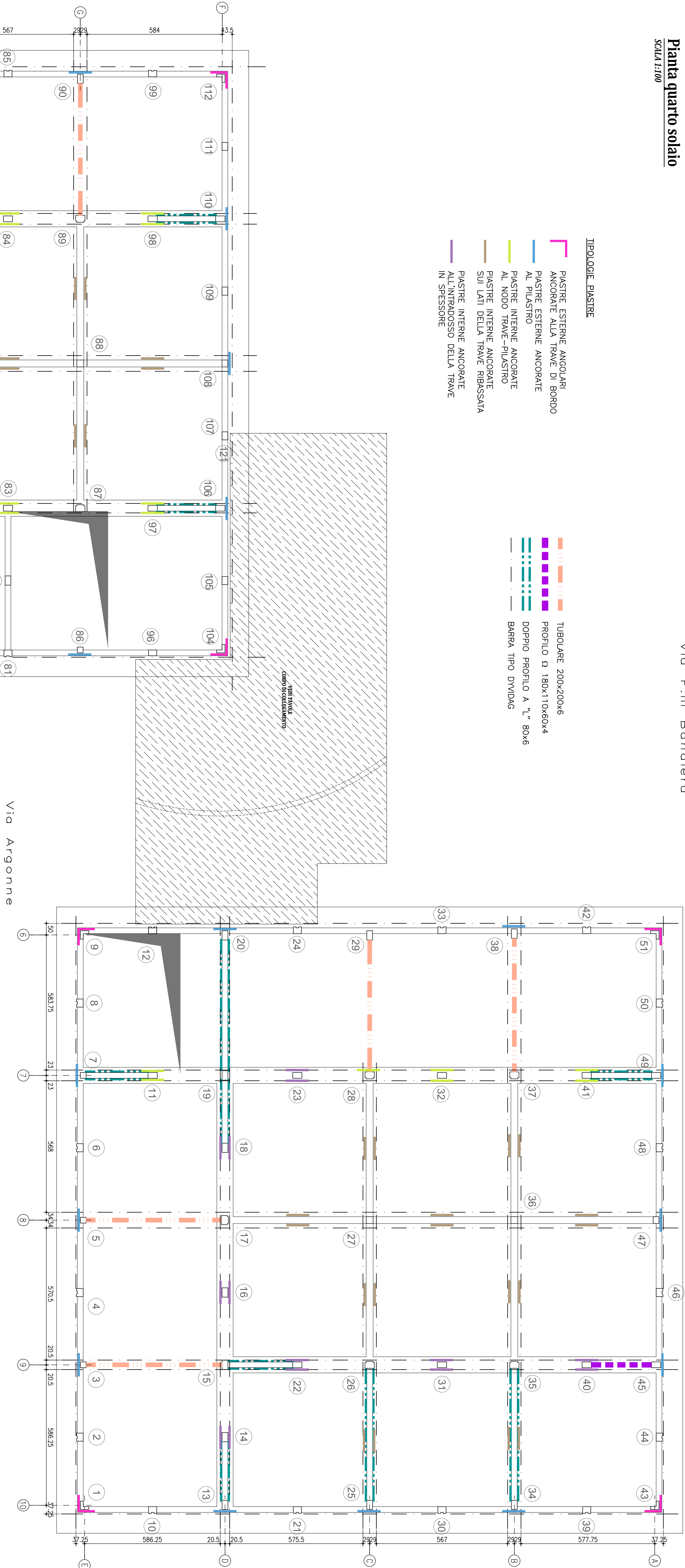
formato

A1

scala

1:100

Misc. - Ossatura







# Pianta quarto solaio

Via F.lli Bandiera

## TIPOLOGIE PIASTRE

- PASTRE ESTERNE ANCORATE AL PILASTRO
- PASTRE INTERNE ANCORATE AL NODO TRAVE-PILASTRO
- PASTRE INTERNE ANCORATE SUI LATI DELLA TRAVE RIBASSATA
- PASTRE INTERNE ANCORATE ALL'INTRADOSSO DELLA TRAVE IN SPESSORE

- |  |                               |
|--|-------------------------------|
|   | TUBOLARE 200x200x6            |
|   | PROFILO $\Omega$ 180x110x60x4 |
|   | DOPPIO PROFILO A "L" 80x6     |
|  | BARRA TIPO DVIDAG             |

### PROCEDURA DI MESSA IN TENSIONE DELLE BARRE DYWIDAG

Eseguire la tesatura contemporaneamente per entrambe le barre concorrenti sulla stessa piastra (eventualmente utilizzando martineti in serie); partire dalla campata centrale e procedere simmetricamente verso l'esterno.

1. Servire a mano il dado con olio della stessa da testare.
2. Servire a mano il dado con olio (prima manutenzione). Iniziare e riportare il valore nel protocollo di testatura.
3. Misurare la pressione di lettura (prima manutenzione). Iniziare e riportare il valore nel protocollo di testatura.
4. Avviare il manometro dello stato completamente, (iniettare per svelto gli pistoni per la lunghezza di press).
5. Iniziare il manometro con il pistone completamente, (iniettare per svelto gli pistoni per la lunghezza di press).
6. Testare: Mettere in pressione avviando continuamente il dado con il controrullo a torsa del pistone (50mm).
7. Se l'alungamento pressore e superiore alla corsa massima, servare il dado, far trattenere il pistone, (lanciare il pistone).
8. Se l'alungamento pressore e superiore alla corsa massima, servare il dado, far trattenere il pistone, (lanciare il pistone).
9. Ripetere il procedimento di testatura sino al raggiungimento della pressione richiesta, quindi servare il dado con l'apposito cartellino di testatura (seguire tutti i simboli e valori IBD).

Tensioni di tesatura (per ogni singola barra 18WR)

Barre interne: 150 kN - Allungamento previsto: 71 mm

6. Con le barre ancora in tensione, inserire i cunei in tutte le piastre all'interno dell'edificio situato lungo il percorso della barra, dando qualche punto di saldatura agli stessi sulle nervature delle piastre.
7. Togliere il martinetto e lo stelo, misurare la sporgenza di flettitura  $l$  e riportare il valore nel protocollo di testatura.
8. Posizionare il dissipatore elasto-viscoso a testatura effettuata, secondo la sua specifica tecnica.