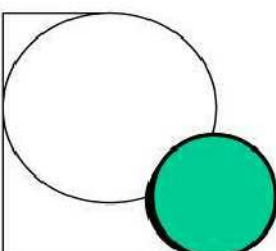




Ospedali Riuniti di Trieste



BURLO

IRCCS Burlo Garofolo

MATERIALI UTILIZZATI PER STRUTTURE DI FONDAZIONE E MURI CONTROTERRA

CALCESTRUZZO C25/30 (ex Rck=30 N/mm²)

ACCIAIO B450C (ex FeB44K)

COPRIFERRO MINIMO ARMATURE s=50mm

classe di esposizione XC2

massimo rapporto a/c=0.6

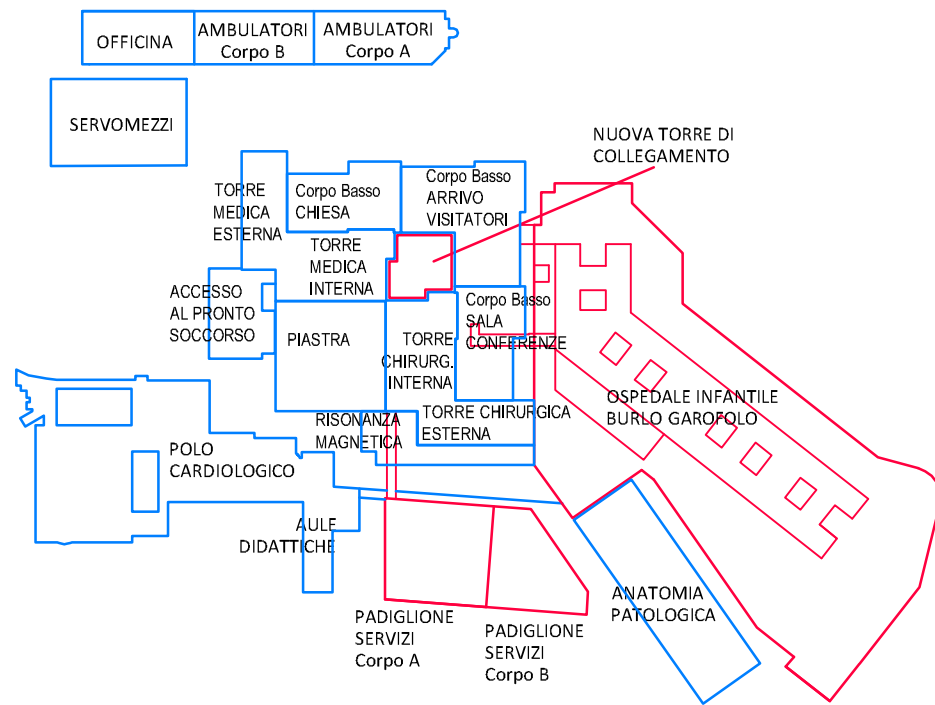
d_{max} inerte =40mm

lavorabilità S4

ALTRI MATERIALI

MALTA REOPLASTICA A PRESSIONE

Malta cementizia di tipo reoplastica a ritiro compensato:
-per realizzazione della guaina tra parete del perfo e anima tubolare in acciaio con iniezione a bassa pressione
-per iniezioni ad alta pressione in più riprese nella parte voluta per la realizzazione del bulbo di ancoraggio



TRIESTE

Ristrutturazione e ampliamento dell'ospedale di Cattinara. Realizzazione della nuova sede dell'I.R.C.C.S. Burlo Garofolo

BVN Donovan Hill
Studio Tecnico Gruppo Marche
Ottaviani Associati
Massimo Coccilitto

Cordinamento BVN Donovan Hill - Arch. A. Galvin Studio Tecnico Gruppo Marche - Arch. A. Castelli	
Architettura Layout Sanitario, Computo, Capitolato: Studio Tecnico Gruppo Marche Arch. A. Castelli Collaboratori: Arch. P. Ceronese, Arch. C. Contigiani, Ing. M. Rotelli, Ing. S. Bellesi	Architettura Facciate, Finiture, Esterni: BVN Donovan Hill - Arch. N. Logan Collaboratori: Arch. M. Montevocchi Ottaviani Associati - Arch. A. Ottaviani Collaboratori: Arch. F. Patrizi, Arch. M. Coccilitto
Strutture Studio Tecnico Gruppo Marche Ing. M. Angeletti Collaboratori: Ing. C. Antolini, Ing. F. Cioppettini	Impianti Studio Tecnico Gruppo Marche Ing. A. Trappè Collaboratori: Ing. I. Gasparetti, Ing. F. Cioppettini

Progetto Definitivo

Strutture
OPERE GEOTECNICHE
PARATIA BERLESE TIPO 1

Repertorio/Posizione GM_2751/01

Data 2014

Verificato da AC

S1/E1

Scala 1:50

N.	Descrizione	Data
0	Prima emissione	11/08/2014
1	Riesame per validazione	20/10/2014
2		
3		
4		

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE DEL CALCESTRUZZO MESSO IN OPERA
(DM 2008 §11.2.4 e 11.2.5):
2 provini per ogni prelievo da effettuarsi ogni 100mc di miscela omogenea
(il quantitativo di miscela omogenea non deve essere maggiore di 300mc).
Per ogni giorno di getto va comunque effettuato un prelievo.
R_m ≥ R_{ck} + 3.5 N/mm² R_{min} ≥ R_{ck} - 3.5 N/mm²

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE DELLE BARRE DI ARMATURA
(DM 2008 §11.3.2.10.4):
3 spezzoni per ogni diametro, entro ciascun lotto dello stesso stabilimento.
f_y min ≤ 425 N/mm² f_y max ≤ 572 N/mm²
A_{gt} min ≥ 6% 1.13 ≤ f_t/f_y ≤ 1.37
assenza di cricche

PRIMA DI OGNI GETTO OTTENERE IL CONSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI
Vita Normale delle strutture ≥ 100anni

MATERIALI UTILIZZATI PER LE STRUTTURE DI ACCIAIO

ACCIAIO S275
(ex Fe430) f_{yk} 275 N/mm² f_{tk} 430 N/mm² ⇒ profili, piastre, lamiere sp ≥ 3mm e ≤ 40mm ⇒ armature micropali e trefoli

ACCIAIO S355
(ex Fe510) f_{yk} 355 N/mm² f_{tk} 510 N/mm²

BULLONI cl.8.8 vite cl. 8.8, UNI EN ISO 898-1:2001 dado cl. 8.8, UNI EN 20898-2:1994 rosetta C50, UNI EN10083-2:2006

SALDATEURE 1a CLASSE A Cordon d'angolo: s ≥ t b ≥ 0.7t A completa penetrazione: 45° 45° 2mm 2mm giunto di Testa giunto a "T" giunto ad angolo

CONTROLLI: RADIOGRAFICI E/O ULTRASUONI

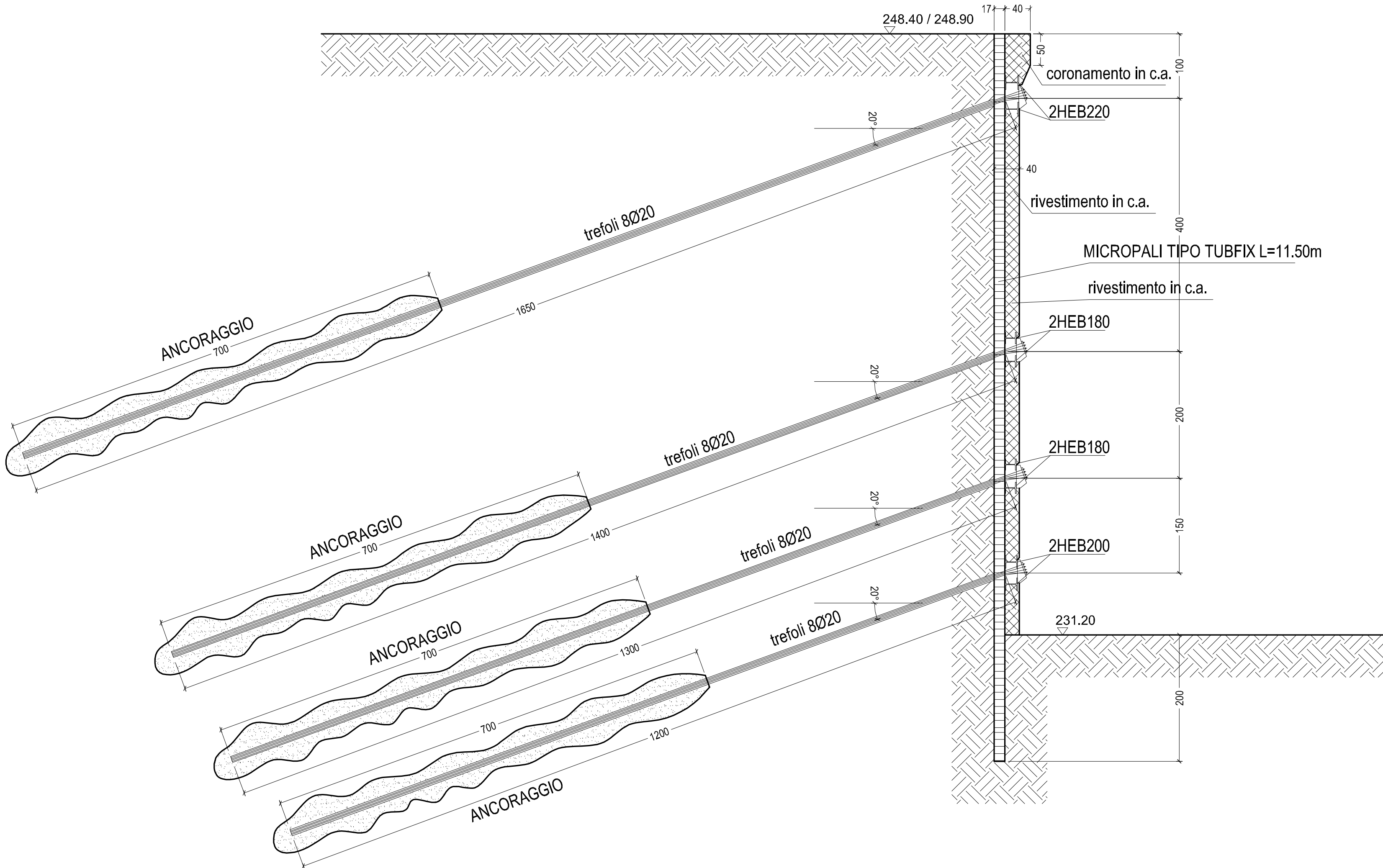
CARATTERISTICHE MICROPALI:

-MICROPALI TIPO TUBFIX L=11.50m;

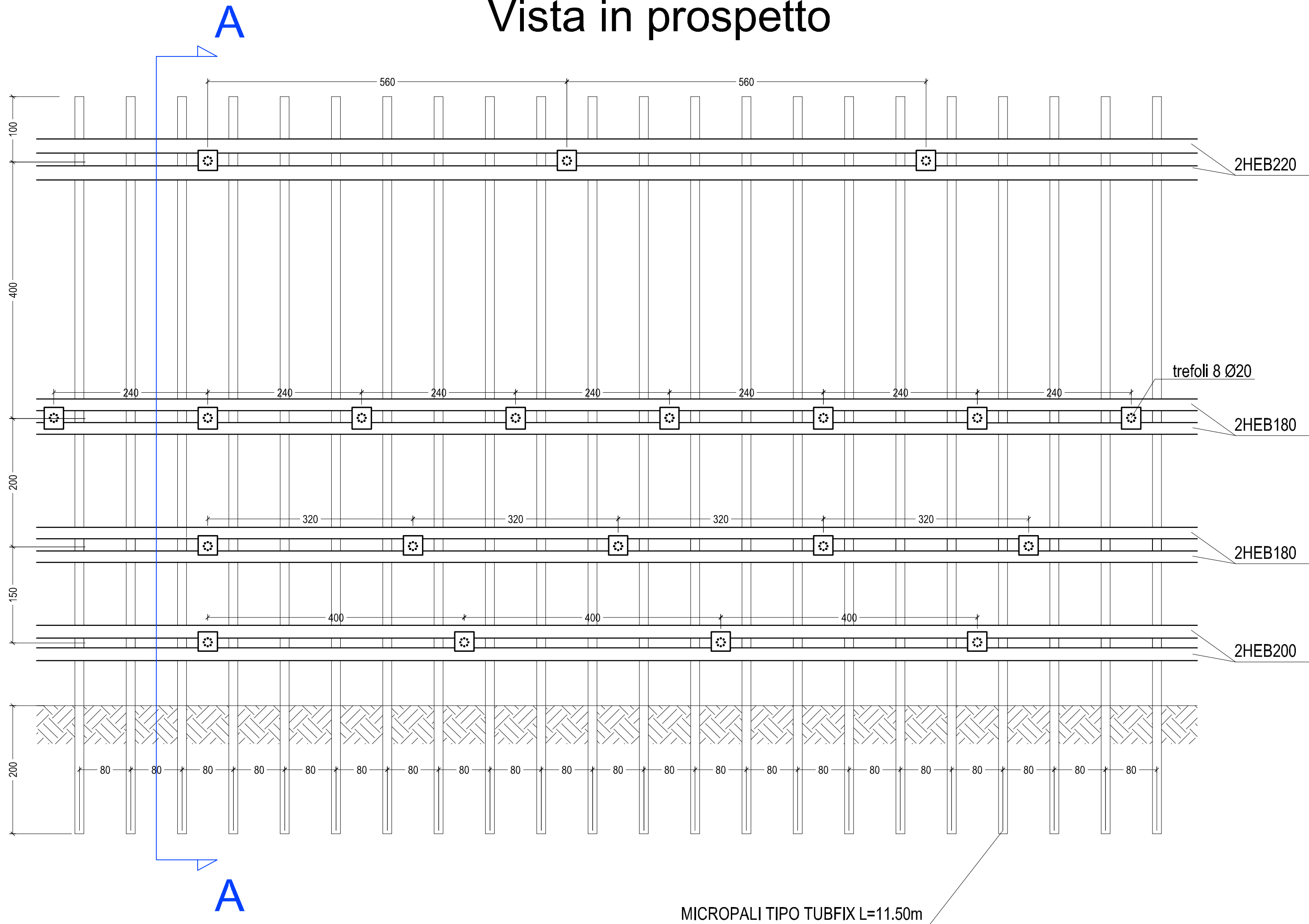
-DIAMETRO DI PERFORAZIONE D=200mm;

-ARMATURA TUBOLARE Øe 177.8mm, s=10mm, in acciaio S355

Sezione A-A



Vista in prospettiva



AD

ALESSANDRO CASTELLI

ARCHITETTO

30

30

30

30

30

30

30

30

30