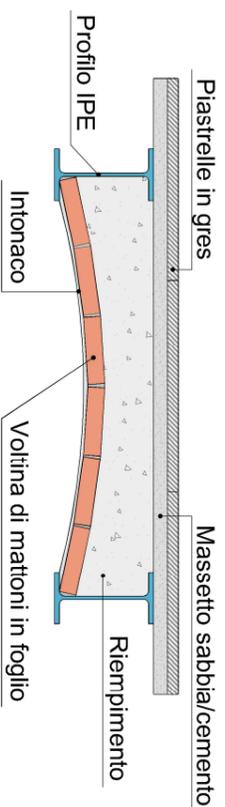


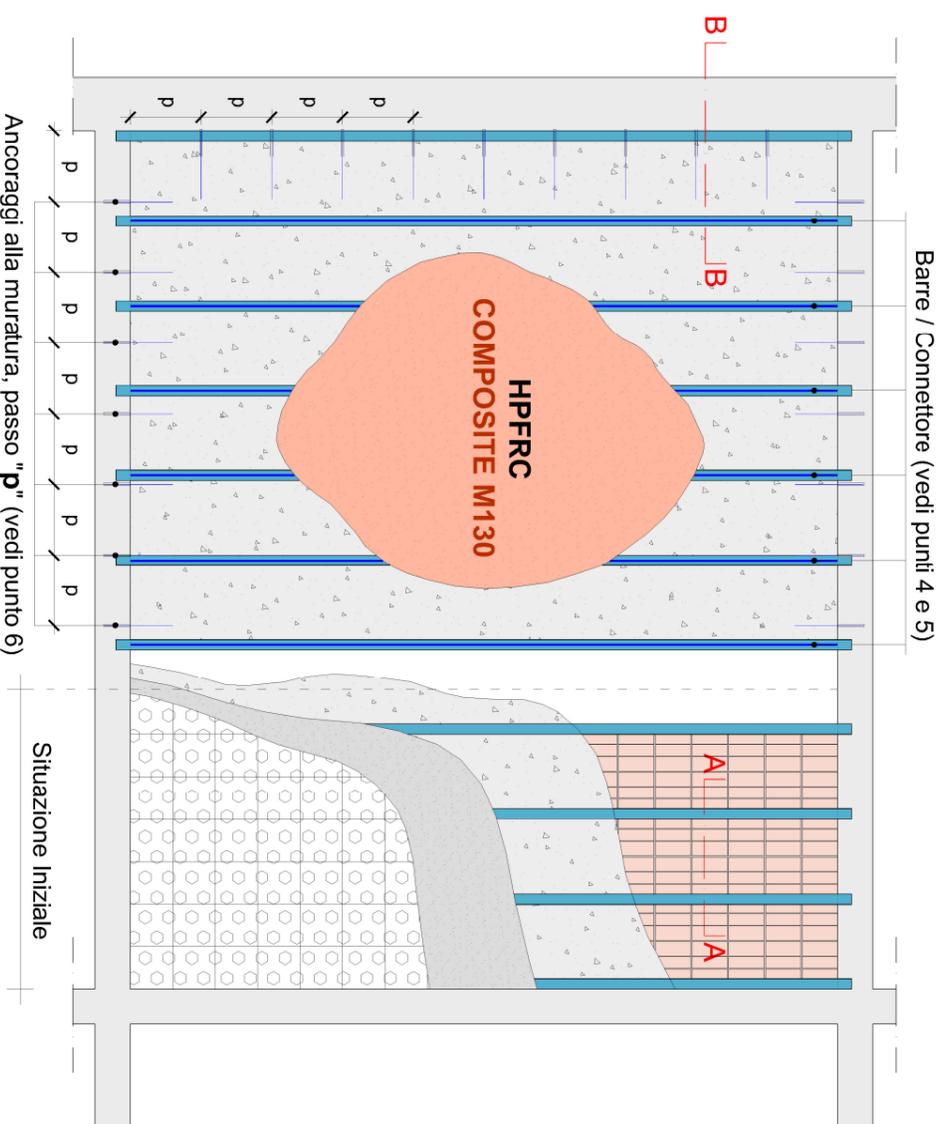
# INTERVENTI SU STRUTTURE IN MURATURA: RINFORZO DI SOLAIO A STRUTTURA IN ACCIAIO CON SOLETTA ESTRADOSSALE IN HPFRC



## STATO DI FATTO (Sezione A-A Scala 1:10)



## SCHEMA PLANIMETRICO (Scala 1:50)

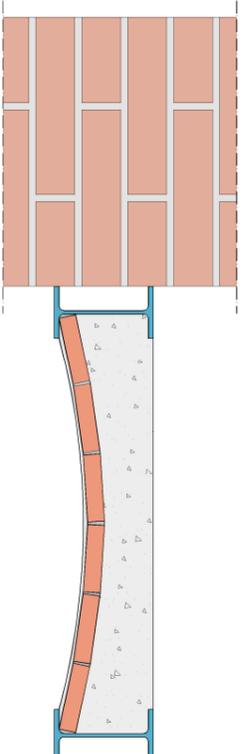


### Caratteristiche e prestazioni:

1. Dimensione dell'aggregato (EN 933-1): 2 mm
2. Massa volumica del calcestruzzo fresco (EN 12350-6): 2370 kg/m<sup>3</sup>
3. Classe di consistenza (EN 12350-2 - EN 12350-8): S5 - SF2
4. Classe di Resistenza a compressione (DM 17 gennaio 2018): C90/105
5. Classe di Tenacità (Linea guida FRG): 8b
6. Resistenza a trazione di prima fessurazione (CNR-DT 204/2006):  $\geq 8$  MPa
7. Classe di Esposizione: Tutte quelle previste da EN 206
8. Resistenza a cicli gelo/disgelo (Linea guida FRG): Test superato
9. Adesione al calcestruzzo (EN 1542):  $> 2,7$  MPa
10. Modulo Elastico (EN 13412): Circa 37000 MPa
11. Classe di reazione al fuoco (EN 13501-1): Classe A1, A1<sub>FL</sub>
12. Bleeding (UNI 8998): Assente

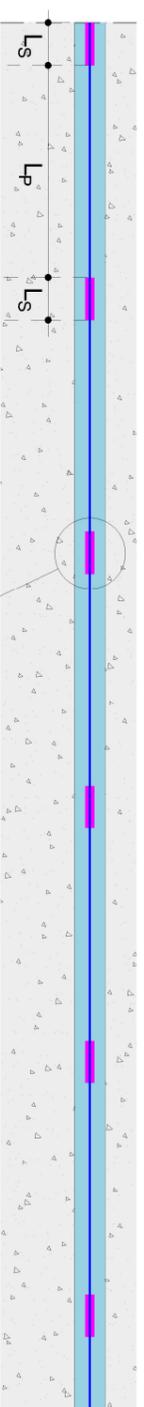
Il microcalcestruzzo dovrà essere dotato di regolare **Certificato di Valutazione Tecnica** ai sensi del punto 11.1 (lettera c) del D.M. 17 gennaio 2018.

## FASI DI INTERVENTO INTERVENTO (Sezione B-B Scala 1:10)



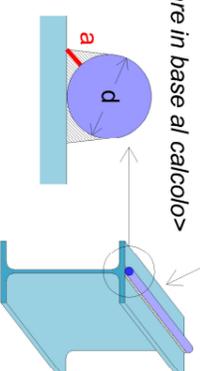
1. Rimozione della sovrastruttura (pavimento e massetto)
2. Pulizia delle putrelle e rimozione dei prodotti di corrosione
3. Trattamento dell'estradosso delle putrelle con specifico Prodotto passivante **STRUCTURE PROTECT** di General Admixtures, dotato di Marcatura CE secondo UNI EN 1504-7 (Vedi scheda tecnica)

4. Installazione dei connettori, in forma di barra in acciaio saldata all'estradosso del singolo profilato



< valori da confermare/modificare in base al calcolo >

- d (diam. armatura) = 8 mm
- L<sub>p</sub> = 500 mm
- L<sub>s</sub> = 100 mm
- a (sez. di gola) = 3 mm

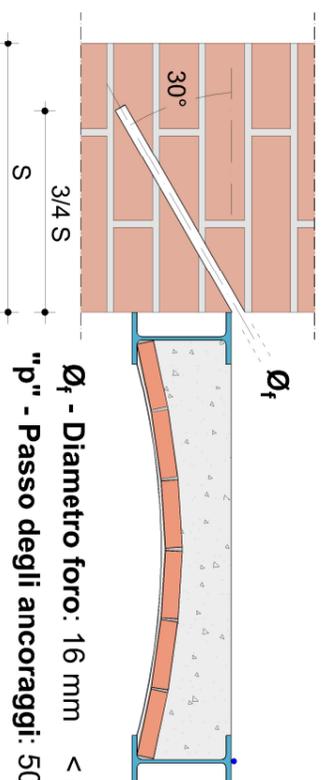


- 4.1 Disposizione di armatura (diam. "d", vedi di fianco) per c.a. tipo B450C sull'estradosso della putrella in acciaio, per tutta la sua lunghezza (Su tutti i travetti tranne i due di bordo)
5. Realizzazione di saldatura in opera della barra, da eseguire a tratti secondo lo schema geometrico indicato a fianco.

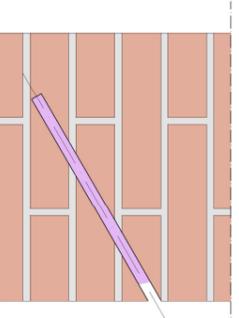
- 6.2 Saturazione dei fori con malta epossidica per ancoraggi.

A seconda delle condizioni scegliere tra le seguenti resine Marcate CE UNI EN 1504-6:

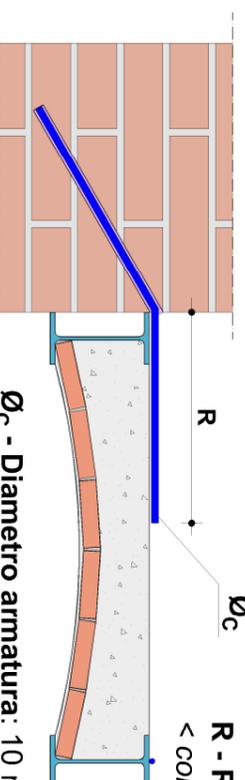
- **ANKOR EPO**: fluida (colabile)
- **ADESIVE EPOXY**: tixotropica
- **ADESIVE EPOXY TIXO**: tixotropica



- Ø<sub>f</sub> - Diametro foro: 16 mm < confermare/modificare >
- "p" - Passo degli ancoraggi: 50 cm < confermare/modificare >



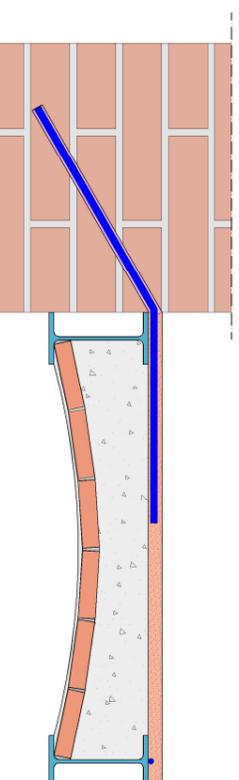
- 6.3 Inserimento del connettore di collegamento precedentemente sagomato



- R - Risvolto: 30 cm < confermare/modificare >
- Ø<sub>c</sub> - Diametro armatura: 10 mm < confermare/modificare >

- 6.4 Pulizia delle superfici. Rimozione di tutti i residui derivanti dalle precedenti lavorazioni e di ogni elemento che possa pregiudicare l'adesione dell'HPFRC Composite M130
- 6.5 Bagnatura del supporto

- 6.6 Realizzazione della cappa di **COMPOSITE M130**



- 6.6.1 Preparazione del microcalcestruzzo **COMPOSITE M130** secondo le indicazioni riportate in scheda tecnica
- 6.6.2 Realizzazione del getto corticale attraverso il collaggio diretto del Prodotto e sua staggiatura, in modo da conseguire gli spessori previsti in progetto
- 6.6.3 Stagionatura umida del getto (per almeno 7 giorni) mediante l'applicazione di teli TNT bagnati e ricoperti da fogli di polietilene. In alternativa, applicazione di Prodotto Stagionante tipo **CURING S** di General Admixtures
- 6.7 Realizzazione della sovrastruttura, secondo gli schemi di progetto