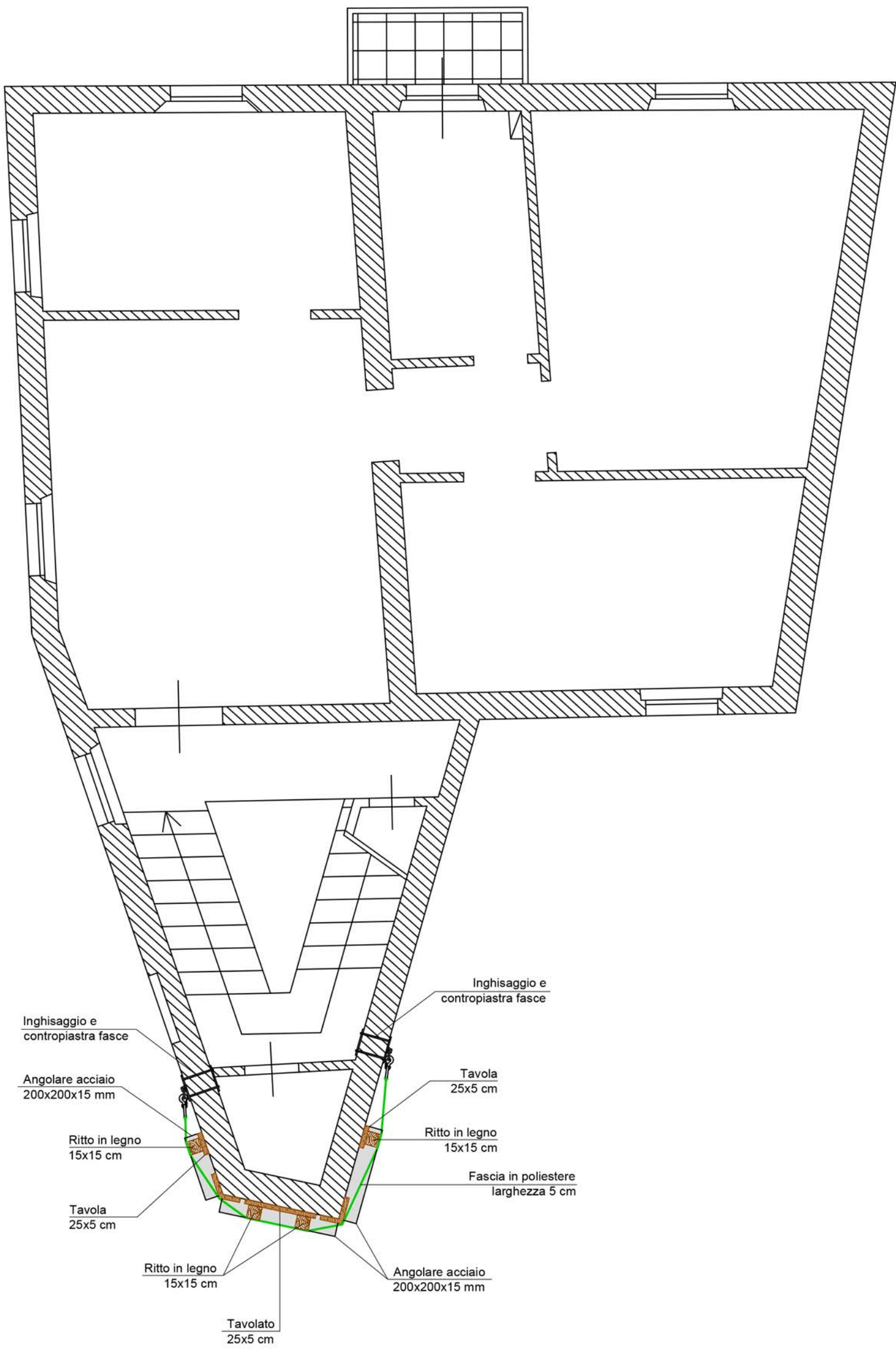
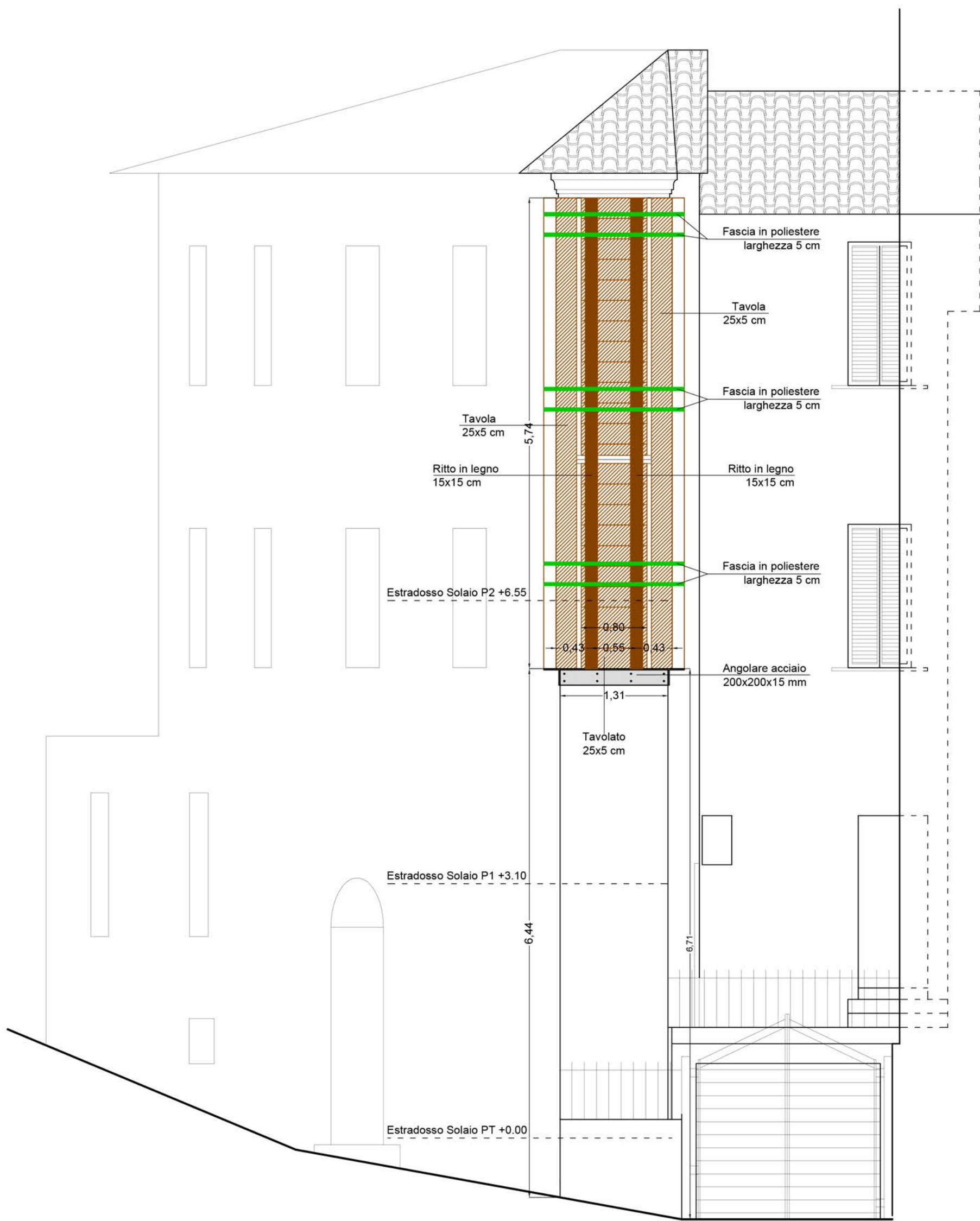




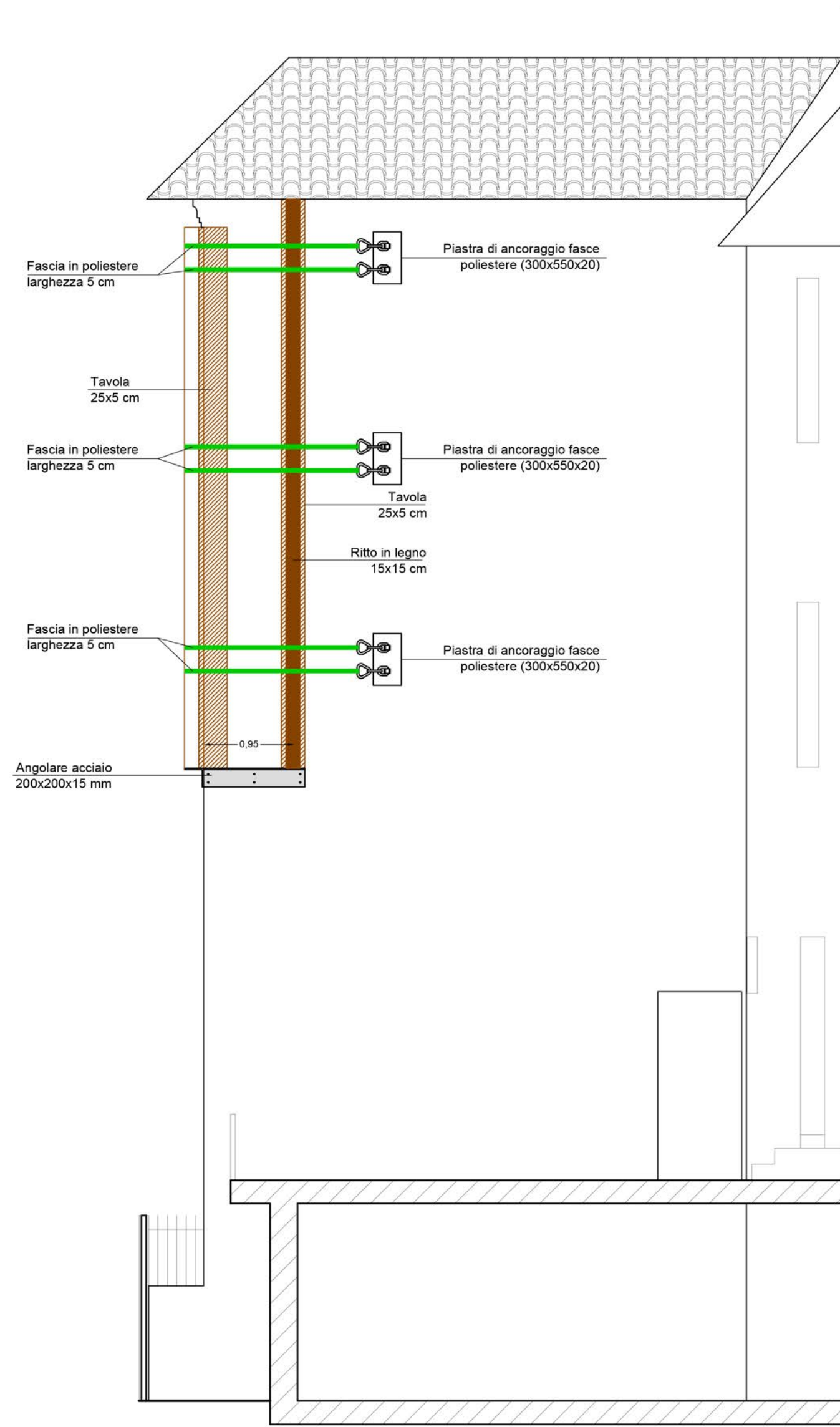
PIANTA PIANO SECONDO - SCALA 1:50



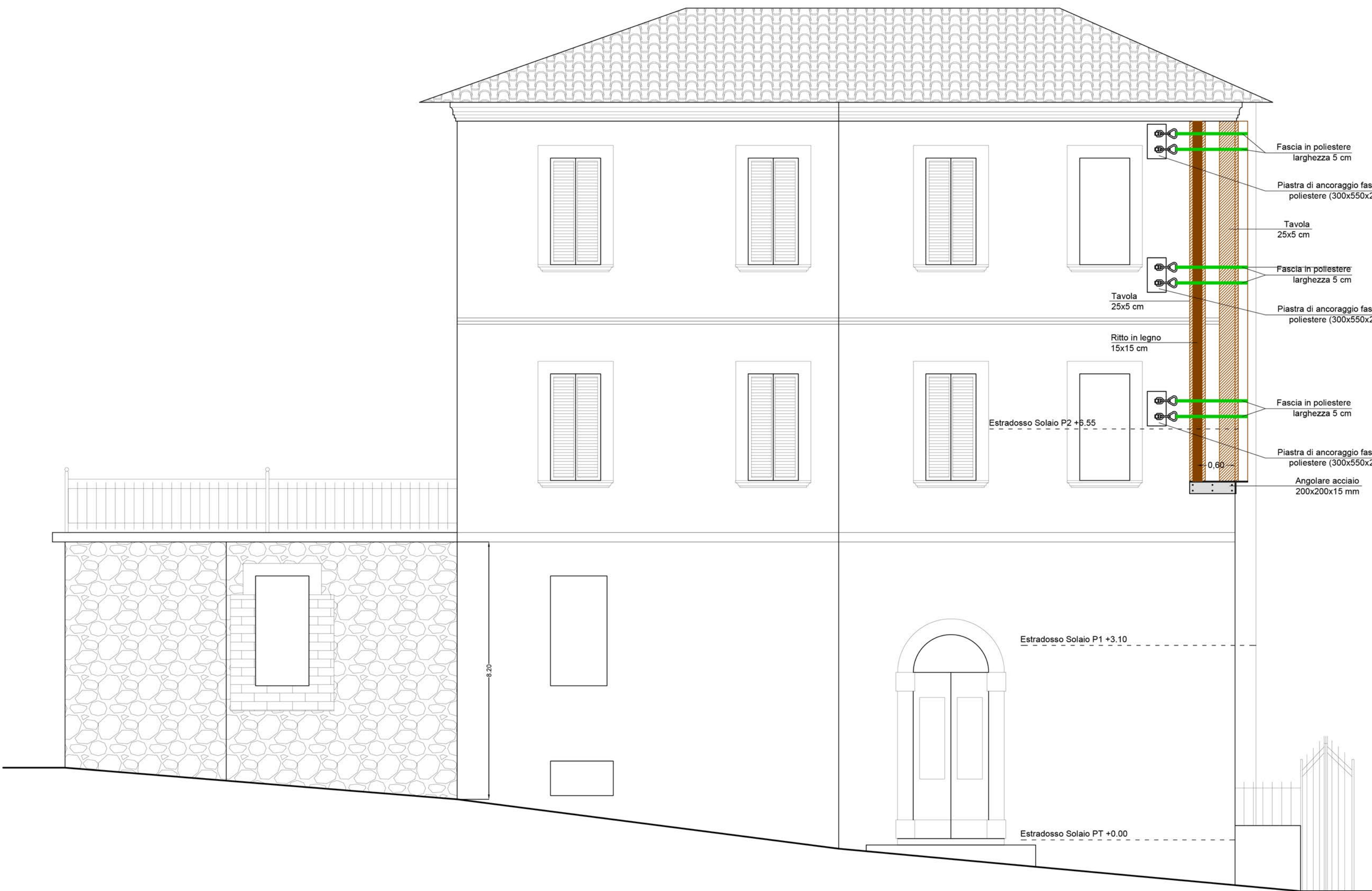
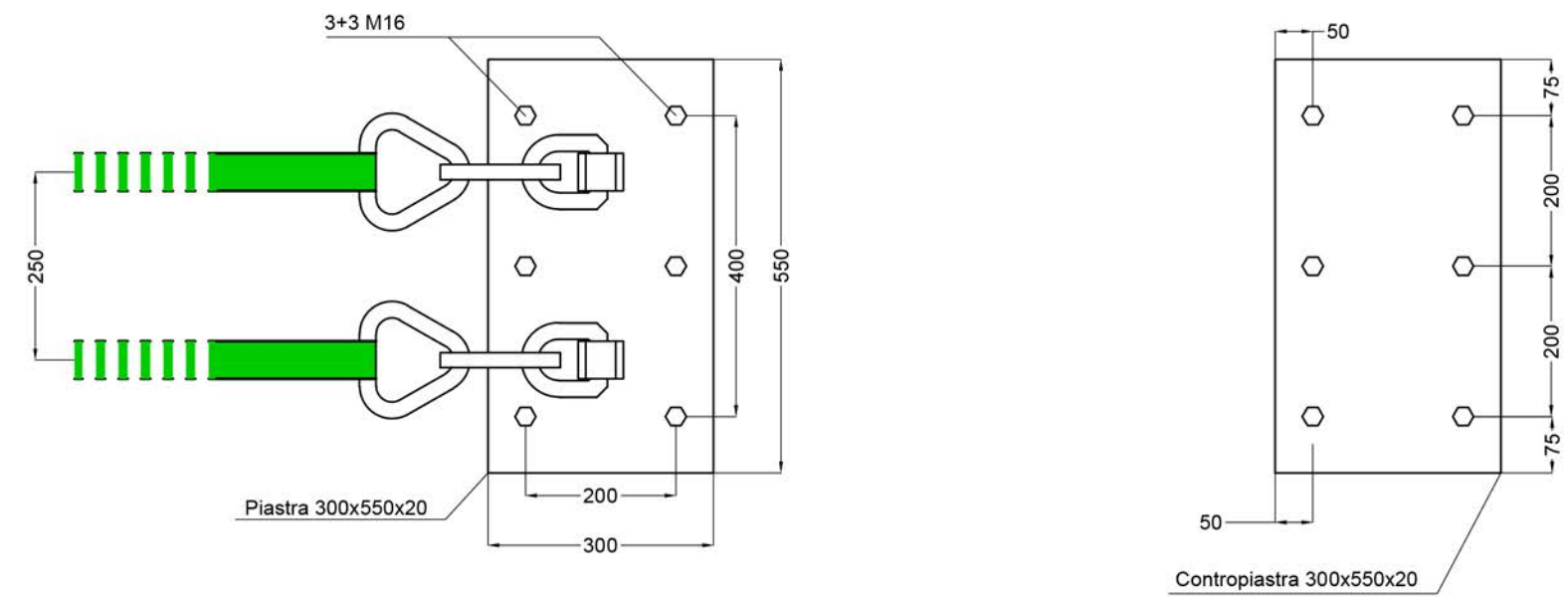
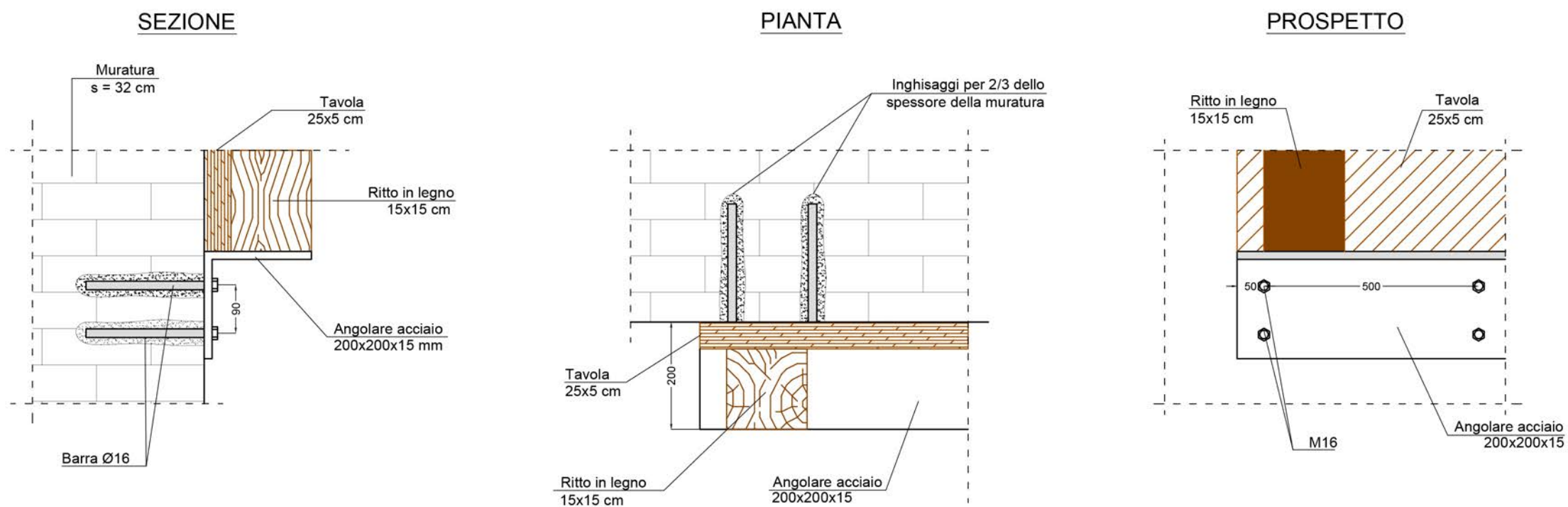
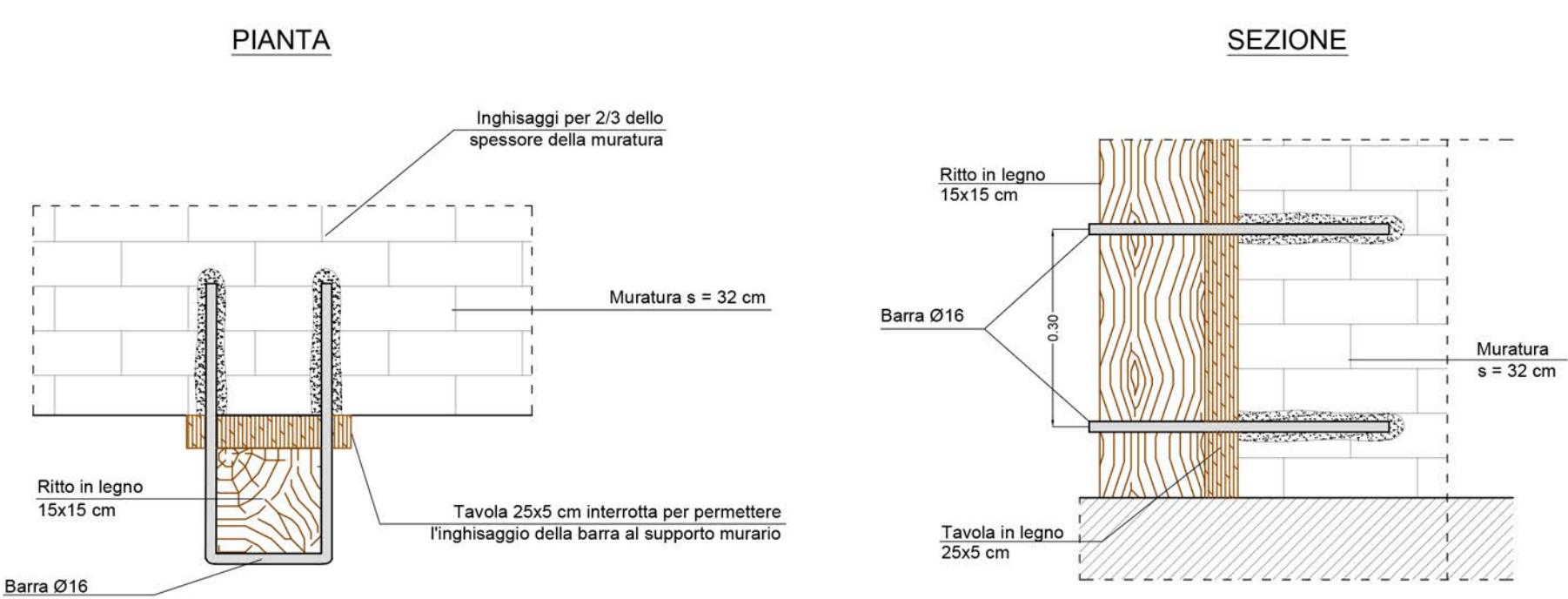
PROSPETTO SUD - SCALA 1:50



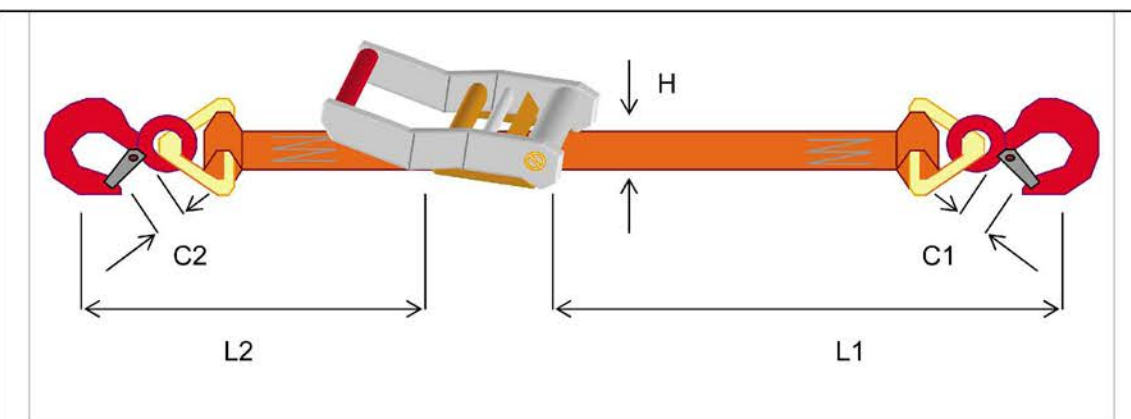
PROSPETTO EST - SCALA 1:50



PROSPETTO OVEST - SCALA 1:50

PARTICOLARE 1:
PARTICOLARI ANCORAGGIO PIASTRE E CONTROPIASTRE
scala 1:10PARTICOLARE 2:
PARTICOLARI APPOGGIO ANGOLARE DEI RITTI
scala 1:10PARTICOLARE 3:
INGHISAGGIO RITTO IN LEGNO
Scala 1:20

DETTAGLI FASCE IN POLIESTERE

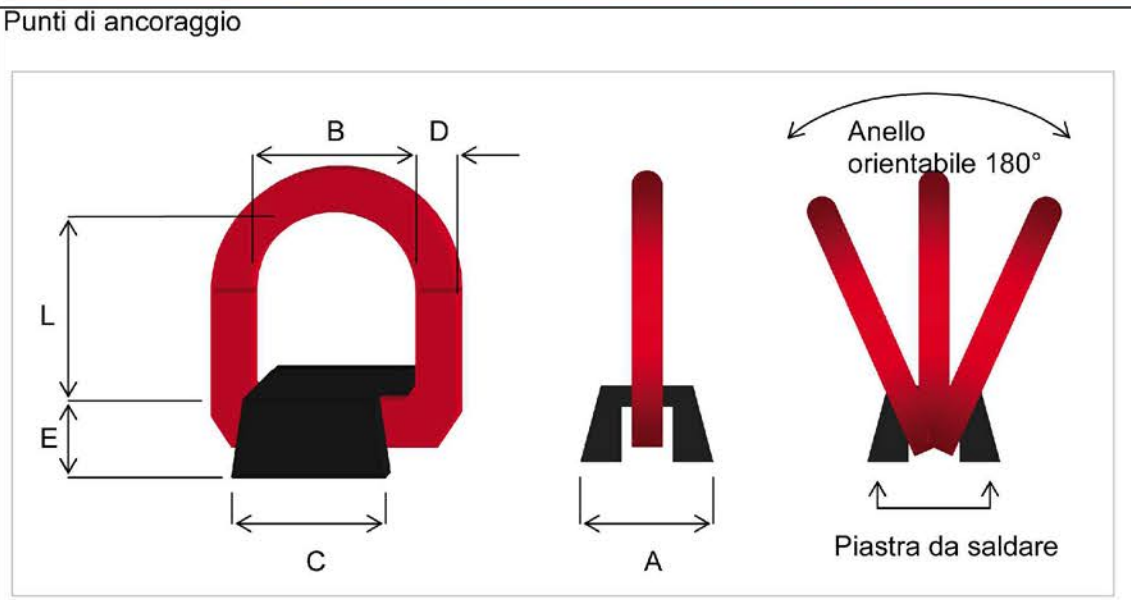


Nauro		Capacità di Ancoraggio Lashing Capacity L.C.		Forza di Tensione Standard Sif		Forza manuale Standard Sif
Larghezza H	Carico di Rottura	daN	daN	daN	daN	daN
50 ⁽¹⁾	5.000	1.500	3.000	250	50	50
50	6.000	2.000	4.000	300	50	50
50	7.000	2.500	5.000	350	50	50
75 ⁽¹⁾	11.000	3.500	7.000	500	50	50
100 ⁽¹⁾	15.000	5.000	10.000	700	50	50

Articolo 11.1.15 Sistema di ancoraggio in nauro poliestere a due bracci con cuscino e terminali a triangolo e gancio con sicura

Materiale	Allungamento	Note	Temperatura di utilizzo
Nauro Poliestere 100%	-7% al carico di lavoro	disponibile solo a richiesta	-20°C - 100°C
Parti metalliche: Acciaio zincato verniciato alla resina	12% - 18% al carico di rottura	non in produzione	-20°C - 100°C

Utilizzare solo per ancoraggi! Non utilizzare per sollevamenti! Non utilizzare in presenza di agenti chimici, acidi ed alcali!



Capacità di Ancoraggio	A	B	C	D	E	L
kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1.120	35	39	36	13	28	33
2.000	38	39	36	13	28	33
3.110	42	44	43	17	34	37
5.300	60	55	50	25	44	56
8.000	70	70	65	26	53	70
15.000	90	97	90	34	60	92

Articolo 06.2 Punti di ancoraggio orientabili da saldare - Materiale: Acciaio legato grado 90 ad alta resistenza

Capacità di Ancoraggio	A	B	C	D	E	L
kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1.120	35	39	36	13	28	33
2.000	38	39	36	13	28	33
3.110	42	44	43	17	34	37
5.300	60	55	50	25	44	56
8.000	70	70	65	26	53	70
15.000	90	97	90	34	60	92

Per eseguire la saldatura da operatori qualificati da ente accreditato (es. Istituto Italiano della Saldatura).
Esigete almeno due sistemi di saldatura per garantire una corretta penetrazione.
Verificare l'adeguatezza dello spessore del cordone di saldatura in funzione del carico da applicare; il cordone di saldatura deve almeno sempre completamente lo spazio che si forma tra la parete di appoggio e meno a 45° della piastra da saldare.
Evitare il raffreddamento ripetuto della saldatura.
Prima di procedere alla verifica esaminare accuratamente l'integrità della saldatura, e avvertire costantemente di appalto spray.

Accertarsi che il punto di ancoraggio scelto sia adeguato al carico da applicare.
Verificare sempre prima di ogni utilizzo l'integrità della saldatura e dell'anello del punto di ancoraggio; in caso di anomalie, deformazioni, tagli, crepe, macie, sollecitazioni eccessive non ripete mai nessuno.
Posizionare il carico in modo che le forze applicate sull'anello rispettino la schema riportata nella pagina seguente (e l'Inge applicabile).
Non utilizzare i punti di ancoraggio a temperature inferiori a -20°C o superiori a +100°C.
Non utilizzare i punti di ancoraggio in ambienti acidi o ad alta concentrazione di sostanze chimiche.

PRESCRIZIONI ESECUTIVE:
Prima dell'esecuzione, l'impresa esecutrice è tenuta a controllare e verificare tutte le misure.

MATERIALI:
Angolari: Acciaio S235
Barre: Acciaio tipo B450C (Resistenza caratteristica $F_{yk} = 450.0 \text{ N/mm}^2$)
Bulloni: acciaio classe 8.8 ($F_{yb} = 649.0 \text{ N/mm}^2$)
Legno massiccio strutturale Classe C16 - UNI EN 338:2004 (Classe di servizio 3)
Fasce in poliestere (Carico di rottura = 75.0 KN)

COMUNE DI FOLIGNANO
PROVINCIA DI ASCOLI PICENO

REALIZZAZIONE OPERE PROVVISORIALI PRESSO EDIFICIO SITO IN
P.ZZA LUIGI DARI n. 24

DESCRIZIONE:
PROGETTO DEL PUNTELLAMENTO

SCALA: VARIE
DATA: LUGLIO 2019
REV 00

PROGETTISTA:
ING. FRANCESCO TROVARELLI

COMITENTE:
AMMINISTRAZIONE COMUNALE DI FOLIGNANO