

STATO DI FATTO
ASSONOMETRIA LATO "V"

PILASTRO N. 20

50 cm

35 cm

30 cm

60 cm

scala 1:50

STATO DI FATTO
ASSONOMETRIA LATO "V"

ANIMA TRAVE
IN ADIACENZA AL
FABBRICATO "V"

PILASTRO N. 20

50 cm

35 cm

30 cm

35 cm 25 cm

scala 1:50

DETTAGLIO 3/4
 ASSONOMETRICO LATO 1/4

60 cm

35 cm

35 cm

106 cm

2,5 cm

35 cm 25 cm

TASCA 2,5 x 2,5 cm SCAVATA NELLO
 SPESORE DEL COTERNO

scala 1:10

DETTAGLIO "B":
STATO DI PROGETTO - SEZIONE TIPO

SPEZZIONE DI BARRA RILASCIATA IN FIBRA DI CARBONIO CON DUE 8 mm

LAVORAZIONE:
 CREAZIONE DELL'INCONCRO
 CREAZIONE DI TASSO 2,5 x 2,5 cm
 ALL'INTERCROSSO DELLA LAMIA
 PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE IN GLS *

APPLICAZIONE DEL PRIMO RINFORZO
 APPLICAZIONE DEL PRIMO RINFORZO
 UNIDIREZIONALE IN FRP PRESS 1800 gpm²
 A N. 2 STRATI

STATO DI PROGETTO
 FASE 1
 VISTA N.1

STATO DI PROGETTO
 FASE 2
 VISTA N.2

LAVORAZIONE:
 APPLICAZIONE DEL SECONDO RINFORZO
 DIAGONALE COSTITUITO DA TESSUTO
 DIAGONALE IN FRP PRESS 1800 gpm²
 A N. 2 STRATI

STATO DI PROGETTO
 FASE 2
 VISTA N.1

STATO DI PROGETTO
 FASE 2
 VISTA FRONTALE

STATO DI PROGETTO
 FASE 1
 VISTA FRONTALE

STATO DI PROGETTO
 FASE 1
 VISTA N.1

STATO DI PROGETTO
 FASE 2
 VISTA N.2

STATO DI PROGETTO
 FASE 2
 VISTA FRONTALE

STATO DI PROGETTO
 FASE 1
 VISTA FRONTALE

STATO DI PROGETTO
 FASE 1
 VISTA N.1

LAVORAZIONE:
 APPLICAZIONE DEL RINFORZO VERTICALE
 COSTITUITO DA TESSUTO UNIDIREZIONALE IN
 PP/PE 800 gr/m² A N. 2 STRATI

STATO DI PROGETTO
 FASE 3
 VISTA N.1

PIASTRON N. 20

scala 1:50

LAVORAZIONE:
 APPLICAZIONE DEL RINFORZO ORIZZONTALE
 COSTITUITO DA TESSUTO UNIDIREZIONALE IN
 PP/PE 800 gr/m² A N. 2 STRATI

STATO DI PROGETTO
 FASE 4
 VISTA N.2

PIASTRON N. 20

scala 1:50

STATO DI PROGETTO
 FASE 3
 VISTA FRONTALE

PIASTRON N. 20

scala 1:50

STATO DI PROGETTO
 FASE 4
 VISTA FRONTALE

PIASTRON N. 20

scala 1:50

1. SULLA SUPERFICIE DI C/CLP PULITA E ASCIUTTA STENDERE A PENNELLO O A RULLO, UNA MANO OMogenea DI PRIMER BICOMPONENTE A BASE DI RESINE EPOSSIDICHE, ESSENTI DA SOLVENTI.

2. SULLA SUPERFICIE DI C/CLP PRECEDENTEMENTE TRATTATA E CON IL PRODOTTO ANCORATO "FRESCOR" APPLICARE, CON UNA SPATOLA DERIVATA, UNO STRATO DI CIRCA 1 mm DI SPESORE DI STUCCO EPOSSIDICO BICOMPONENTE A PRESA NORMALE E CONSISTENZA TISSOTROPICA.

CON UNA SPATOLA PIANA, LISCIVARE LA SUPERFICIE ALLO SCOPO DI ELIMINARE LE IRREGOLARITÀ PRESENTI.

CON LO STESSO PRODOTTO RIMANERE E ARROTONDARE GLI ANGOLI IN MODO TALE DA CREARE UNA SGOUSCA CON RAGGIO DI CURVATURA NON INFERIORE A 2 cm.

3. IMPREGNAZIONE DEL TESSUTO IN RRP, TAGLIATO PRECEDENTEMENTE, IN RESINA EPOSSIDICA BICOMPONENTE FLUIDA E APPLICAZIONE DELLO STESSO SULLE ELEMENTI DA RINFORZARE (SISTEMA A UMIDO)

OPPURE:

STENDERE A MANO O INFERRE, A PENNELLO O A RULLO A PEL O CORTO, UN PRIMO STRATO DI CIRCA 0,5 mm DI SPESORE DI ADESIVO EPOSSIDICO BICOMPONENTE A MEDIA VISCOSITÀ.

POGRE IN OPERA IMMEDIATAMENTE, IL TESSUTO IN RRP E APPLICARE UNA SECONDA MANO DI ADESIVO EPOSSIDICO (SISTEMA A SECCO)

11 - STIRACCA DIAGONALE DI RRP ANCORATA IN PASTA IN SOMMITÀ E ESTESA IN TUTTA LA SUPERFICIE

7 - STIRACCA DIAGONALE DI RRP ANCORATA IN PASTA IN SOMMITÀ E ESTESA IN TUTTA LA SUPERFICIE



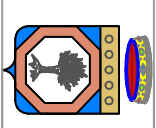


STIRACCA VERTICALE DI RRP ANCORATA IN PASTA

STIRACCA ORIZZONTALE DI RRP

PASTA EPOSSIDICA DI RINFORZO

scala 1:5

[illegible]

		MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI ENAC - Ente Nazionale Aviazione Civile	
BRINDISI AEROPORTO DEL SALENTO			
			
LAVORI			
ISTRUTTURAZIONE DELLA CASERMA DEI VIGILI DEL FUOCO		BRINDISI	