



Finanziato
dall'Unione europea
NextGenerationEU



Comune di
PRATO
Codice Fiscale: 84006890481

Progetto

PNRR - MISSIONE 5 COMPONENTE 2 - Investimento/Subinvestimento 2.1 "RIGENERAZIONE URBANA"
"PISTE CICLABILI *COMUNE DI PRATO* INTERVENTI DI RIGENERAZIONE URBANA, DI MOBILITÀ SOSTENIBILE- RICUCITURA E COLLEGAMENTO DEI TRATTI CICLABILI ESISTENTI PER LA RICONNESSIONE DI AREE PERIFERICHE"
PH412 - 1 | Piazza della Stazione Centrale | Riconnesione - Rigenerazione

CUP

C31B21004180001

Oggetto

A4-Relazione Materiali Impiegati

Fase

Progetto Esecutivo (PHPE)

Servizio	Servizio Mobilità e Infrastrutture
Dirigente del servizio	Arch. Riccardo Pallini
Responsabile Unico del Procedimento	Geom. Gerarda Del Reno

Progettisti

Arch. Sabrina Tozzini - Comune di Prato
Arch. Barbara Giovacchini - Comune di Prato
Arch. Silvia Grazzini - Comune di Prato
Geom. Massimo Falcini - Comune di Prato
Geom. Derry Ciaramelli - Comune di Prato
Geom. Andrea Lodovisi - Comune di Prato

Progettisti opere strutturali
Ing. jr. Lorenzo Villani

Collaboratori

Geom. Chiara Bocini
Geom. Francesco Palmieri
Geom. Tommaso Ciardi
Paes. Marinella Carrieri
Paes. Lorenza Fortuna
Geom. Giulia Pugi

Elaborato: OS_C	REV 01
Scala: ---	
Spazio riservato agli uffici:	

Per la realizzazione del progetto in esame si prescrive l'utilizzo dei seguenti materiali:

» Acciaio laminato per strutture metalliche tipo S275:

$$f_{yk} = 2.750 \text{ daN/cm}^2$$

$$f_{tk} = 4.300 \text{ daN/cm}^2$$

Le forniture di acciaio saranno accompagnate dai relativi certificati di laboratorio e marchiate come disposto dalla normativa.

Per gli usi strutturali dovrà essere utilizzato acciaio prodotto con un contenuto minimo di materiale riciclato come di seguito specificato in base al tipo di processo industriale:

- acciaio da forno elettrico non legato, contenuto minimo pari al 75%.
- acciaio da forno elettrico legato, contenuto minimo pari al 60%;
- acciaio da ciclo integrale, contenuto minimo pari al 12%.

» Saldature in officina a completo ripristino, con procedimento codificato secondo la norma UNI EN ISO 4063:2001.

Le saldature dovranno essere eseguite da operatori certificati.

» Saldature in opera a cordone d'angolo, con procedimento codificato secondo la norma UNI EN ISO 4063:2001.

Le saldature dovranno essere eseguite da operatori certificati.

» Acciaio per cemento armato B450C per tutte le armature

$$f_{yk} = 4.500 \text{ daN/cm}^2$$

$$f_{tk} = 5.400 \text{ daN/cm}^2$$

Le forniture di acciaio saranno accompagnate dai relativi certificati di laboratorio e marchiate come disposto dalla normativa. L'acciaio sarà sotto forma di barre ad aderenza migliorata, avente caratteristiche meccaniche e tecnologiche conformi a quelle richieste dalla normativa.

Per gli usi strutturali dovrà essere utilizzato acciaio prodotto con un contenuto minimo di materiale riciclato come di seguito specificato in base al tipo di processo industriale:

- acciaio da forno elettrico non legato, contenuto minimo pari al 75%.
- acciaio da forno elettrico legato, contenuto minimo pari al 60%;
- acciaio da ciclo integrale, contenuto minimo pari al 12%.

» Resine bicomponenti per ancoraggi su c.a.

Resina bicomponente per ancoraggi di armature su elementi in conglomerato cementizio tipo "HILTI HIT-RE 500 V4" o equivalente.

» Bulloni e barre classe 8.8

$$f_{dN} = 5.600 \text{ daN/cm}^2$$

$$f_{dV} = 3.960 \text{ daN/cm}^2$$

» Conglomerato cementizio classe C12/15 N/mm² per la realizzazione delle opere non strutturali, certificato ICEA di conformità ai criteri ambientali minimi (CAM).

» Conglomerato cementizio classe C28/35 N/mm² per la realizzazione della platea di fondazione, certificato ICEA di conformità ai criteri ambientali minimi (CAM).

$$f_{ck} = 290 \text{ kg/cm}^2$$

$$R_{ck} = 350 \text{ kg/cm}^2$$

Il rapporto massimo acqua-cemento per il confezionamento dei conglomerati sarà 0,60, classe di esposizione XC1, lavorabilità S4, diametro massimo degli inerti 32 mm. Per la corretta esecuzione in opera del conglomerato si provvederà mediante idonea costipazione e per quanto riguarda la stagionatura, allo scopo di evitare le conseguenze del ritiro, saranno assicurate successive annaffiature.

Firmato da:

Gerarda Del Reno

codice fiscale DLRGRD59D41A509G

num.serie: 613960303214562621

emesso da: ArubaPEC EU Qualified Certificates CA G1

valido dal 06/12/2022 al 06/12/2025

Villani Lorenzo

codice fiscale VLLLNZ91S02G999V

num.serie: 10746457797906198666546961305157817261

emesso da: ArubaPEC S.p.A. NG CA 3

valido dal 18/01/2022 al 18/01/2025