

MATERIALI - RINFORZO CORTICALE

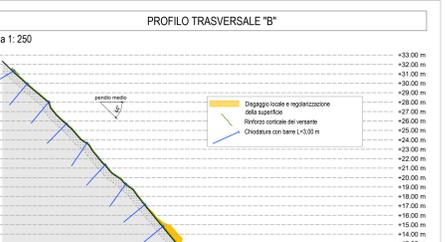
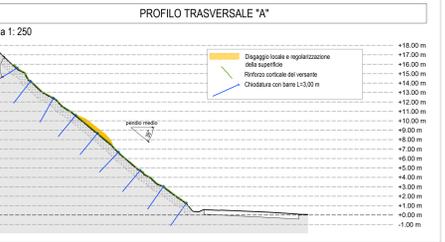
Barre cave autoproteggenti: acciaio S460L3 tipo SIRIVE R32P (Resistenza di trazione 480 MPa)
 Piaccaggio per fissaggio: cemento tipo 425, rapporto AC 0,5 (dosaggio indicativo: 1000-1100 kg/m³); in alternativa bettoneo premiscelato tipo "Massa Boccia" R32 (o il prodotto analogo equivalente) con resistenza minima a compressione 25 N/mm²
 Acciaio per carpenteria (piastra): S275 (s_y = 275 N/mm²) s_t = 430 (N/mm²) s_p = 355 (N/mm²)
 Fune a doppia torsione: maglia esagonale Ø16 mm con filo Ø 3 mm (o superiore 3,4 mm, in caso di altezza 3 m)
 Fune in acciaio: filo in acciaio zincato a caldo con anello tessile e metallica, Classe di resistenza 1770 N/mm². Zincatura certificata classe A o B secondo la normativa UNI EN 10268-2:2004.

TIPOLOGIA DI COSTRUZIONE

Opere ordinarie - Vita nominale (Vn): = 50 anni
 Classe d'uso (Cu): III

REQUISITI CAM DEI MATERIALI DA COSTRUZIONE

L'impresa esecutrice dovrà impiegare materiali rispondenti alla normativa CAM, fornendo alla D.L. specifiche certificazioni. Si rimanda alla relazione specialistica al 54 per i dettagli delle caratteristiche richieste.
 Normativa di riferimento: DM 05 agosto 2024 (CAM STRADE).



Legenda

- Area soggetta ad intervento
- Possibile estensione di intervento
- Frana di crollo recente
- Area ad elevata suscettibilità al processo di crollo
- Ubicazione finestre di rilevamento geomeccanico e strutturale

LEGENDA CHIODATURE PUNTUALI IN PROGETTO

- Chiodature con barre Sirive R32P - L=4,00 m
- zone da verificare in opera successivamente alle operazioni di pulizia e a sereno: N=20 autoproteggenti Sirive R32P - L=4,00 m

SIRIVE - Scheda Tecnica - Data Sheet

PRODOTTO STANDARD EUROPEO
 EUROPE STANDARD PRODUCT

BARRE AUTOPROTEGENTI A FILETTATURA CONTINUA PER APPLICAZIONI GEOTECNICHE
 SELF-PROTECTING BARS WITH CONTINUOUS THREAD FOR GEOTECHNICAL APPLICATION

SERVIZI	SINCRONIZZAZIONE	SINCRONIZZAZIONE	TIPO DI PRODOTTO - PRODUCT TYPE								
			R32P	R32P	R32P	R32P	R32P	R32P	R32P	R32P	R32P
DIAMETRO NOMINALE	Ø	mm	28	32	36	40	44	48	52	56	60
DIAMETRO INTERNO	Ø _i	mm	26	30	34	38	42	46	50	54	58
AREA NOMINALE DELLA SEZIONE TRASVERSALE	A _n	mm ²	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400
AREA NOMINALE DELLA SEZIONE TRASVERSALE	A _n	mm ²	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100
MASSA NOMINALE (Ø)	M	kg/m	2,50	3,38	4,20	5,00	5,80	6,60	7,40	8,20	9,00
VALORE NOMINALE DELLA FORZA DI RICAMBIO DELLA RINFORZAZIONE A RILASCIO A 28 GIORNI	F _{td}	kg	100	200	300	400	500	600	700	800	900
VALORE NOMINALE DELLA FORZA MASSIMA	F _{td}	kg	220	260	300	340	380	420	460	500	540
VALORE MEDIO DELLA FORZA DI RICAMBIO DELLA RINFORZAZIONE A RILASCIO A 28 GIORNI	F _{td}	kg	200	240	280	320	360	400	440	480	520
VALORE MEDIO DELLA FORZA MASSIMA	F _{td}	kg	230	270	310	350	390	430	470	510	550
ALLUNGAMENTO TOTALE ALLA FORZA MASSIMA	A _g	%	≥ 5								

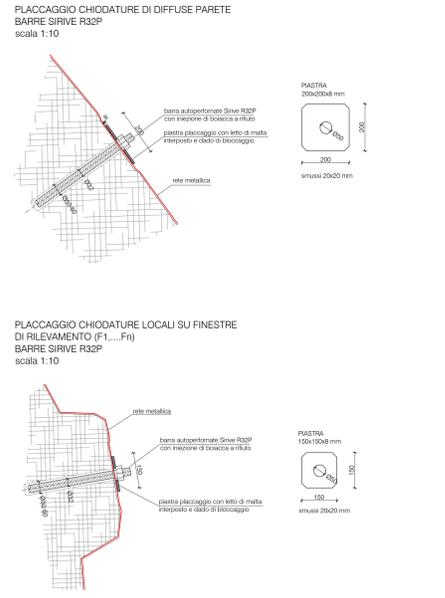
TIPO DI ACCIAIO - STEEL TYPE: S460L3
 DIMENSIONI DISPONIBILI - AVAILABLE LENGTHS: in 6,00 - in 3,00
 EVENTUALE ZINCATURA - ANY GALVANIZATION: UNI EN ISO 1461
 TIPO DI RETTA - THREADING TYPE: ISO 10268-2 (per SIRIVE S) / ISO 10268-1 (per SIRIVE R)
 TAGLIO A MISURA - CUSTOM MADE: in 1,50 - in 1,50 - in 2,00 - in 4,00

(1) Valore della massa nominale e la forza a area nominale e la densità di 7,85 kg/dm³
 Per i valori del filo nominale mass per meter are calculated from the values of the nominal mass sectional area value and density value of 7,85 kg/dm³
 (2) Valore caratteristico allo scarto del 5% (p = 0,95 alla probabilità del 95%)
 Caratteristic value for a confidence interval of 5% (p = 0,95 at a probability of 95%)
 Tolleranze di fabbricazione - Manufacturing manufacturing tolerances shall be as follows:
 Esistono tre tipi di tolleranze: - Dimensione di sezione - Dimensione di sezione
 Precisione di filetto - Thread accuracy (T): T2 fino a Ø 5 mm, Ø 5 mm a Ø 1 mm per diametri maggiori di 51 mm - for diameters greater than 51 mm
 Altezza del filetto - Thread height (h): h > 1,5 mm
 Minore tolleranza di misura per il diametro - Maximum deviation from the nominal mass per meter and nominal cross-sectional area = ± 4,5%
 ATTENZIONE: l'eventuale presenza di un filetto può alterare le caratteristiche meccaniche dei prodotti.
 ATTENTION: any thread presence may alter the mechanical properties of the products.

DATI CARATTERISTICI FUNI

FUNI TIPICHE PER LAVORI DI PROTEZIONE DALLA CADUTA MASSI

DATI CARATTERISTICI		ANIMA TESSILE		ANIMA METALLICA		
Ø (mm)	Resistenza No. minimo (kN)	Ø (mm)	Peso (kg/m)	Ø (mm)	Carico di rottura (kN)	
8	1770	6-7	0,230	37,4	0,236	60,3
10	1770	6-19	0,359	56,4	0,400	63,0
12	1770	6-19	0,517	84,1	0,576	60,7
14	1770	6-19	0,704	114,0	0,770	53,4
16	1770	6-19	0,919	150,0	1,020	51,0



Finanziato dall'Unione europea NextGenerationEU

Provincia di Reggio Emilia

PROVINCIA DI REGGIO EMILIA
 SERVIZIO INFRASTRUTTURE, MOBILITÀ SOSTENIBILE E PATRIMONIO

LAVORI DI MESSA IN SICUREZZA DELLE SCARPATE DI MONTE DELLA S.P.57 AL KM 2+400 IN COMUNE DI VETTO

PROGETTO ESECUTIVO

ELABORATI GRAFICI:
 4.1 ESECUTIVO OPERE IN PROGETTO
 RINFORZO CORTICALE SCARPATA

Dirigente del Servizio Infrastrutture, Mobilità sostenibile e Patrimonio:
 Ing. Valerio Bussei

Progettista e D.L.:
 Ing. Giuseppe Herman

Responsabile Unico del Progetto:
 Ing. Maurizio La macchia

REVISIONE				Redatto		Verificato o Validato	
Revis.	Data Revis.	Descrizione Modifiche	Data	Nome	Data	Nome	

All. n° C2 Data Progetto Marzo 2025 N° P.E.G. None File