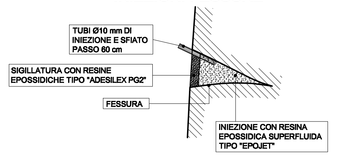
SCHEDE TECNICHE EPOJET

DATI TECNICI (valori tipici)		
DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO		
	Componente A	**Componente B**
Consistenza:	liquido	liquido
Colore:	giallo trasparente	giallo trasparente
Massa volumica (kg/l):	1,15	1,12
Viscosità Brookfield (mPa·s):	500 (rotore 2 - giri 20)	500 (rotore 2 - giri 20)
Classificazione di pericolo secondo Direttiva 1999/45 CE:	irritante, pericoloso per l'ambiente Prima dell'uso consultare il paragrafo "Istruzioni di sicurezza per la preparazione e la messa in opera" e le informazioni riportate sulla confezione e sulla Scheda di Sicurezza	corrosivo
DATI APPLICATIVI DEL PRODOTTO (a +23°C - 50% U.R.)		
Rapporto di miscelazione:	componente A : componente B = 6 : 1	
Consistenza dell'impasto:	liquido fluido	
Colore dell'impasto:	giallo trasparente	
Massa volumica dell'impasto (kg/l):	1,14	
Viscosità Brookfield (mPa·s):	380 (rotore 2 - giri 5)	
Tempo di lavorabilità: **- a +20°C:** **- a +30°C:**	40 min 20 min	
Tempo di presa: **- a +20°C:** **- a +30°C:**	4 h 3 h	
Temperatura di applicazione:	da +5°C a +30°C	
Indurimento completo:	7 gg	
PRESTAZIONI FINALI		

Caratteristica prestazionale	Metodo di prova	Requisiti in accordo alla EN 1504-3	Requisiti in accordo alla EN 1504-6	Prestazione prodotto
Aderenza mediante forza di trazione:	EN 12618-2	rottura coesiva del substrato	non richiesto	specifica superata
Aderenza mediante resistenza al taglio incrociato:	EN 12618-3	rottura monolitica	non richiesto	specifica superata
Ritiro volumetrico (%):	EN 12637-2	< 3	non richiesto	1,9
Temperatura di transizione vetrosa:	EN 12614	> +40°C	> +45°C	> +65°C
Inattaccabilità in colonna di sabbia allo stato secco e allo stato umido:	EN 1771	classe di inattaccabilità: - fessure da 0,1 mm: I class. - fessure tra 0,2 e 0,3 mm: < 8 min	non richiesto	secco / umido
		trazione indiretta: > 7 N/mm²	non richiesto	14 N/mm² / 11 N/mm²
Duralità (cicli gelo/disgelo e bagnato/asciutto):	EN 12618-2	rottura coesiva del substrato	non richiesto	specifica superata
Sviluppo della resistenza a trazione a +5°C (N/mm²):	EN 1542	resistenza a trazione > 3 N/mm² a 72 h alla temperatura minima di utilizzo	non richiesto	> 4,9
Scorrimento viscoso (creep) - spostamento relativo ad un carico di 50 kN per 3 mesi - (mm):	EN 1544	non richiesto	≤ 0,6	0,46
Resistenza allo sfilamento delle barre d'acciaio - spostamento relativo ad un carico di 75 kN (mm):	EN 1881	non richiesto	≤ 0,6	0,58
Resistenza a compressione (N/mm²):	EN 12190	non richiesto	> dell' 80% del valore dopo 7 gg dichiarato dal produttore	95 (dopo 7 gg)
Resistenza a trazione (N/mm²):	EN ISO 527	non richiesto	non richiesto	44
Modulo elastico a trazione (N/mm²):	EN ISO 527	non richiesto	non richiesto	3.400
Deformazione a rottura (%):	EN ISO 527	non richiesto	non richiesto	1,2
Reazione al fuoco:	EN 13501-1	non richiesto	Euroclasse	E

INIEZIONI FESSURE



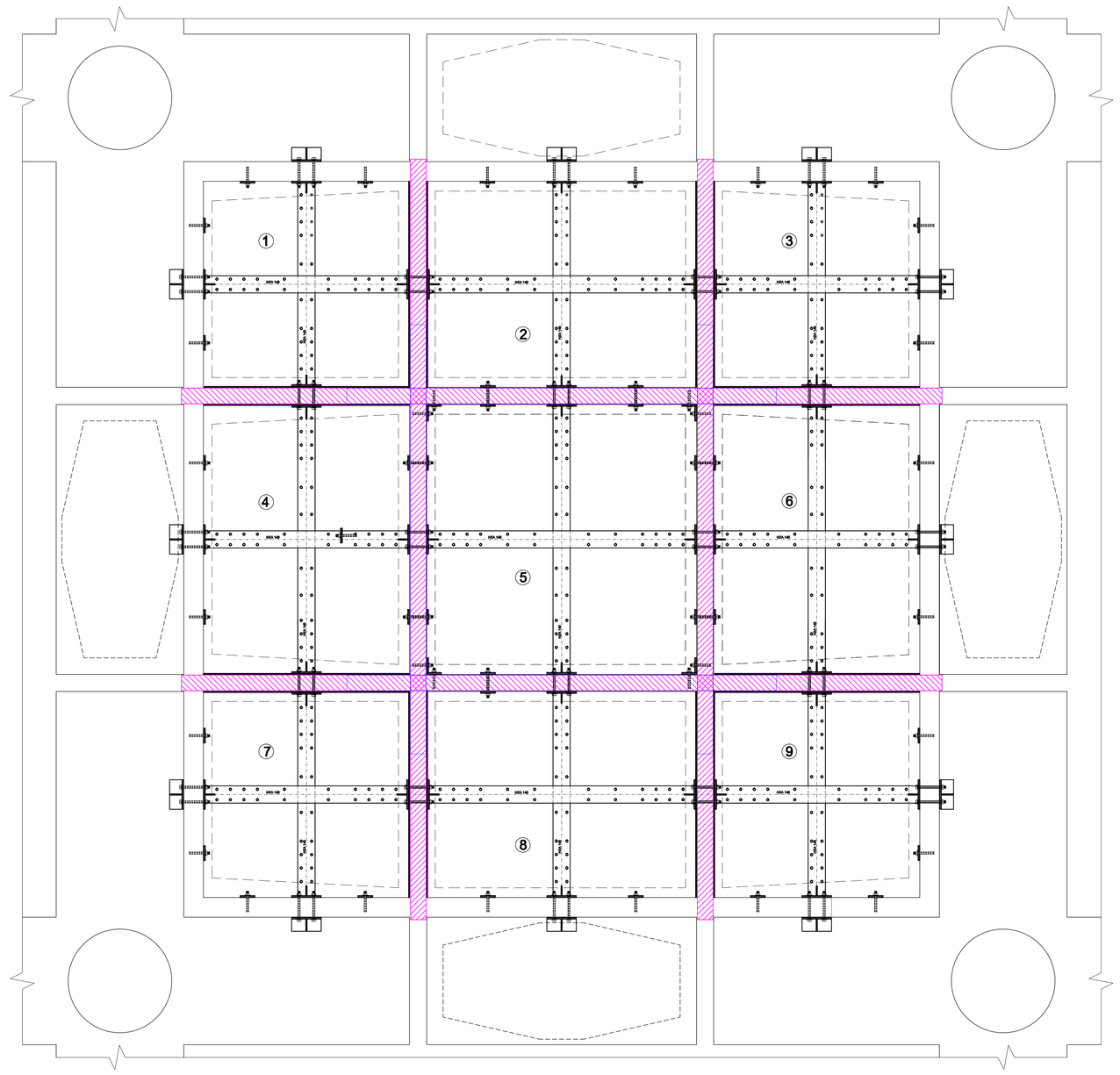
1) SOFFIATURA CON ARIA COMPRESSA E RIMOZIONE DI TUTTE LE PARTI INSTABILI.

2) STUCCATURA CON RESINE EPOSSIDICHE A CONSISTENZA "STUCCO" TIPO "ADESILEX PG2" OGNI 20 cm APPOSIZIONE TUBI DI INIEZIONE E SFIATO Ø10 mm (TRATTAMENTO DA ESEGUIRE SIA IN INTRADOSSO CHE IN ESTRADOSSO DELL'IMPALCATO).

3) SUCCESSIVE INIEZIONI CON RESINE EPOSSIDICHE TIPO "EPOJET" INIEZIONI DA ESEGUIRE PRIMA DALL'INTRADOSSO SINO A RIFIUTO.

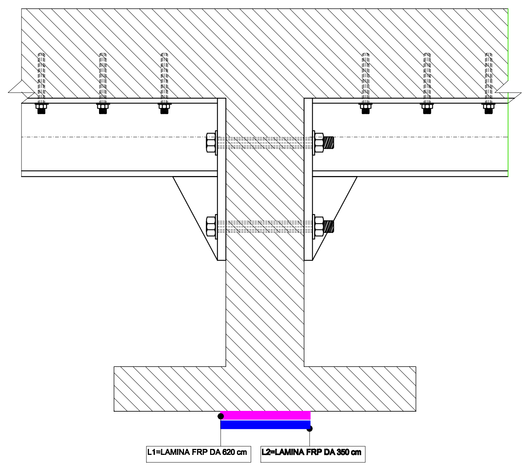
TIPOLOGICO SOLAIO

scala 1:20

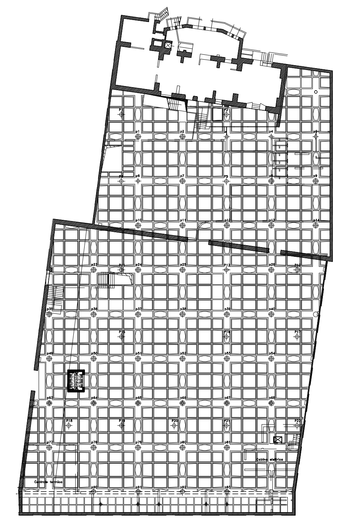


SCHEDE TECNICHE FRP

DATI TECNICI (valori tipici):						
DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO						
Matrice:	resina epossidica					
Rinforzo:	fibre di carbonio ad alta resistenza					
Colore:	nero					
CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO						
	Carboplate E 170			**Carboplate E 250**		
Densità (g/cm³):	1,61			1,61		
Contenuto di fibre (%):	68			65		
Spessore (mm):	1,4			1,4		
Larghezza (mm):	50	100	150	50	100	150
Sezione resistente (mm²):	70	140	210	70	140	210
Peso (g/m):	113	225	338	113	225	338
PRESTAZIONI FINALI						
Resistenza a trazione (MPa):	≥ 3.100			2.500		
Modulo elastico (GPa):	170			250		
Allungamento a rottura (%):	2			0,9		
Resistenza a taglio (MPa):	77			79		
Coefficiente di dilatazione termica (m/m/°C):	0,6 x 10^{-6}			0,4 x 10^{-6}		



PIANTA CHIAVE



LEGENDA:

FRP DA 150 mm TIPO CARBOPLATE E 250

1 FRP DA 620 cm

2 FRP DA 350 cm

N.B.1: I RILIEVI DEGLI ESATTI CAMPI DI SOLETTA DOVE ESEGUIRE I TAGLI DELLE CARPANTERIE METALLICHE SONO A CURA DELL'APPALTATORE.

N.B.2: LE FRP NON SOPPORTANO ALCUNA RESISTENZA REI.

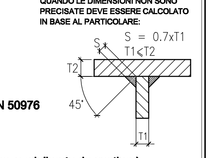
MATERIALI

A) CARPENTERIE METALLICHE :

ACCIAIO	Fe 430 B
BULLONI	10.9
DADI	8G
RONDELLE	UNI 5716
ELETTRODI:	UNI 5132
TASSELLI AD ESPANSIONE:	MA12
ZINCATURA A CALDO:	50-85 (micron) DIN 50976
SALDATURE: VEDI PARTICOLARE	

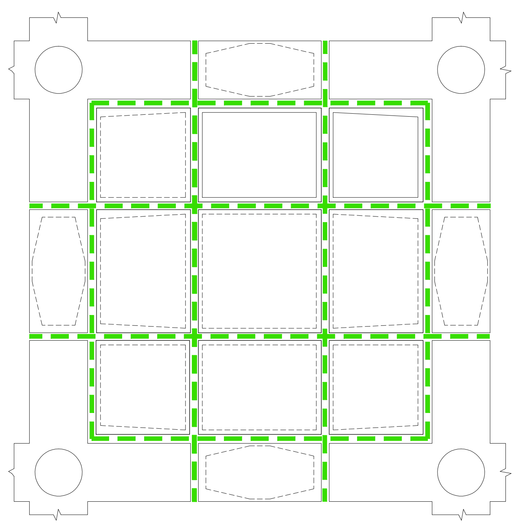
B) RESINE PER RIPRESE DI GETTO SU CLS:
Per eventuali necessità di cantiere (con barre ad aderenza migliorata da cantiere)
Epossidiche, bicomponenti (resina/reagente) a rapido indurimento (max 5 min)
predosati: aderenza minima richiesta 20 Kg/cmq

SALDATURE:
LO SPESSORE DELLE SALDATURE QUANDO LE DIMENSIONI NON SONO PRECISATE DEVE ESSERE CALCOLATO IN BASE AL PARTICOLARE:



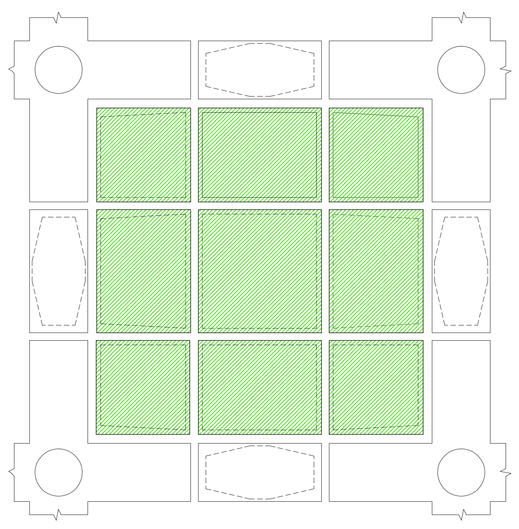
FASE 0

INIEZIONI FESSURE TRAVI CON EPOJET-MAPEI



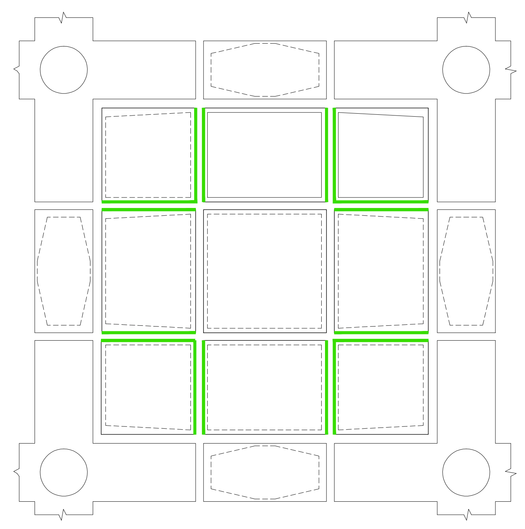
FASE 1

PIASTRE ACCIAIO = 4 mm TIPO S235 APPLICATE ALL'INTRADOSSO SOLETTE



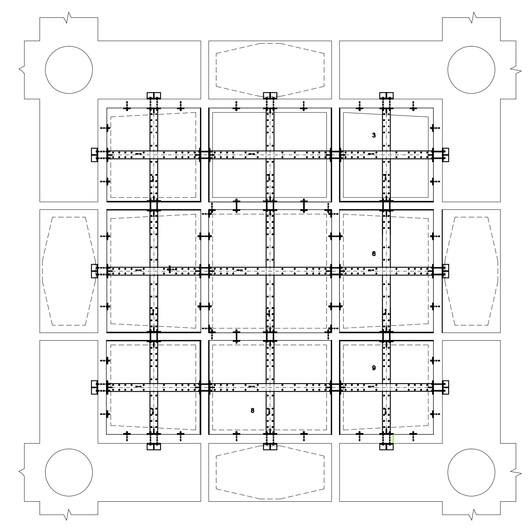
FASE 2

PIASTRE ACCIAIO = 4 mm TIPO S235 APPLICATE SULL'ANIMA DELLE TRAVI



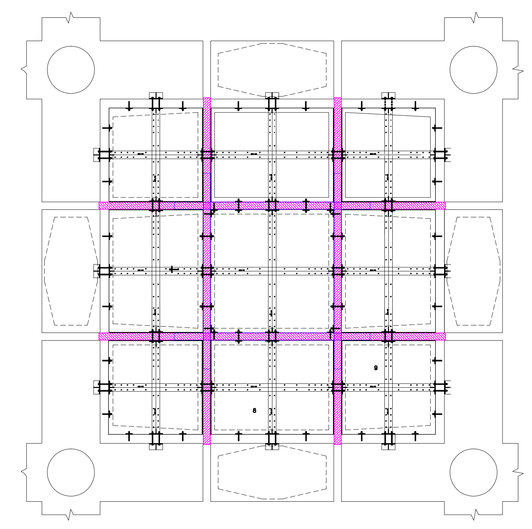
FASE 3

TRAVI HEA 140 INTRADOSSALE ACCIAO TIPO S275



FASE 4

LAMINE CARBOPLATE E250 HM 1.4x150 mm



1 FRP DA 620 cm

2 FRP DA 350 cm

COMUNE DI SESTO S. G. (MI)
(Provincia di Milano)

POMPE GABBIONETA S.p.A.
Viale Casiraghi, n° 68 Sesto S.G.

SOLAI A GRATICCIO

INTERVENTO COMPLESSIVO SU UN CAMPO DI SOLETTA TIPO

Giugno 2012

TAV. 4

scala 1:50
1:10
1:5
1:2

Progetto :
GBRG ENGINEERING srl - ING. GIUNTA GIUSEPPE
Via Togliatti 54 - Zibido S. Giacomo (MI)
Tel. 02.9000.33.63 Fax. 02.92.27.09.38 - giuseppe.giunta@gbrg.it - www.gbrg.it

Disegnato: M.P.

Questo disegno è di nostra proprietà e non può essere copiato, riprodotto o mostrato a terzi senza la nostra autorizzazione scritta