

**RICOSTRUZIONE DI SERBATOIO SOPRAELEVATO
IN FRAZIONE COLOGNA PAESE DEL COMUNE DI
ROSETO DEGLI ABRUZZI
CUP:F92E25000050005**

**PROGETTO DI FATTIBILITÀ'
TECNICO ECONOMICO**

Prog. elab.	Oggetto:	Scala:
13	RELAZIONE SUI MATERIALI	Data: Giugno 2025

CODICE IDENTIFICATIVO	Codice Opera	Num. Lotto	Codice Commessa	Fase	Settore	N. Elaborato	Rev.	
	A	0	24021.22	PFTE	SR	04		

AGGIORNAMENTI					
Rev.	Data	Descrizione	Redazione	Verifica	Approvazione



INGEGNERIA
MARTEGIANI

TPS INGEGNERIA s.r.l.

via Campana n. 4 - 64100 TERAMO
Tel. 0861.246130
e-mail: info@tpsingegneria.it
PEC: tpsingegneria@pec.it
www.tpsingegneria.it

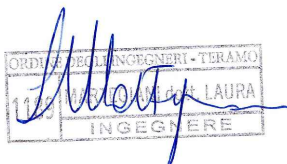


UNI EN ISO 9001:2015
UNI EN ISO 14001:2015
UNI ISO 45001:2018



RESPONSABILE DEL PROGETTO
COORDINAMENTO E INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE
Ing. Laura MARTEGIANI

PROGETTAZIONE ARCHITETTONICA:
Arch. Lia MARTEGIANI
PROGETTAZIONE STRUTTURALE:
Ing. Andrea LUPINETTI
Ing. Stefano SAVINI
COORDINAMENTO SICUREZZA:
Ing. Paolo FIENI
COMPUTISTA:
Ing. Federico Di Marco



RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO: Ing. Berardo Nardi	APPROVATO:
---	------------

Nell'esecuzione delle opere oggetto della presente relazione è previsto l'utilizzo dei seguenti materiali:

CALCESTRUZZO MAGRONE

Classe di resistenza C12/15

Classe di esposizione XC0

CALCESTRUZZO PER PALI DI FONDAZIONE:

Classe di resistenza C25/30

Classe di esposizione XC2

Classe di consistenza S4

Copriferro minimo $c=5$ cm

Diam. Max. aggregato $D_{max} = 32$ mm

Contenuto min. cemento 300 kg/mc

Max. rapporto a/c 0,60

CALCESTRUZZO PER PLATEA DI FONDAZIONE:

Classe di resistenza C35/45

Classe di esposizione XC4

Classe di consistenza S4

Copriferro minimo $c=4$ cm

Diam. Max. aggregato $D_{max} = 32$ mm

Contenuto min. cemento 340 kg/mc

Cemento a basso calore di idratazione tipo LH

Max. rapporto a/c 0,50

CALCESTRUZZO PER SETTI ED ANELLI:

Classe di resistenza C35/45

Classe di esposizione XC4

Classe di consistenza S4

Copriferro minimo $c=4$ cm

Diam. Max. aggregato $D_{max} = 25$ mm

Contenuto min. cemento 340 kg/mc

Max. rapporto a/c 0,50

CALCESTRUZZO SERBATOIO PIASTRA DI BASE:

Classe di resistenza	C35/45
Classe di esposizione	XD2
Classe di consistenza	S4
Copriferro minimo	c=4 cm
Diam. Max. aggregato	$D_{max} = 25\text{mm}$
Contenuto min. cemento	340 kg/mc
Cemento a basso calore di idratazione tipo LH	
Max. rapporto a/c	0,50

CALCESTRUZZO SERBATOIO PARETI VERTICALI:

Classe di resistenza	C35/45
Classe di esposizione	XD2
Classe di consistenza	S5
Copriferro minimo	c=4 cm
Diam. Max. aggregato	$D_{max} = 25\text{mm}$
Contenuto min. cemento	340 kg/mc
Max. rapporto a/c	0,50

CALCESTRUZZO SERBATOIO PIASTRA DI ISPEZIONE:

Classe di resistenza	C35/45
Classe di esposizione	XD2
Classe di consistenza	S4
Copriferro minimo	c=4 cm
Diam. Max. aggregato	$D_{max} = 25\text{mm}$
Contenuto min. cemento	340 kg/mc
Max. rapporto a/c	0,50

ACCIAIO ORDINARIO PER C.A.:

B450C

Tensione caratteristica di snervamento	$f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
Tensione caratteristica a rottura	$f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

ACCIAIO S275J0

Tensione caratteristica di snervamento a trazione $f_{yk} > 275 \text{ N/mm}^2$

Tensione caratteristica a rottura per trazione $f_{tk} > 430 \text{ N/mm}^2$

Classe di esecuzione opere in carpenteria metallica EXC3

BULLONERIA:

Classe di resistenza 8.8

SALDATURE:

Tutte le saldature dovranno essere a completa penetrazione di prima classe, salvo dove diversamente indicato. Materiale base S275.

CLASSE DI ESECUZIONE EXC3

INDICAZIONE PER IL SERRAGGIO DELLE UNIONI BULLONATE

Procedere come segue:

- Serrare i bulloni con una coppia pari al 60% di quanto prescritto, iniziando dai bulloni più interni e procedendo verso l'esterno;
- Ripetere l'operazione sopra descritta serrando completamente i bulloni;
- Non è ammesso il serraggio con chiave a mano;
- Eseguire il controllo della coppia applicata.

PROTEZIONE CONTRO LA CORROSIONE

La protezione contro la corrosione dovrà avvenire mediante:

Zincatura a caldo di manufatti in acciaio per la protezione contro la corrosione mediante immersione in vasche contenenti zinco fuso alla temperatura di circa 450 °C, previo decappaggio, lavaggio, ecc, e quanto altro necessario per ottenere un prodotto finito secondo le specifiche UNI-EN-ISO 1461
