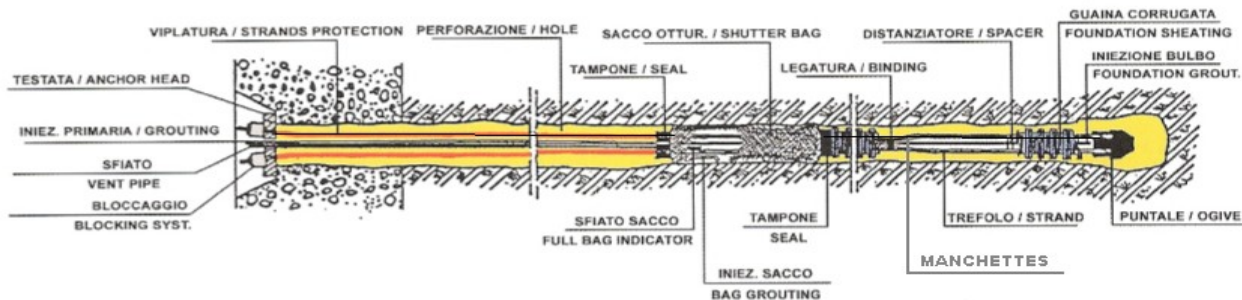


SCHEDA TECNICA

Tirante di ancoraggio permanente ns. tipo DCP/MV-CS-V27x34 vita di esercizio superiore ad anni due



Trattasi di tirante costituito da trefoli in acciaio armonico stabilizzato per C.A.P. protetto per il tratto di fondazione da guaina di polietilene flessibile fortemente corrugata e per la parte libera da monoviplatura dei trefoli con cannette di polietilene. I trefoli, nella parte libera, vengono impregnati di prodotto anticorrosivo, previa apertura degli stessi, per assicurarne la migliore protezione dagli agenti nocivi.

Il tirante è dotato di un sacco otturatore di tessuto non tessuto della lunghezza utile di circa 1 ml, sistemato all'altezza della separazione fra parte ancorata e parte libera del tirante e reso ermetico per mezzo di due tamponi posti alle estremità dello stesso. L'iniezione della malta o boiaccia sarà fatta attraverso tubi di polietilene diam. 16x20 mm. con la quale si provvederà alla cementazione:

- del sacco otturatore (tubo colorato)
- della parte di fondazione dell'armatura all'interno della guaina corrugata e nell'intercapedine fra guaina corrugata e parete del foro (tubo nero). Da effettuarsi trascorse almeno 12 ore dal riempimento del sacco otturatore.

Vi saranno inoltre due tubi di sfiato diam. 9x12 mm. che consentiranno rispettivamente la fuoriuscita di tutta l'aria contenuta all'interno del sacco (per il quale funzionerà anche da spia sacco pieno) e della guaina corrugata nella parte di fondazione, oltre a un tubo di sfiato diam. 12x16 mm. per la fuoriuscita dell'aria nell'intercapedine fra guaina corrugata e parete del foro, a valle del sacco (anch'esso funzionerà da spia di riempimento di tale spazio), permettendo in tal modo una idonea cementazione di tutte le parti.

L'intercapedine tra la guaina di protezione e la parete del foro sarà altresì cementata per mezzo di un tubo valvolato diam. 27x34 mm. montato all'esterno del tirante e dotato di valvole manchettes sistemate, con il passo previsto a progetto, nella parte di fondazione. L'iniezione, che sarà eseguita ad alta pressione per permettere un sicuro ancoraggio del tirante, avverrà attraverso dette valvole manchettes per mezzo di un packer flessibile (dispositivo a doppio otturatore) collegato ad un tubo diam. 10x21 mm., che peraltro consentiranno di operare iniezioni ripetute. Essa dovrà essere eseguita circa 6 ore dopo la prima iniezione (prima che la camicia realizzata con la prima iniezione si indurisca eccessivamente) affinché rompendo tale camicia, vada a creare dei bulbi lungo tutta la parte ancorata del tirante, assicurando in tal modo una maggior tenuta dello stesso

I tiranti saranno completi di piastre di ripartizione di dimensioni adeguate e di sistemi di bloccaggio omologati.

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI USATI

- Trefoli da 0,6" di acciaio armonico stabilizzato per C.A.P. F_{ptk} 1860 N/mm², F_p(1)k 1670 N/mm².
- Cannette di polietilene di iniezione malta/boiaccia e di sfiato.
- Sacco otturatore ermetico di tessuto non tessuto
- Tubi in polietilene per viplatura
- Guaina di polietilene fortemente corrugata a protezione della parte di fondazione
- Tubo valvolato in PVC con valvole manchettes
- Distanziatori a gole di polietilene
- Puntale terminale del tirante in polietilene, forato in punta, per facilitare l'inserimento dello stesso nel foro.
- Piastra di testata in acciaio di dimensioni adeguate
- Sistemi di bloccaggio omologati dal Ministero delle Infrastrutture

L'assemblaggio del tirante sarà fatto sistemando i trefoli nel tratto di fondazione in posizione sinusoidale alternando distanziatori a legature dei trefoli stessi con passo 1 ml. Il tratto di fondazione (bulbo) sarà separato dal tratto libero per mezzo di un tampone ermetico. Le cannette di iniezione e sfiato saranno poste in modo da permetterne un agevole impiego.