

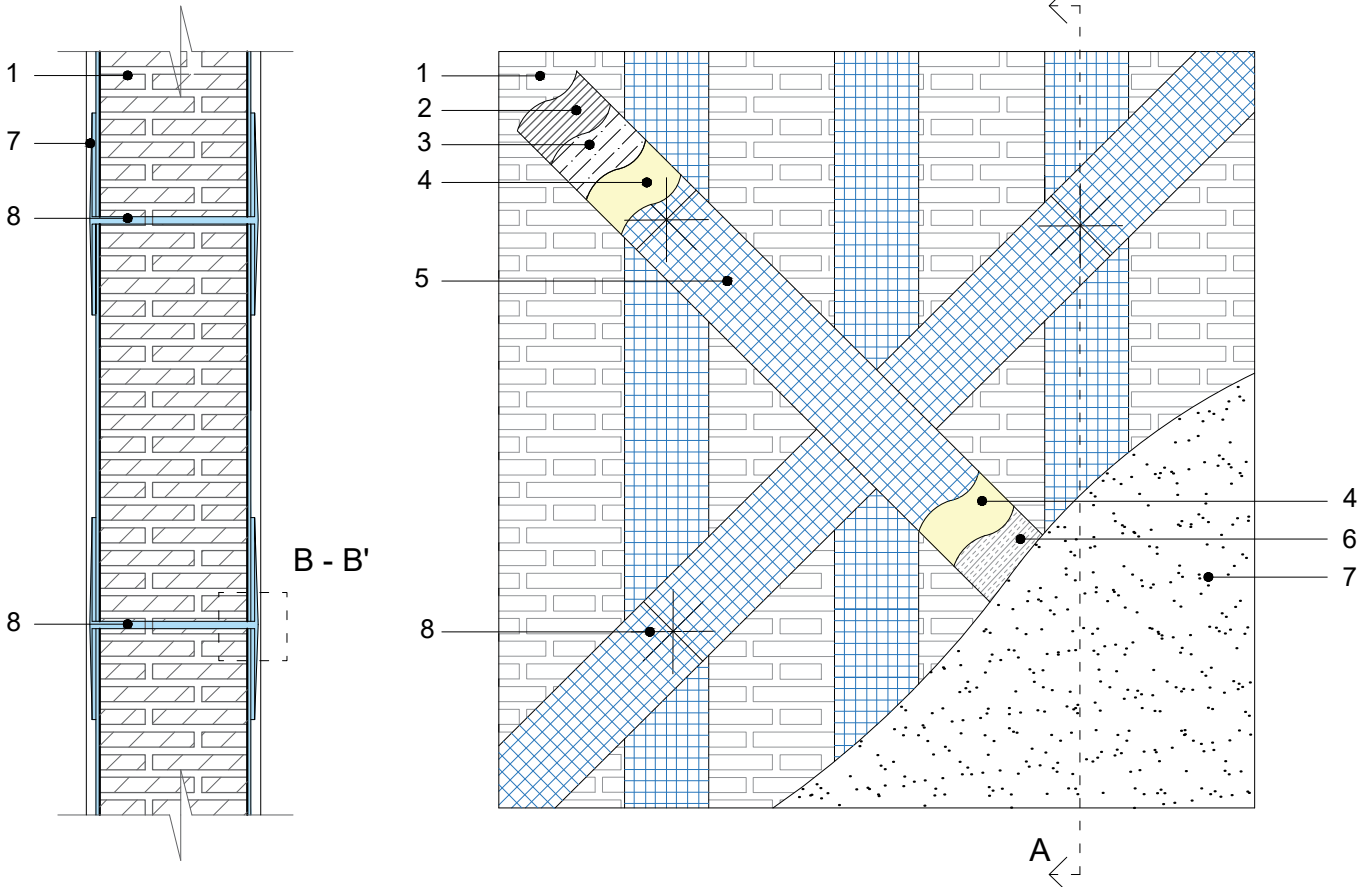


METHOD STATEMENT

- Rimozione degli strati ammalorati (1) e delle cause di degrado fisico-chimico, quali umidità, microvegetazione, ecc.. Per processi di esfoliazione, fessurazione o attacco chimico è possibile utilizzare ad esempio sabbiatura o spazzolatura per la rimozione degli effetti e successivamente applicare elementi in grado di inibire il processo;
- Reintegro delle parti rimosse con materiali compatibili con la muratura oggetto d'esame ad esempio con stucco epossidico. Il reintegro deve fornire alla muratura un'asperità superiore a 10 mm, eventuali lacerazioni di larghezza superiore ai 0.5 mm vanno riempite mediante iniezioni ed eventuali lacune con profondità superiore ai 20 mm vanno colmate con materiale d'apporto;
- Arrotondamento degli spigoli, il posizionamento del composito in corrispondenza di bruschi variazioni di direzione, quali gli spigoli, potrebbe causare un'accelerazione del processo di usura della fibra a causa della concentrazione di tensioni. Il raggio di curvatura deve essere almeno pari a 20 mm;
- Realizzazione dei fori necessari per il passaggio dei connettori (8) e pulizia dai residui di lavorazione mediante aria compressa;
- Rimozione dei residui di lavorazione mediante una spugna satura d'acqua o con aria compressa;
- Stesura di un sottile strato di primer (3) (facoltativo) epossidico superfluido mediante l'utilizzo di rullo o pennello al fine di migliorare l'aderenza del supporto;
- Stesura di un sottile strato di malta cementizia (3) al fine di livellare il supporto così da limitare la creazione di bolle o punti di tensione;
- Applicazione del primo strato omogeneo di resina (4) mediante l'utilizzo di rullo o pennello, con spessore uniforme di 0.5 mm, utilizzo di appositi dispositivi di sicurezza (guanti, occhiali, mascherina);
- Taglio delle fasce in fibra di vetro (5) secondo quanto riportato nelle tavole di progetto ed applicazione sullo strato ancora fresco di resina precedentemente applicato, è necessario orientare le fibre secondo la direzione delle tensioni previste da progetto con l'aiuto di un rullo, evitando ondulazioni e bolle d'aria;
- Applicazione del secondo strato di resina epossidica (4) al fine di proteggere le fibre da agenti esterni, quali i raggi UV, con procedura analoga al punto (g);
- Inserimento dei connettori (8) negli appositi fori e riempimento di questi, mediante apposita pistola, con resina epossidica (4) fino al riempimento parziale del foro;
- Impregnare la parte terminale del connettore con ulteriore resina;
- Sabbiatura (6), per garantire la ruvidezza necessaria al fine di un'adeguata adesione dello strato di finitura;
- Applicazione di uno strato di intonaco o malta cementizia o intonaco intumescente di spessore consigliato dal produttore (7).

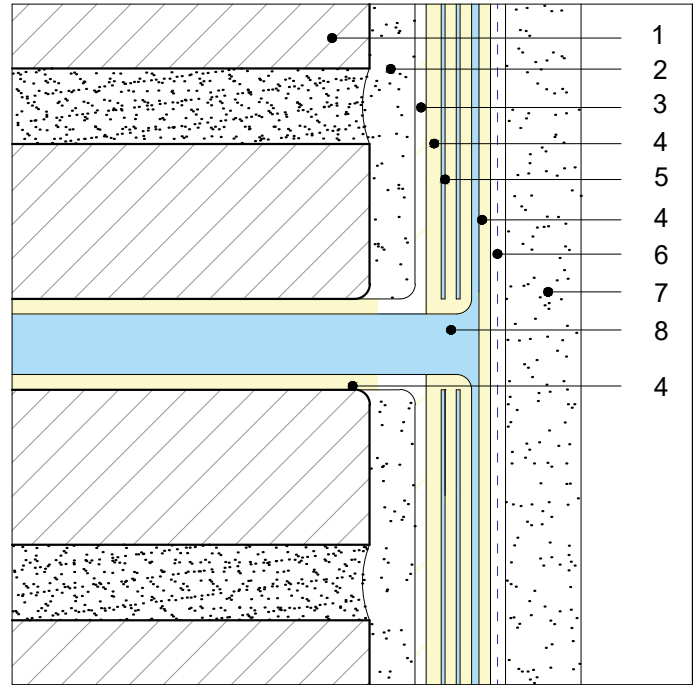
SCALA 1:20

SEZ A - A'



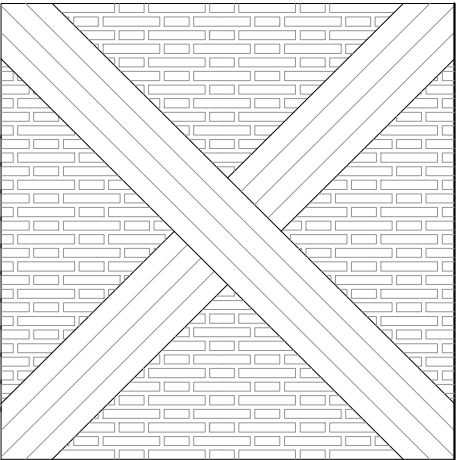
1. Strato di supporto: Muratura in laterizio
2. Strato di regolazione: Malta cementizia
3. Strato di imprimitura: Primer
4. Strato di adesione: Resina epossidica
5. Strato di rinforzo: Tessuto in fibra di vetro
4. Strato di adesione: Resina epossidica
6. Strato di preparazione: Sabbia
7. Strato di rivestimento: intonaco
8. Elemento di ancoraggio in fibra di carbonio: Fiocco

SCALA 1:1



DISPOSIZIONE

RINFORZO A PRESSOFLESSIONE
Disposizione delle fibre in direzione verticale ambo i lati del pannello.



RINFORZO A TAGLIO
Disposizione delle fibre lungo la direzione delle sollecitazioni di taglio ambo i lati del pannello.

