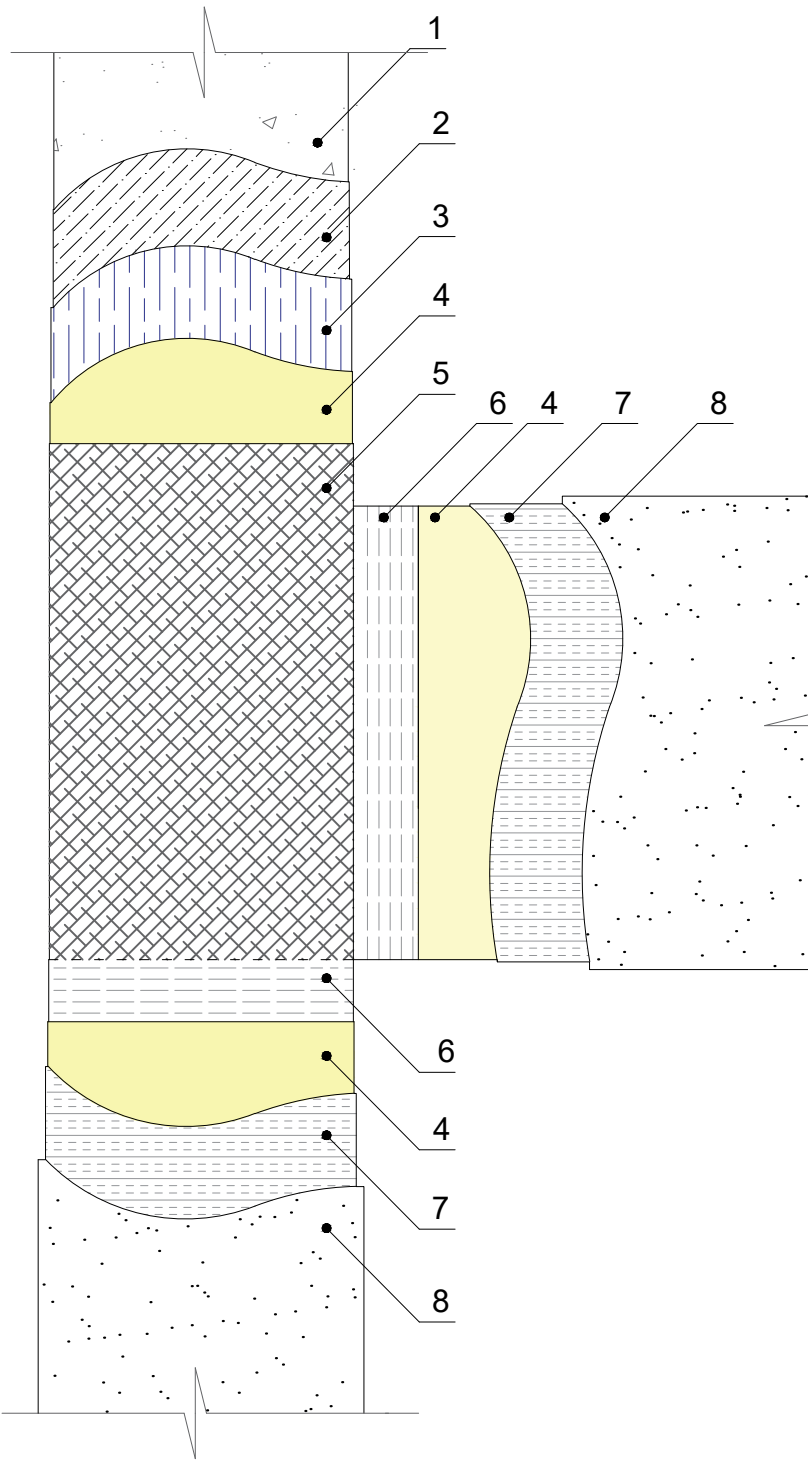


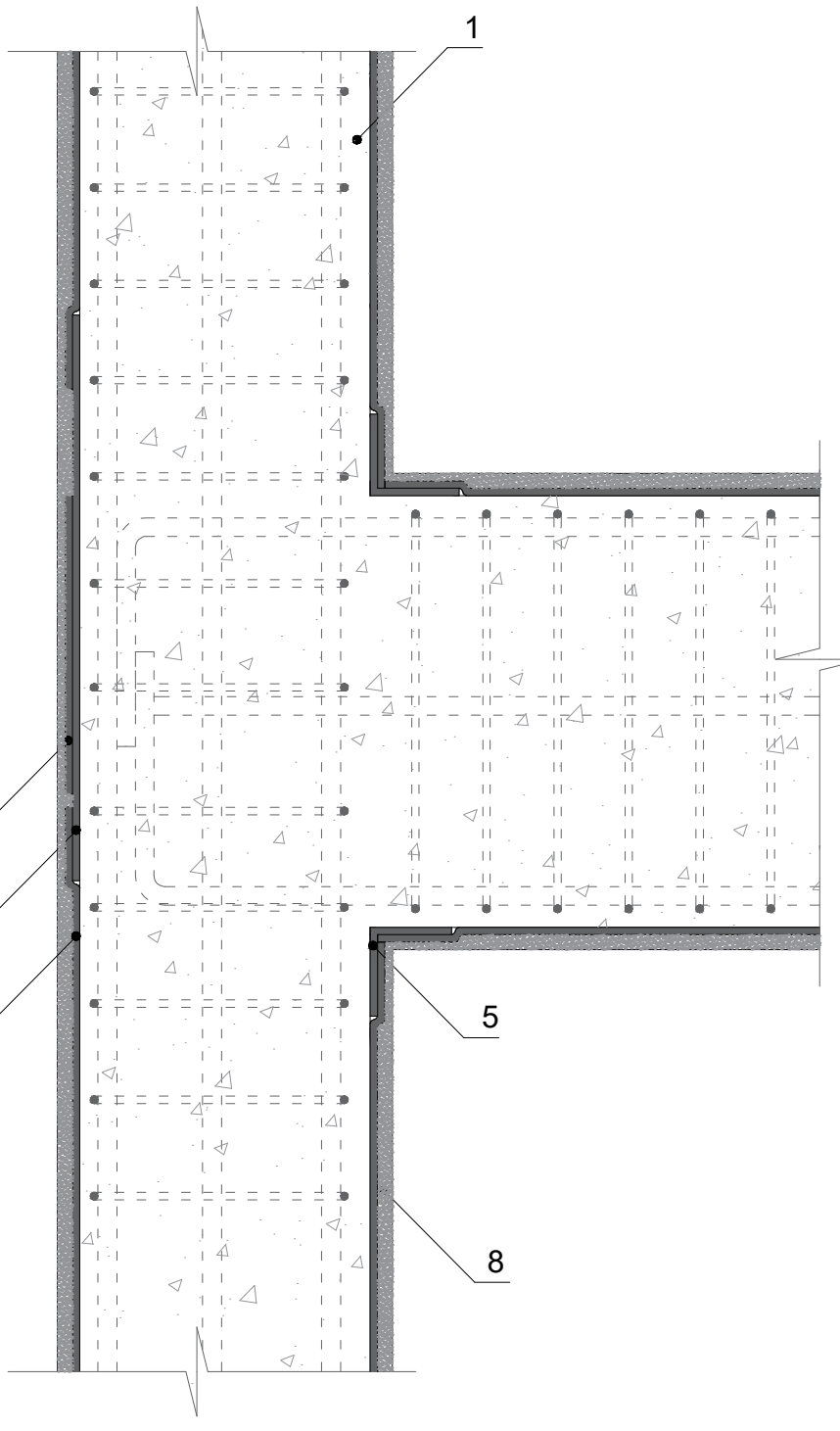


SCALA 1:10

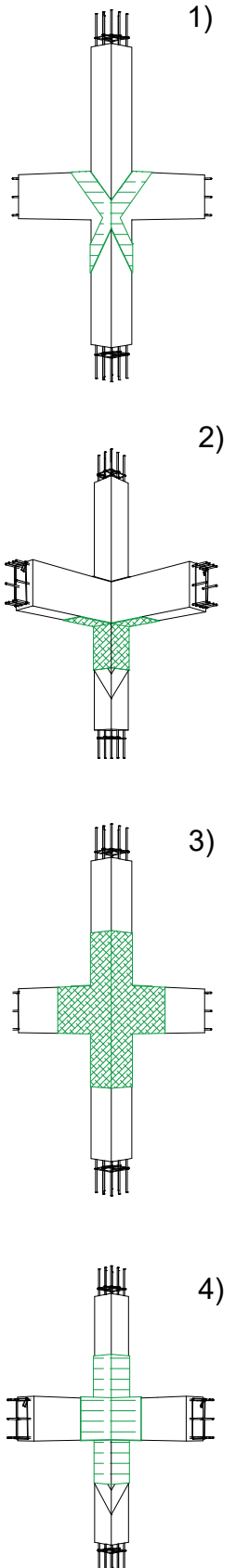
FASI



1. Strato di supporto: Cemento armato
2. Strato di imprimitura: Primer
3. Strato di regolazione: Stucco epossidico
4. Strato di adesione: Resina epossidica
5. Strato di rinforzo: Tessuto in fibra di carbonio quadriassiali



6. Strato di rinforzo: Tessuto in fibra di carbonio unidirezionale
4. Strato di adesione: Resina epossidica
7. Strato di preparazione: Sabbia di quarzo
8. Strato di rivestimento: Intonaco



METHOD STATEMENT

- (a) Preparazione del substrato (1) con l'eliminazione dello strato di intonaco, pulitura da film disarmati in caso di nuova costruzione;
- (b) Sabbiatura (facoltativo) della zona interessata che garantisca una ruvidezza di almeno 0.3 mm;
- (c) Arrotondamento degli spigoli con raggio di curvatura non inferiore a 20 mm;
- (d) Rimozione dei residui di lavorazione mediante una spugna satura d'acqua saponata, fin tanto che il supporto sono si presenta di colore scuro;
- (e) Stesura di un sottile strato di primer (2) epossidico superfluido mediante l'utilizzo di rullo o pennello al fine di migliorare l'aderenza del supporto;
- (f) Regolarizzazione della superficie di applicazione del rinforzo con stucco epossidico (3) di 1 - 1.5 mm con spatola piana o dentata;
- (g) Applicazione del primo strato omogeneo di resina epossidica (4) sullo strato di stucco ancora fresco mediante l'utilizzo di rullo o pennello, con spessore uniforme di 0,5 mm, utilizzo di appositi dispositivi di sicurezza (guanti, occhiali, mascherina);
- (h) Taglio delle fasce in fibra di carbonio (5) (6) 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. Nei punti di giunzione dei fogli è necessario sovrapporre orizzontalmente il tessuto per almeno 200 mm. (Fase 1) disposizione delle fibre in acciaio unidirezionali impregnato con uno strato di resina al fine di assorbire l'azione esterna esercitata dalla tamponatura, (Fase 2 - 3) incremento della resistenza taglio del pannello di nodo con fibre di carbonio quadriassiali, (Fase 4) Incremento della duttilità e della resistenza a taglio dei pilastri;
- (i) 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).

Proseguire come indicato nella tavola C_StV_CFRP_01.