

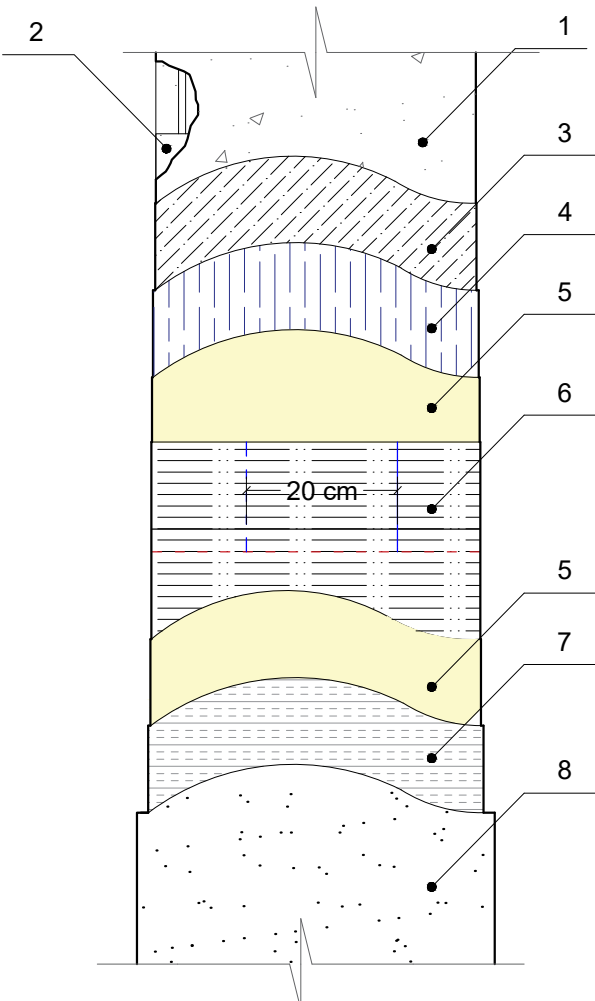
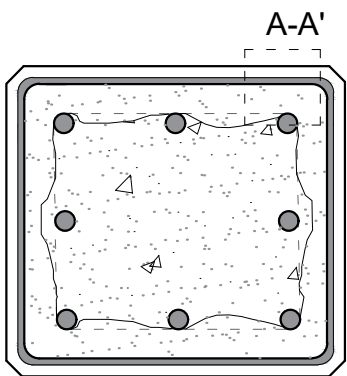
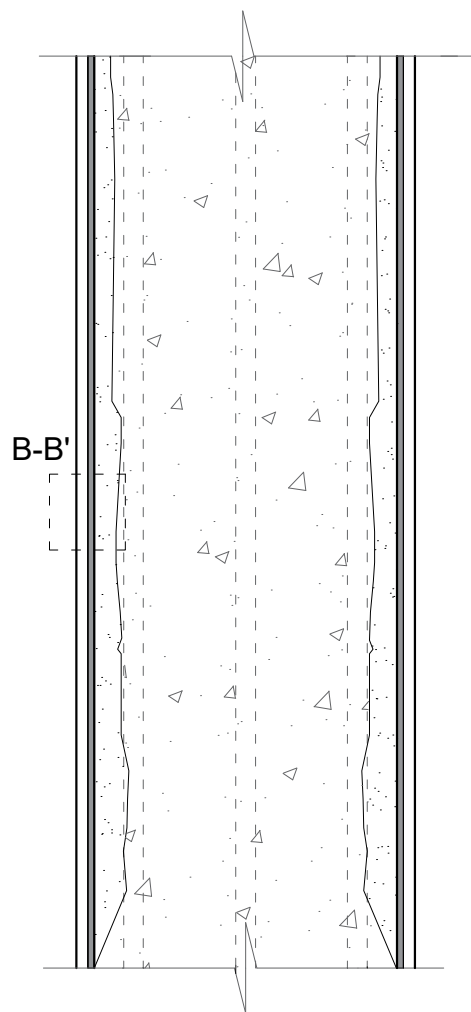


**METHOD STATEMENT**

Per approfondimenti fare riferimento al Cap.4.8 del CNR - DT 200 R1/2013.

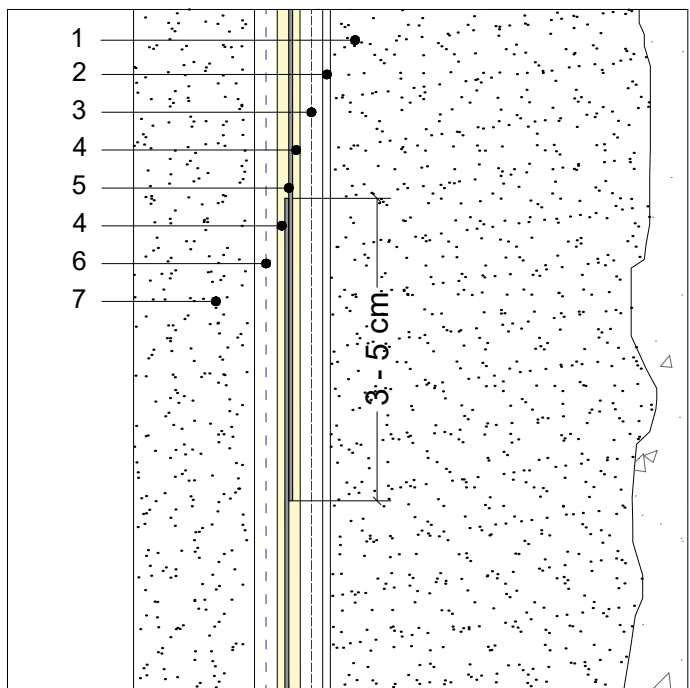
- (a) Rimozione delle zone ammalorate (distacchi, fessurazioni, ecc) e delle cause che li hanno generati;
- (b) Pulizia e passivazione delle armature metalliche corrose;
- (c) Reintegro delle parti mancanti mediante betoncino reoplastico (2) e livellazione del supporto con stucco epossidico o materiale compatibile, le fessure superiori a 0.5 mm devono essere riempite con iniezioni;
- (d) Sabbiatura (facoltativo) della zona interessata che garantisca una ruvidezza di almeno 0.3 mm;
- (e) Arrotondamento degli spigoli con raggio di curvatura non inferiore a 20 mm;
- (f) Rimozione dei residui di lavorazione mediante una spugna satura d'acqua saponata;
- (g) Stesura di un sottile strato di primer (3) epossidico superfluido mediante l'utilizzo di rullo o pennello al fine di migliorare l'aderenza del supporto;
- (h) Regolarizzazione della superficie di applicazione del rinforzo con stucco epossidico (4) con spatola piana o dentata;
- (i) Applicazione del primo strato omogeneo di resina epossidica (5) mediante l'utilizzo di rullo o pennello, con spessore uniforme di 0,5 mm, utilizzo di appositi dispositivi di sicurezza (guanti, occhiali, mascherina);
- (j) Taglio delle fasce in fibra di carbonio (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 e verticalmente per 30-50 mm;
- (k) Applicazione del secondo strato di resina epossidica (5) al fine di proteggere le fibre da agenti esterni, quali i raggi UV, con procedura analoga al punto (g);
- (l) Sabbiatura (7), per garantire la ruvidezza necessaria al fine di un adeguata adesione dello strato di finitura;
- (m) Applicazione di uno strato di intonaco o malta cementizia o intonaco intumescente di spessore consigliato dal produttore (8).

SCALA 1:10

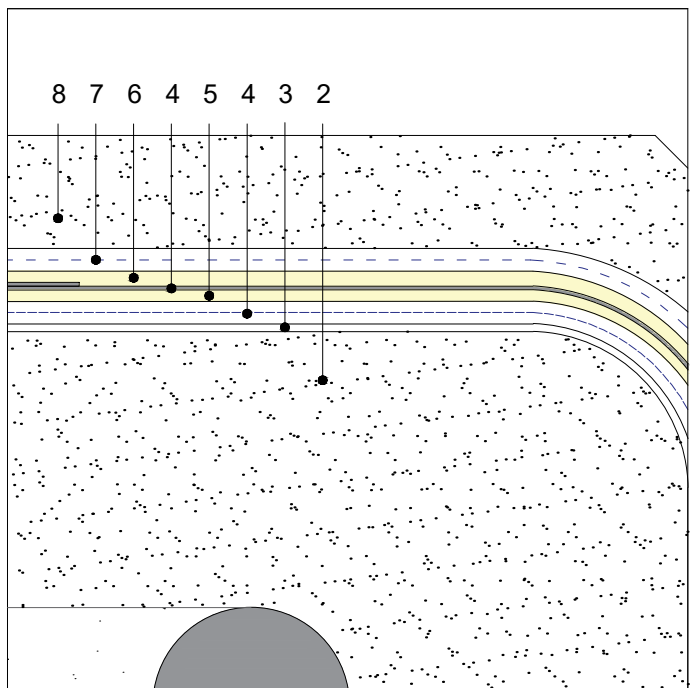


- 1. Strato di supporto: Cemento armato ammalorato
- 2. Strato di riempimento: Betoncino reoplastico
- 3. Strato di imprimitura: Primer
- 4. Strato di regolazione: Stucco
- 5. Strato di adesione: Resina epossidica
- 6. Strato di rinforzo: Tessuto in fibra di carbonio
- 5. Strato di adesione: Resina epossidica
- 7. Strato di preparazione: Sabbia
- 8. Strato di rivestimento: Intonaco
- - - Sovrapposizione verticale
- - - Sovrapposizione verticale

SCALA 1:1



SEZ. B-B'



SEZ. A-A'