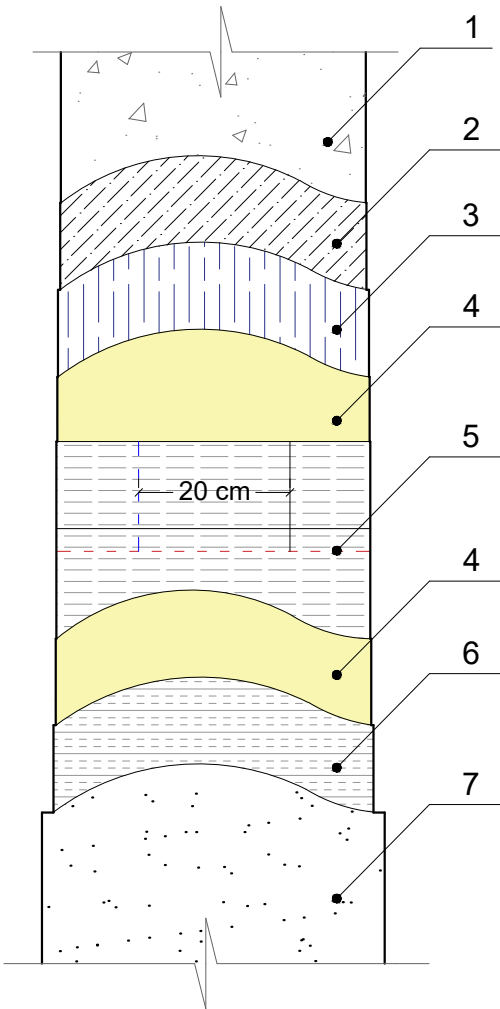
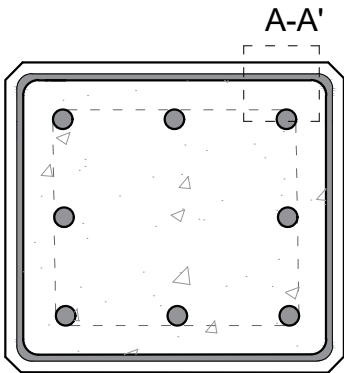
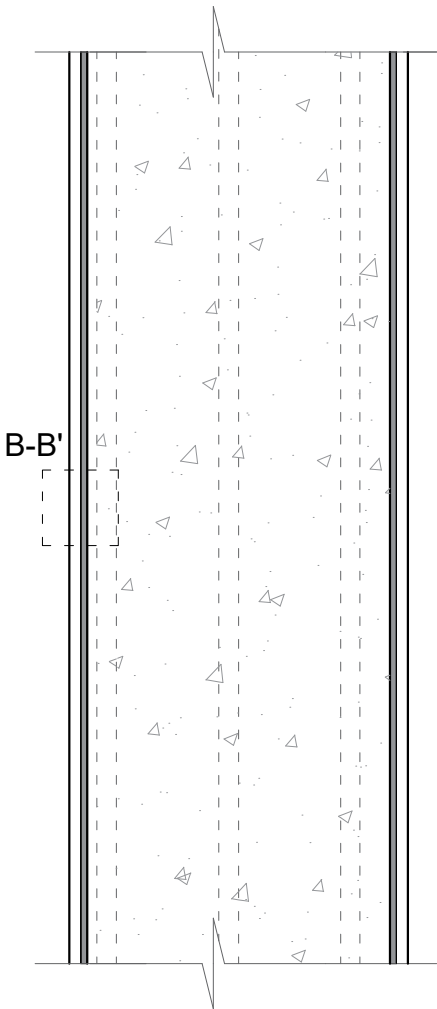


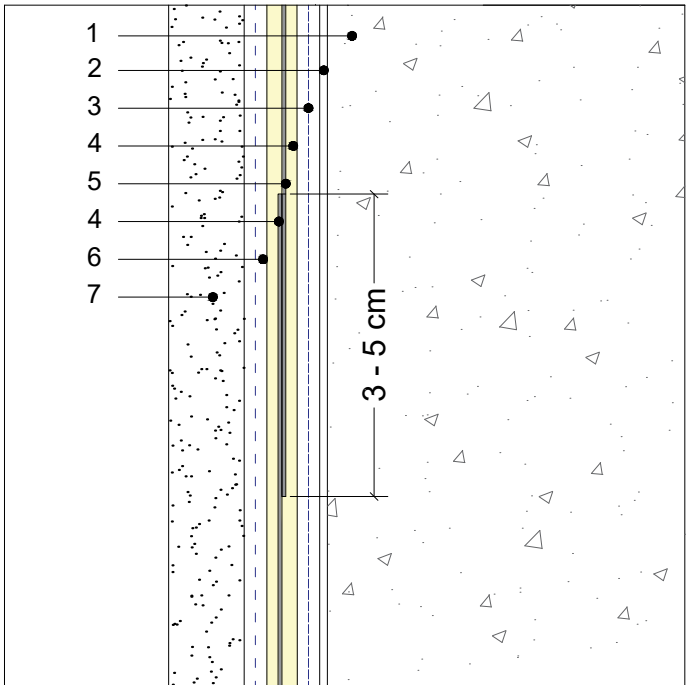


SCALA 1:10

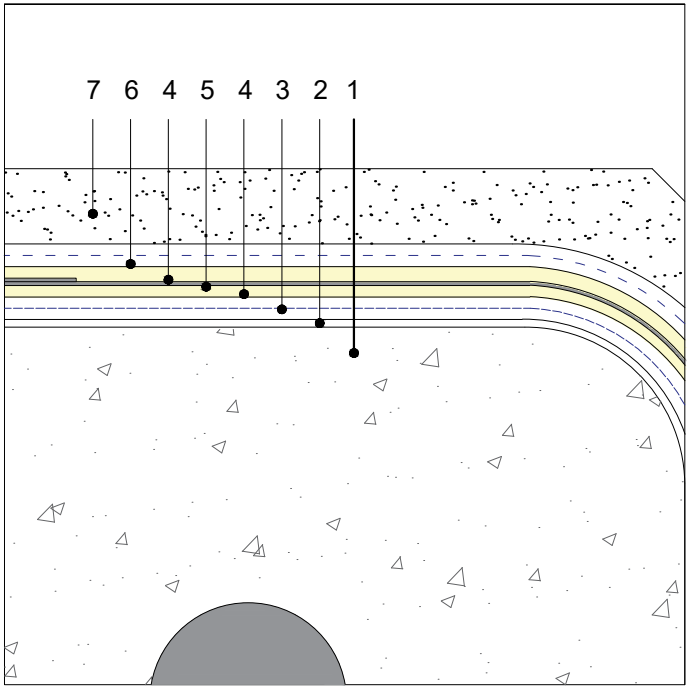


1. Strato di supporto: Cemento armato
 2. Strato di imprimitura: Primer
 3. Strato di regolazione: Stucco epossidico
 4. Strato di adesione: Resina epossidica
 5. Strato di rinforzo: Tessuto in fibra di carbonio
 4. Strato di adesione: Resina epossidica
 6. Strato di preparazione: Sabbia
 7. Strato di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

SCALA 1:1



SEZ. B-B'



SEZ. A-A'

METHOD STATEMENT

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

- (a) Preparazione del substrato (1) con l'eliminazione dello strato di intonaco '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) con spatola piana o dentata ;
- (g) Applicazione del primo strato omogeneo di resina epossidica (4) 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) 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;
- (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);
- (j) Sabbiatura (6), per garantire la ruvidezza necessaria al fine di un adeguata adesione dello strato di finitura;
- (k) Applicazione di uno strato di intonaco o malta cementizia o intonaco intumescente di spessore consigliato dal produttore (7).