





SISTEMI: FRP, FRCM E CRM

IL RUOLO E GLI OBBLIGHI DEL PROGETTISTA, D.L. E COLLAUDATORE

ing. Domenico Morrone – CCE, Centro Compositi in Edilizia

email info@centrocompositiedilizia.it

cell. +39 3281247884







IL PROGETTISTA

Il progettista strutturale è tenuto a rispettare la normativa tecnica che è di tipo gerarchico:

LEGGI FONDAMENTALI	LEGGE 5 novembre 1971, n. 1086 - Norme per la disciplina delle opere di conglomerato cementizio armato, normale e precompresso ed a struttura metallica; Legge 2 febbraio 1974, n. 64 - Provvedimenti per le costruzioni con particolari prescrizioni per le zone sismiche;
Decreti Ministeriali e relative Circolari	
TUE 380/2001 e s.i.m.	Decreto Ministeriale 17 gennaio 2018 e Circolare 7/2019 (*)
Normativa Tecnica Regionale - Campania	L.R. 9/1983 e il Regolamento 4/2010







- (*) Il **Capitolo 12**, del DM 17 gennaio 2018, "**RIFERIMENTI TECNICI**", ci dà la possibilità di far riferimento a ulteriori norme tecniche che non siano in contrasto con le NTC18 e ci "<u>raccomanda</u>" i seguenti codici:
 - EUROCODICI e relative Appendici Nazionali;
 - Norme UNI EN armonizzate;
 - Istruzioni e Linee Guide del Consiglio Superiore di Lavori Pubblici;
 - Istruzioni e Documenti Tecnici del Consiglio Nazionale delle Ricerche (C.N.R.);
 - Codici Internazionali che rientrano nell'elenco del C.S.L.P.;

Ai fini della progettazione con i materiali compositi: FRP, FRCM e CRM, al progettista interessano i Documenti Tecnici del C.N.R. e le Linee Guida del C.S.L.P.







Il progettista strutturale dovrà:

- usare le norme tecniche del CNR come riferimenti progettuali;
- scegliere materiali compositi che siamo dichiarati "prodotti o materiali ad uso strutturale" ai sensi del par. 11.1 delle NTC18;

In generale, un materiale o un prodotto, per poter essere considerato ad uso strutturale deve essere:

- identificato univocamente a cura del fabbricante;
- qualificato sotto la responsabilità del fabbricante;
- **accettato** dal Direttore dei Lavori, mediante acquisizione e verifica della documentazione di identificazione e qualificazione, nonché mediante eventuali prove di accettazione;







Riguardo alla QUALIFICAZIONE, che interessa il progettista strutturale, distinguiamo due casi:

- materiali per i quali **esiste una norma europea armonizzata**, che quindi dopo le prove di qualificazione previste da detta norma ottengono la "Dichiarazione di Prestazione" e la Marcatura CE, prevista al Capo II del Regolamento UE 305/2011;
- materiali per i quali **non c'è una norma europea armonizzata**, allora il produttore può scegliere se:
 - qualificare il suo prodotto tramite una "Valutazione Tecnica Europea" (ETA, European
 Technical Assessment) che conduce comunque alla Marcatura CE;
 - o ottenere un "Certificato di Valutazione Tecnica", **CVT**, rilasciato dal Servizio Tecnico Centrale, sulla base di un'istruttoria prevista da una Linea Guida del CSLP, se esiste ;







ATTENZIONE!

- La Marcatura CE, anche tramite ETA, è illimitata e vale in tutta l'UE;
- il CVT, tramite Linea Guida del CSLP, ha durata di 5 anni, poi deve essere rinnovato e vale solo in Italia;







Vediamo nel dettaglio quali sono le norme per la progettazione con i materiali compositi:

	C.N.R.	C.S.L.P. / ETA del produttore
	CNR-DT 200 R2/2025	Linee Guida maggio 2019
	Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il	Linee Guida per la identificazione, la qualificazione e il
	Controllo di Interventi di Consolidamento Statico	controllo di accettazione di compositi fibrorinforzati a
	mediante l'utilizzo di Compositi Fibrorinforzati.	matrice polimerica (FRP) da utilizzarsi per il
	Materiali, strutture di c.a. e di c.a.p., strutture	consolidamento strutturale FRP
FRP	murarie.	
	CNR-DT 202/2005	
	Studi preliminari finalizzati alla redazione di Istruzioni	Oppure ETA (European Technical
	per Interventi di Consolidamento Statico di <u>Strutture</u>	Assessment) del produttore
	Metalliche mediante l'utilizzo di Compositi	Assessment, del produttore
	Fibrorinforzati	







	C.N.R.	C.S.L.P. / ETA
	CNR-DT 201/2005	
	Studi preliminari finalizzati alla redazione di Istruzioni	o o
	per Interventi di Consolidamento Statico di <u>Strutture</u>	
	<u>Lignee</u> mediante l'utilizzo di Compositi Fibrorinforzati	
	CNR_DT 203 R1/2025	
FRP	Istruzioni per la progettazione, l'esecuzione ed il	ETA (European Technical Assessment)
1 111	controllo di strutture di <u>calcestruzzo armato con</u>	del produttore
	barre di materiale composito fibrorinforzato	
	CNR_DT 205/2007	
	Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il	ETA (European Technical Assessment)
	Controllo di Strutture realizzate con <u>Profili Sottili</u>	del produttore
	Pultrusi di Materiale Composito Fibrorinforzato (FRP)	







	C.N.R.	C.S.L.P. / ETA del produttore
	CNR-DT 204/2006	Linee Guida maggio 2022
FRC	Istruzioni per la progettazione, l'esecuzione ed il controllo di strutture di <u>calcestruzzo fibrorinforzato.</u> <u>Fiber Reinforced Concrete (FRC)</u> HPFRC (High Performance Fiber Reinforced Concrete)	Linee guida per la progettazione, messa in opera, controllo e collaudo di elementi strutturali in calcestruzzo fibrorinforzato con fibre di acciaio o polimeriche. Oppure ETA
FRCM	CNR-DT 215/2018 Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il Controllo di Interventi di Consolidamento Statico mediante l'utilizzo di Compositi Fibrorinforzati a matrice inorganica, Fiber Reinforced Cementitious Matrix.	Linee Guida dicembre 2018 Linea Guida per la identificazione, la qualificazione ed il controllo di accettazione di compositi fibrorinforzati a matrice inorganica (FRCM) da utilizzarsi per il consolidamento strutturale di costruzioni esistenti. Oppure ETA





	C.N.R.	C.S.L.P. / ETA
CRM	CRM (Composite Reinforced Mortar) La CNR non c'è! Facciamo riferimento alla Tabella C8.5.II della Circolare 7/2019	Linea Guida maggio 2019 Linea Guida per la identificazione, la qualificazione ed il controllo di accettazione dei sistemi a rete preformata in materiali compositi fibrorinforzati a matrice polimerica da utilizzarsi per il consolidamento strutturale di costruzioni esistenti con la tecnica dell'intonaco armato CRM (Composite Reinforced Mortar) In alternativa ETA (European Technical Assessment) del produttore





Tabella C8.5.II -Coefficienti correttivi massimi da applicarsi in presenza di: malta di caratteristiche buone; ricorsi o listature; sistematiche connessioni trasversali; consolidamento con iniezioni di malta; consolidamento con intonaco armato; ristilatura armata con connessione dei paramenti.

S	Stato di fatto		Interventi di consolidamento			
Malta buona	Ricorsi o Iistature	Connessione trasversale	Iniezione di miscele leganti (*)	Intonacoarmato (**)	Ristilatura armata con connessione dei paramenti (**)	Massimo coefficiente complessivo
1,5	1,3	1,5	2	2,5	1,6	3,5
1,4	1,2	1,5	1,7	2,0	1,5	3,0
1,3	1,1	1,3	1,5	1,5	1,4	2,4
1,5	1,2	1,3	1,4	1,7	1,1	2,0
1,6	-	1,2	1,2	1,5	1,2	1,8
1,2	-	1,2	1,2	1,2	-	1,4
(***)	-	1,3 (****)	1,2	1,5	1,2	1,8
1,2	1-1	-	(a)	1,3	1-1	1,3
	1,5 1,4 1,3 1,5 1,6 1,2 (***)	Ricorsi o Walta proma Wicorsi o Wi	Ricorsi Walta promassione Hara promassione	Ricorsi	Nala but Nala but	Nala buona Signatura armata Signatura armata armata Signatura armata Signatura armata Signatura armata armata Signatura armata Signatura armata Signatura armata armata armata armata Signatura armata a

^(*) I coefficienti correttivi relativi alle iniezioni di miscele leganti devono essere commisurati all'effettivo beneficio apportato alla muratura, riscontrabile con verifiche sia nella fase di esecuzione (iniettabilità) sia a-posteriori (riscontri sperimentali attraverso prove soniche o similari).

^(**) Valori da ridurre convenientemente nel caso di pareti di notevole spessore (p.es. > 70 cm).

^(***) Nel caso di muratura di mattoni si intende come "malta buona" una malta con resistenza media a compressione f_m superiore a 2 N/mm². In tal caso il coefficiente correttivo può essere posto pari a f_m 0.35 (f_m in N/mm²).

^(****) Nel caso di muratura di mattoni si intende come muratura trasversalmente connessa quella apparecchiata a regola d'arte.







RIASSUMENTO:

Il progetto strutturale che preveda l'uso di materiali compositi: FRP, FRCM e CRM, deve arrivare in cantiere nel rispetto delle norme CNR viste sopra e prevedendo l'uso esclusivo di sistemi compositi certificati CE, anche tramite ETA, oppure certificati tramite CVT in regola.







IL DIRETTORE DEI LAVORI

DI SEGUITO SARANNO MOSTRATE LE PROCEDURE E LE PROVE PER L'ACCETTAZIONE IN CANTIERE DEI SISTEMI: FRP, FRCM E CRM, CHE IL DIRETTORE DEI LAVORI E' TENUTO AD ESEGUIRE.







Documentazione di accompagnamento delle forniture:

Tutte le forniture di materiali devono riportare:

- il Documento di Trasporto (DdT)
- il CVT o la certificazione CE
- i materiali devono essere identificati con il nome scelto dal produttore
- la relativa **Scheda Tecnica** del prodotto.

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE IN CANTIERE:

- sono obbligatori e di competenza del Direttore dei lavori;
- devono essere fatti nell'ambito di ciascun lotto di spedizione;
- le prove meccaniche devono essere effettuate da un Laboratorio Autorizzato di cui all'art. 59
 del DPR 380/2001;







SISTEMI FRP

"Linea Guida per la identificazione, la qualificazione ed il controllo di accettazione di compositi fibrorinforzati a matrice polimerica (FRP) da utilizzarsi per il consolidamento strutturale di costruzioni esistenti". CSLP, maggio 2019.







ACCETTAZIONE IN CANTIERE DEGLI FRP PREFORMATI

Tabella 1- Classi degli FRP preformati

rabena 1- Ciassi degii FRP preformati				
Classe	Natura della fibra	Modulo elastico a trazione nella direzione delle fibre [GPa]	Resistenza a trazione nella direzione delle fibre [MPa]	
E17	Vetro	17	170	
E23	Vetro	23	240	
G38/600	Vetro	38	600	
G38/800	Vetro	38	800	
G45	Vetro	45	1000	
C120	Carbonio	120	1800	
C150/1800	Carbonio	150	1800	
C150/2300	Carbonio	150	2300	
C190/1800	Carbonio	190	1800	
C200/1800	Carbonio	200	1800	
A55	Arammide	55	1200	

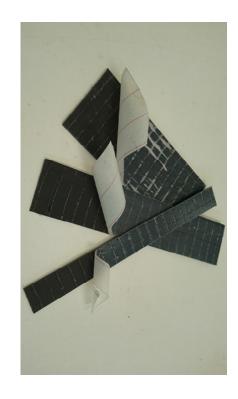


Tabella estratta dalla Linea Guida CSLP, maggio 2019







PRELIEVO

- Deve essere effettuato dal Direttore dei Lavori che identifica i campioni mediante idonee sigle;
- Devono essere prelevati **n. 3 campioni** in riferimento ad ogni lotto di spedizione. **Nella pratica ciascun provino deve essere largo 5 cm e lungo almeno 55cm**;
- Sono previsti controlli di tipo meccanico: prova di trazione sui campioni FRP, per determinare la tensione di rottura e il modulo elastico;
- Prove sulla resina in ragione di tre provini per ogni lotto di spedizione, si determina la temperatura di transizione vetrosa T_G , "Temperatura di Glass";
- La richiesta di prove deve essere sottoscritta dal Direttore dei Lavori;







PROVE DI ACCETTAZIONE

La prova sui 3 campioni di FRP si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico riscontrati risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. La prova della temperatura transizione vetrosa T_G della resina si ritiene soddisfatta se il valore medio dei risultati sperimentali ottenuti dai 3 provini è non inferiore a quello determinato in fase di qualificazione.











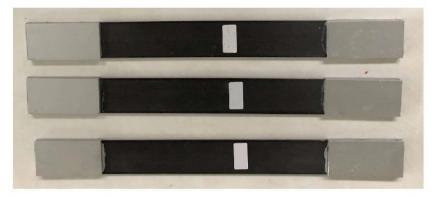


Prelievo campioni

Etichettatura











Prova di Trazione della Lamina FRP

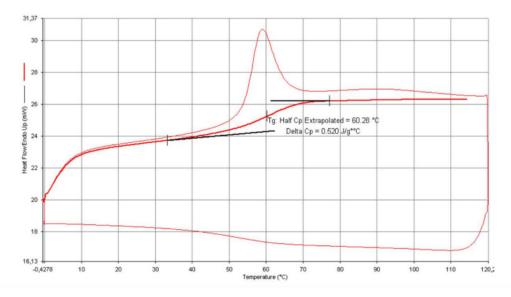






Temperatura di transizione vetrosa (Tg)











VALUTAZIONE DEI RISULTATI

La prova si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico riscontrati risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. In caso di risultato negativo della prova, il Direttore dei Lavori, dopo averne data notizia al Fabbricante, preleva in cantiere ulteriori 3 campioni dal medesimo lotto di spedizione e li invia allo stesso Laboratorio incaricato, che effettua nuove prove. La prova si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico, calcolati sui 6 campioni complessivamente sottoposti a prova (i primi 3 più gli ulteriori 3), risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. In caso di ulteriore esito negativo, il Direttore dei Lavori assume le determinazioni più opportune e ne dà comunicazione al STC. In tal caso l'intero lotto di spedizione è da considerarsi non conforme e come tale non deve essere utilizzato per il previsto rinforzo strutturale.

Anche per le resine il valore medio dei 3 risultati sperimentali ottenuti dovrà essere non inferiore a quello determinato in fase di qualificazione. In caso di risultato negativo, le prove devono essere ripetute, su ulteriori 3 campioni prelevati dal medesimo lotto di spedizione. Qualora si verifichi un ulteriore insuccesso, la prova di accettazione sulla resina si ritiene non superata; in tal caso il Direttore dei Lavori assume le determinazioni più opportune e ne dà comunicazione al STC.



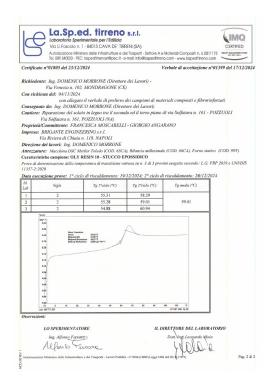




CERTIFICAZIONE DEI RISULTATI DELLE PROVE DI ACCETTAZIONE

Se i risultati delle prove sono positivi, il Laboratorio emette il **Certificato sulle Prove Effettuate**.









ACCETTAZIONE IN CANTIERE DEGLI FRP REALIZZATI IN SITU

Tabella 4 – Classi dei rinforzi FRP realizzati in situ.

Classe	Natura della fibra	Modulo elastico a trazione nella direzione delle fibre [GPa]	Resistenza a trazione nella direzione delle fibre [MPa]
60G	Vetro	60	1300
210C	Carbonio	210	2700
350/1750C	Carbonio	350	1750
350/2800C	Carbonio	350	2800
500C	Carbonio	500	2000
100A	Arammide	100	2200

TABELLA ESTRATTA DALLA LINEA GUIDA CSLP, MAGGIO 2019







PRELIEVO

- Deve essere effettuato dal Direttore dei Lavori che identifica i campioni mediante idonee sigle;
- Devono essere prelevati n. 6 campioni in riferimento ad ogni lotto di spedizione. Nella pratica ciascun provino deve essere largo 3 cm e lungo almeno 55cm. Ciascun provino deve essere confezionato con lo stesso numero di strati di quelli previsti in cantiere e dagli stessi operai;
- Sono previsti controlli di tipo meccanico: prova di trazione sui campioni FRP, per determinare la tensione di rottura e il modulo elastico;
- Prove sulla **resina** in ragione di **3 provini** per ogni lotto di spedizione, si determina la temperatura di transizione vetrosa T_G , "Temperatura di Glass";
- La richiesta di prove deve essere sottoscritta dal Direttore dei Lavori.







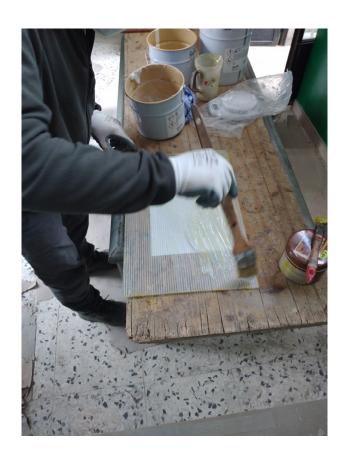
PROVE DI ACCETTAZIONE

La prova sui 6 campioni di FRP si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico riscontrati risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. La prova della temperatura di transizione vetrosa, T_G, della resina si ritiene soddisfatta se il valore medio dei risultati sperimentali ottenuti dai 3 provini è non inferiore a quello determinato in fase di qualificazione.













PREPARAZIONE DEL PROVINO FRP 20X55, IN CANTIERE











PROVA A TRAZIONE DEL PROVINO FRP 3X55 CM







CONTROLLI DI ACCETTAZIONE IN CANTIERE

La prova sui 6 campioni si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico riscontrati risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. In caso di risultato negativo della prova, il Direttore dei Lavori, dopo averne data notizia al Fabbricante, procede al confezionamento di ulteriori n. 6 provini. La prova si ritiene superata se i valori medi della tensione di rottura e del modulo elastico, calcolati sui **12 campioni** complessivamente sottoposti a prova (i primi 6 più gli ulteriori 6), risultano non inferiori all'85% di quelli nominali relativi alla classe di appartenenza. In caso di ulteriore esito negativo, il Direttore dei Lavori ne dà comunicazione al STC. In tal caso l'intero lotto di spedizione è da considerarsi non conforme.

Anche per le resine il valore medio dei 3 risultati sperimentali ottenuti dovrà essere non inferiore a quello determinato in fase di qualificazione. In caso di risultato negativo, le prove devono essere ripetute, su ulteriori 3 campioni prelevati dal medesimo lotto di spedizione. Qualora si verifichi un







ulteriore insuccesso, la prova di accettazione sulla resina si ritiene non superata; in tal caso il Direttore dei Lavori assume le determinazioni più opportune e ne dà comunicazione al STC.

CERTIFICAZIONE DEI RISULTATI DELLE PROVE DI ACCETTAZIONE

Se i risultati delle prove sono positivi, il Laboratorio emette il **Certificato sulle Prove Effettuate**.







SISTEMI FRCM

"LINEA GUIDA PER LA IDENTIFICAZIONE, LA QUALIFICAZIONE ED IL CONTROLLO DI ACCETTAZIONE DI COMPOSITI FIBRORINFORZATI A MATRICE INORGANICA (FRCM) DA UTILIZZARSI PER IL CONSOLIDAMENTO STRUTTURALE DI COSTRUZIONI ESISTENTI".

CSLP, dicembre 2018







Documentazione di accompagnamento delle forniture:

Tutte le forniture di materiali FRCM devono riportare:

- il Documento di Trasporto (DdT)
- il CVT o la marcatura CE
- i materiali devono essere identificati con il nome scelto dal produttore
- la relativa **Scheda Tecnica**

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE IN CANTIERE:

- sono obbligatori e di competenza del Direttore dei lavori;
- le prove meccaniche devono essere effettuate da un Laboratorio Autorizzato di cui all'art. 59 del DPR 380/2001;







PRELIEVO

- Deve essere effettuato dal Direttore dei Lavori che identifica i campioni mediante idonee sigle;
- Devono essere confezionati n. 6 campioni. Nella pratica ciascun provino deve essere largo 4 cm e lungo almeno 20 cm. Inoltre ogni campione deve essere provvisto di tallone della stessa larghezza del provino e lungo almeno 8 cm. Questi talloni possono essere fatti per es. di GFRP, rete + resina epossidica. Ciascun provino deve essere confezionato con lo stesso numero di strati di quelli previsti in cantiere e dagli gli stessi operai della posa in cantiere. Inoltre devono essere posti a stagionare per14 giorni prima di inviarli in laboratorio;
- Sono previsti controlli di tipo meccanico: prova di trazione sui campioni FRCM, per determinare la tensione media di rottura ultima σ_u ;
- La richiesta di prove deve essere sottoscritta dal Direttore dei Lavori;









PREPARAZIONE DEL PROVINO FRCM IN CANTIERE







PROVE DI ACCETTAZIONE

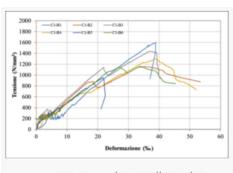
La prova sui 6 campioni di FRCM si ritiene superata se:

- il valore medio della tensione ultima σ_u risulta non inferiore all'85% della tensione caratteristica ultima σ_{ku} , come determinata nella fase di qualificazione del sistema FRCM;
- il valore medio della tensione ultima σ_u risulta superiore almeno del 15% rispetto alla tensione limite convenzionale , σ_{lim_conv} , su supporto analogo, come determinata nella fase di qualificazione, del sistema FRCM;









curve sperimentali tensionedeformazione per i campioni rinforzati con rete in fibra di basalto









In caso di risultato negativo della prova, il Direttore dei Lavori, dopo averne data notizia al Fabbricante, preleva in cantiere dei campioni di rete del rinforzo, nonché del legante a base della matrice in quantità opportuna per la realizzazione di ulteriori n. 6 provini e li invia al medesimo Laboratorio incaricato, insieme con il Manuale di Installazione del Fabbricante. Il Laboratorio, sulla base delle procedure descritte nel Manuale di installazione, avvalendosi di maestranze e mezzi messi a disposizione dal Direttore dei Lavori e dal Fabbricante, fa realizzare da questi ultimi, sotto la propria supervisione, ulteriori 6 provini, del tipo sopra descritto, da sottoporre a prova di trazione. Il Direttore dei lavori ed il Fabbricante possono richiedere di assistere alle successive prove.

La prova si ritiene superata se sono verificate le stesse condizioni viste sopra, ma la media viene fatta su **12 provini** (anziché 6) cioè i sei iniziali più i secondi sei realizzati nel laboratorio.

In caso di ulteriore esito negativo il lotto di spedizione non è conforme al CVT e viene allontanato dal cantiere. Il Direttore dei Lavori ne dà comunicazione al STC.







SISTEMI CRM

"LINEA GUIDA PER LA IDENTIFICAZIONE, LA QUALIFICAZIONE ED IL CONTROLLO DI ACCETTAZIONE DEI SISTEMI A RETE PREFORMATA IN MATERIALI COMPOSITI FIBRORINFORZATI A MATRICE POLIMERICA DA UTILIZZARSI PER IL CONSOLIDAMENTO STRUTTURALE DI COSTRUZIONI ESISTENTI CON LA TECNICA DELL'INTONACO ARMATO CRM (COMPOSITE REINFORCED MORTAR)" CSLP, maggio 2019







Documentazione di accompagnamento delle forniture:

Tutte le forniture di materiali CRM devono riportare:

- il Documento di Trasporto (DdT)
- il CVT o la marcatura CE
- i materiali devono essere identificati con il nome scelto dal produttore
- la relativa Scheda Tecnica

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE IN CANTIERE:

- sono obbligatori e di competenza del Direttore dei lavori;
- le prove meccaniche devono essere effettuate da un Laboratorio Autorizzato di cui all'art. 59 del DPR 380/2001;







ACCETTAZIONE IN CANTIERE DEI SISTEMI CRM

Tabella 1 - Classi delle reti preformate in FRP

Tabena I Classi dene reti prejormate in I Id							
Classe	Natura della fibra	Modulo elastico a trazione medio nella direzione delle fibre [GPa]	Resistenza a trazione caratteristica nella direzione delle fibre [MPa]				
E17/B17	Vetro/Basalto	17	170				
E23/B23	Vetro/Basalto	23	240				
G38/600 B38/600	Vetro/Basalto	38	600				
G38/800 B38/800	Vetro/Basalto	38	800				
G45/1000 B45/1000	Vetro/Basalto	45	1000				
C120/1800	Carbonio	120	1800				
C150/1800	Carbonio	150	1800				
C150/2300	Carbonio	150	2300				
C190/1800	Carbonio	190	1800				
C200/1800	Carbonio	200	1800				
A55/1200	Arammide	55	1200				

TABELLA ESTRATTA DALLA LINEA GUIDA CSLP, MAGGIO 2019







PRELIEVO

I campioni devono essere in numero di **3** per il sistema FRP da installare. Le dimensioni del provino di rete devono essere tali da poter estrarre una barra in ordito e una barra in trama di lunghezza pari a 50 cm. Inoltre si preleva un quantitativo di malta tale da realizzare **due** provini.

PROVE DI ACCETTAZIONE

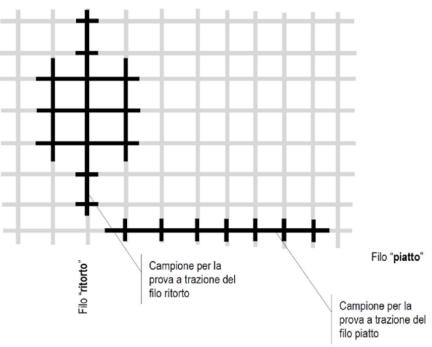
Le prove da eseguire sono quelle di trazione sui componenti in FRP del sistema e prove sulle malte da utilizzare in ragione di 2 provini per ogni lotto di spedizione per verificarne le caratteristiche dichiarate dal Fabbricante.

<u>Per ciascun campione FRP</u> i valori della tensione di rottura a trazione e del modulo elastico devono risultare non inferiori ai corrispondenti valori nominali dichiarati nella scheda prodotto.

Le proprietà dei campioni di malta devono soddisfare i valori dichiarati dal Fabbricante.







Campione di prova a trazione

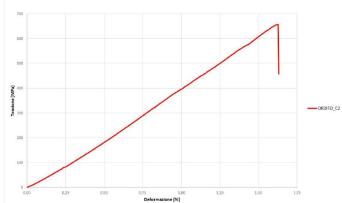








Prove di Trazione su campioni in ordito / trama estratti dalla rete









Qualora le verifiche suddette non dovessero essere soddisfatte, anche solo per una delle grandezze misurate, le stesse devono essere ripetute prelevando e provando 3 ulteriori campioni del componente in FRP del sistema CRM provenienti dal lotto in esame, ovvero ulteriori 2 campioni di malta dello stesso lotto di spedizione.

Se, per tutti i campioni, i valori delle caratteristiche meccaniche da esaminare sono maggiori o uguali dei corrispondenti valori di accettazione, il lotto consegnato può essere considerato conforme. In caso contrario il lotto sarà allontanato dal cantiere e il Direttore dei Lavori lo comunicherà al STC.







IL COLLAUDATORE

DI SEGUITO SARANNO MOSTRATE ALCUNE PROVE DI COLLAUDO PER MATERIALI FRP E FRCM,
CHE LE RELATIVE NORME CNR PROPONGONO A VERIFICA DEI SISTEMI ISTALLATI.

N.B. PER I SISTEMI **CRM** NON C'E' ANCORA LA NORMA CNR, PER CUI NON ABBIAMO RIFERIMENTI PER IL COLLAUDO, MA IL COLLAUDATORE PUÒ DECIDERE AUTONOMAMENTE DI ESEGUIRE CONTROLLI POST ESECUZIONE ANALOGHI A QUELLI PREVISTI PER I SISTEMI FRP E FRCM.







PROVE DI COLLAUDO PER SISTEMI FRP E FRCM

Le prove di collaudo sono trattate al par. 6.2 della CNR DT 200 R2 2025 per gli FRP, mentre per gli FRCM sono descritte al par. 8.2 della CNR DT 215 2018.

Le prove di collaudo possono essere:

- **Prove semi-distruttive**, indicate per la caratterizzazione meccanica del sistema di rinforzo messo in opera;
- **Prove non distruttive** indicate per rivelare la presenza di difetti nella realizzazione;







PROVE SEMI-DISTRUTTIVE

Possono essere eseguite sia prove di **strappo normale** che prove di **strappo a taglio**. Le prove semidistruttive **vanno condotte sui testimoni** in ragione di una prova per ogni 30 m² di applicazione per le strutture di c.a., e di una prova per ogni 50 m² di applicazione per quelle murarie. La loro numerosità non deve essere comunque inferiore a 3 provini.







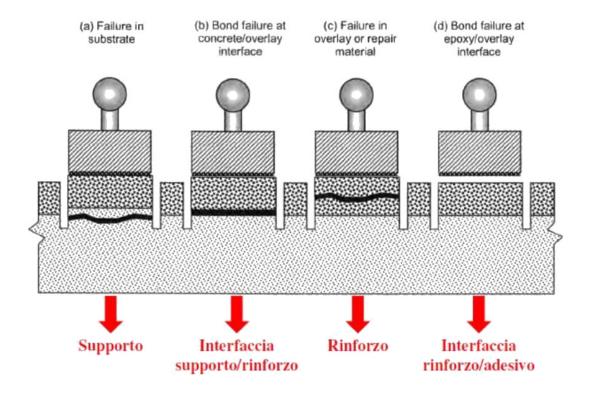
PROVA DI STRAPPO NORMALE – FRP E FRCM

La prova, utile per l'accertamento delle proprietà del substrato, viene eseguita utilizzando generalmente piastre circolari di acciaio di spessore 20 mm e di diametro non inferiore a 50 mm. Prima della prova, il rinforzo deve essere tagliato lungo il bordo della piastra, può essere utilizzata una fresa cilindrica retta di spessore non maggiore di 3 mm, avendo cura di non surriscaldare il composito e di incidere contestualmente il substrato per una profondità di almeno 2 mm.

Il substrato può ritenersi idoneo se almeno l'80% delle prove (almeno due su tre nel caso di sole tre prove) forniscono, sulla superficie circolare isolata, una tensione di picco allo strappo non inferiore a 0,9 MPa, nel caso di elementi di c.a., ovvero non inferiore al 10% della resistenza (media) a compressione del supporto, nel caso di murature. Inoltre la superficie di strappo deve essere contenuta all'interno del substrato e non coincidere con l'interfaccia composito-substrato. Nei casi in cui la superficie di strappo coincida con l'interfaccia composito-substrato, o sia interna al composito, l'accettazione della prova è lasciata alla discrezionalità del Direttore dei Lavori.











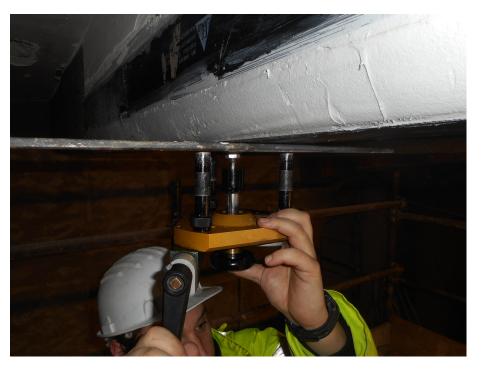






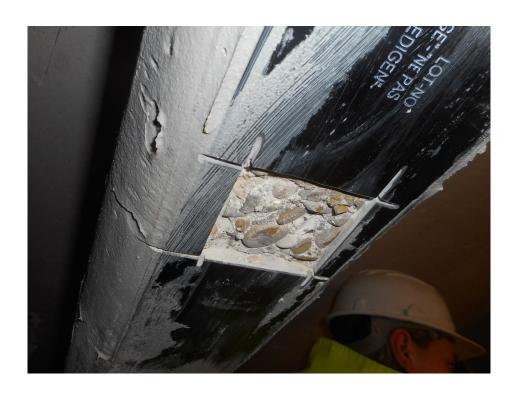
























FRCM Prova di strappo normale.







PROVA DI STRAPPO A TAGLIO – FRP E FRCM

Tale prova è utile per l'accertamento della qualità dell'incollaggio e della preventiva preparazione del supporto. L'esecuzione avviene in corrispondenza di uno spigolo libero della struttura su cui il rinforzo è incollato. Su di essa va applicata l'azione radente, utilizzando come contrasto il suddetto spigolo. Tipiche dimensioni della piastra sono: larghezza non inferiore a 45 mm, spessore non superiore a 6 mm. Sulla faccia a contatto con il composito è consigliata la presenza di scanalature atte a migliorare l'aderenza. La lunghezza della porzione di FRP / FRCM incollata deve risultare non inferiore a 200 mm nel caso di strutture di c.a., ovvero a 150 mm nel caso di strutture murarie. In ogni caso, essa deve risultare non inferiore a 1.1 volte la lunghezza ottimale di ancoraggio del rinforzo di FRP / FRCM.

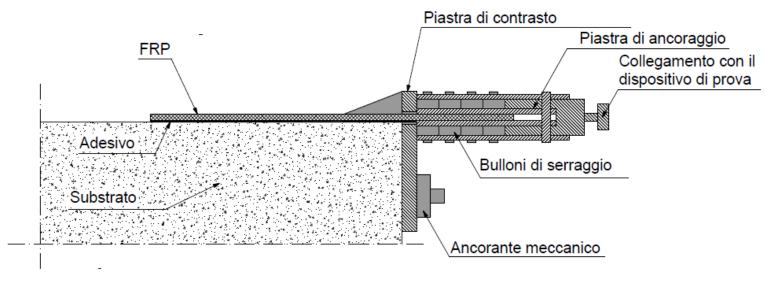
La qualità dell'incollaggio e della preventiva preparazione della superficie di applicazione possono ritenersi accettabili se almeno l'80% delle prove (almeno due su tre nel caso di sole tre prove)







forniscono una forza di strappo di intensità non inferiore all'85% del valore della forza di progetto massima per l'ancoraggio, ovviamente lo strappo deve avvenire sempre all'interno del supporto: muratura o calcestruzzo.

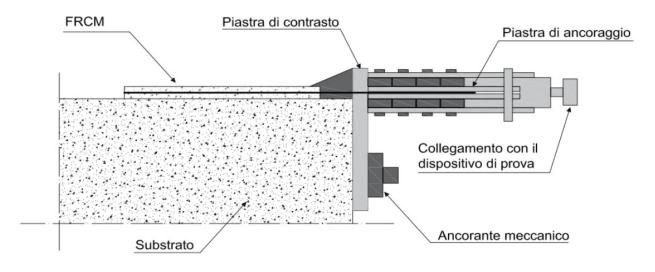


Prova di strappo a taglio









FRCM – Prova di strappo a taglio *in situ*.







PROVE NON DISTRUTTIVE

PROVA VISIVA FRP

L'intervento di rinforzo è da ritenersi non collaudabile in presenza di difetti di incollaggio equivalenti ad imperfezioni cilindriche di altezza e di diametro superiori, rispettivamente, a 0.5 e 25 mm.

Nella Tabella 6-1, per le situazioni più ricorrenti, sono esposti valori consigliati delle dimensioni della maglia di mappatura e del diametro del difetto che la prova deve essere in grado di rilevare.





Tabella 6-1 – Dimensioni della maglia di mappatura e risoluzione della prova.

Trasferimento di tensioni tangenziali all'interfaccia	Tipo di applicazione	Controllo non distruttivo	Dimensioni della maglia di mappatura (mm)	Diametro minimo del difetto rilevabile (mm)
Assente	confinamento, con eccezione della zona di sovrap- posizione nel caso di realizzazioni a singolo strato	facoltativo	250	3
Debole	zona centrale di rinforzi bidimensionali molto este- si	facoltativo	250	3
Moderato o potenziale	zona centrale di rinforzi monodimensionali a flessione	consigliato	100	0.5
Critico	zone di ancoraggio, zone di sovrapposizione tra strati, rinforzo a taglio, zone di interfaccia con connettori, zone con vistose asperità o fessurazioni del substrato	obbligatorio	50	0.1

FRP







PROVA VISIVA, FRCM

Debbono essere eseguite indagini non distruttive nel caso in cui si ravvisino difetti di applicazione con diametro equivalente dell'ordine dei 10 cm per applicazione diffuse o di 5 cm in zone critiche (ancoraggi, sovrapposizioni, etc...). L'intervento di rinforzo è da ritenersi non collaudabile in presenza di difetti di applicazione che coprano almeno il 20% della superficie rinforzata di ogni singolo elemento strutturale.







PROVE DI TIPO ACUSTICO STIMOLATO, FRP E FRCM

Si basano sul diverso comportamento oscillatorio dello strato di composito in presenza o in assenza di adesione con il substrato sottostante. Nella sua versione più elementare, la prova può essere eseguita da un tecnico esperto percuotendo la superficie del composito con una bacchetta rigida ed ascoltando la sonorità che scaturisce dall'impatto. Risultati più oggettivi possono essere ottenuti con sistemi automatizzati.

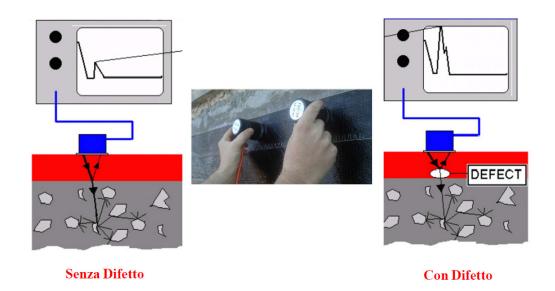






PROVE ULTRASONICHE AD ALTA FREQUENZA, FRP E FRCM

L' individuazione dei difetti avviene sfruttando il fenomeno della riflessione (all'interfaccia tra due materiali che presentano una diversa impedenza acustica) con frequenze > 1.5 MHz e sonde con D < 25mm.









PROVE TERMOGRAFICHE

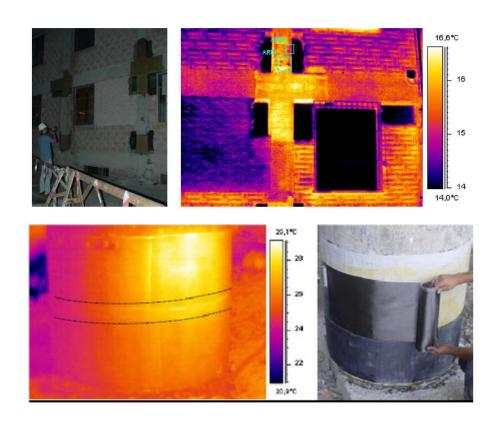
Risultano efficaci solo per materiali caratterizzati da una bassa conducibilità termica: fibre di vetro e arammidiche (poco adatte a carbonio e acciaio);

Occorre monitorare il livello di temperatura (nei casi di induzione) che non deve essere troppo vicino a T_G (danneggiamento rinforzo);

Risultano particolarmente veloci nell'esecuzione, e caratterizzate dall' assenza di contatto diretto. Le bolle d'aria vengono segnalate da zone in cui la distribuzione della temperatura non è uniforme.







PROVA TERMOGRAFICA







FINE

GRAZIE PER L'ATTENZIONE!

ing. Domenico Morrone – CCE, Centro Compositi in Edilizia

email info@centrocompositiedilizia.it

cell. +39 3281247884