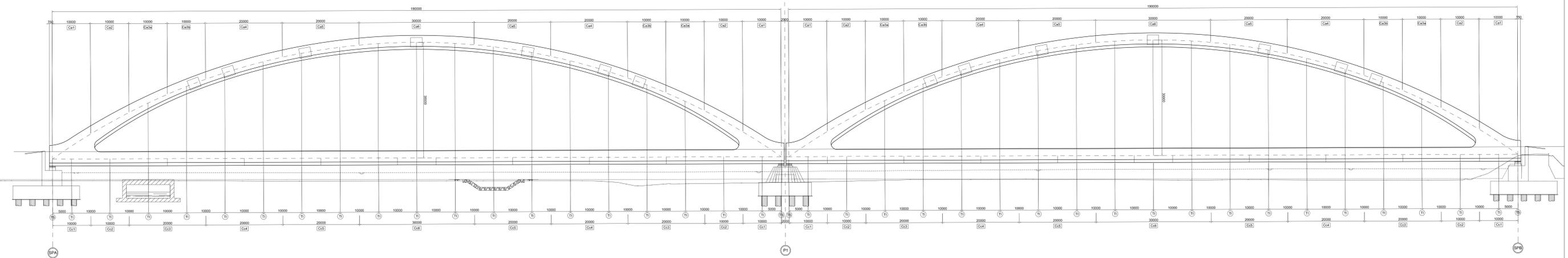
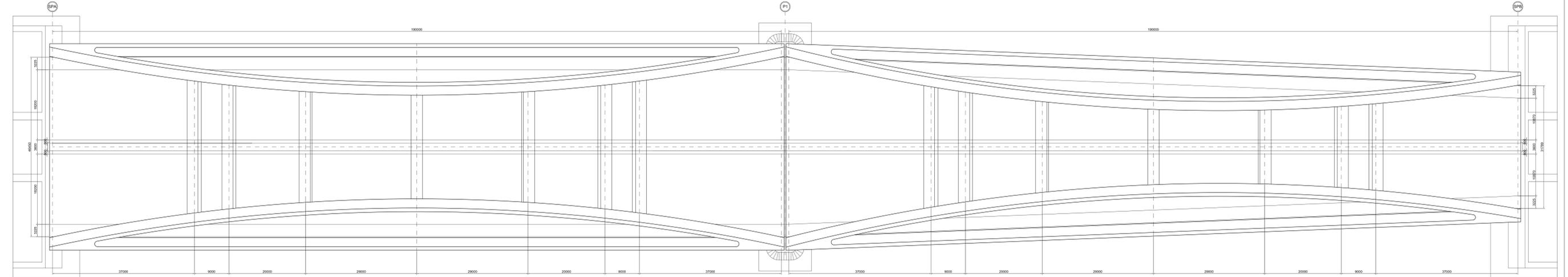


PROFILO IMPALCATO SCALA 1:350



PIANTA SUPERIORE IMPALCATO SCALA 1:350



MATERIALI, NOTE E PRESCRIZIONI

Tutti i materiali dovranno comunicare essere approvati in accordo con D.M. 14/01/2008

- Elementi saldati in acciaio con sp. ≤ 20mm S355J0+N (ex S100)
- Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355J2+N (ex S100)
- Elementi non saldati: angolari e piastre sciolte, S355J0+N (ex S100)
- Imbotiture con Sp.<3mm (S355J0W)

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10225-3.

Le tolleranze dimensionali per laminare e profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A o B.

Tutti i materiali dovranno essere corredati di certificati e documenti di tracciabilità.

BULLONE PRECARICO

BULLONE	PRECARICO
M20-10.9	170 KN
M24-10.9	250 KN
M27-10.9	320 KN

SALDATURE

Secondo DM 14/01/2008

I giunti delle travi principali, se non diversamente indicato, sono previsti saldati a piena penetrazione di 1° classe

- Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14/01/2008
- Saldature a doppio cordone d'angolo costruite sul perimetro del pezzo da saldare, ove non diversamente indicato
- Dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo nelle saldature di forza ed in ogni caso ne dovranno essere asportate le irregolarità
- Dovranno essere adottate le più opportune cautele per evitare la possibilità di formazione di sinagli laterali (per laminare soggette a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (es:giunti a croce) prevedere a strizione classe minimo Z25, se non diversamente indicato
- Saldature a completo ripulitura ove non diversamente indicato

Se non diversamente indicato, le giunzioni delle travi principali realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di 1° cl. dovranno essere effettuate da entrambi i lati, mole in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi (circolare 2/2/2009 n.617 c.s. il. pp. par. c4.2.4.1.4.4, tab c4.2.4.v. artt. 8)

N.B.: i dettagli di saldatura (giunti travi principali e irrigidenti trasversali) saldati alla piattabanda inferiore dovranno essere controllati mediante ispezione minima ogni 25 anni.

VERNICIATURA

Cilii e trattamenti superficiali in accordo con capitolato.

Verificare con ciclo completo la fascia di sovrapposizione fra le dalle e le ali superiori delle travi secondarie almeno 10 cm per parte.

NOTE GENERALI

- Misure e dimensioni in mm.
- Quote altimetriche in mt.
- E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare sverglamenti anomali in fase di sollevamento.
- Per la manipolazione degli appoggi per sollevamenti sino a 40mm si può operare sulla singola pila.
- Prima della frangitura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

NOTE SPECIFICHE

- I cordoni indicati sono verificati secondo le necessità statali. Per i cordoni in deroga alle indicazioni della CNR 10011/97, il costruttore dovrà garantire la qualità del procedimento.

VERIFICAZIONE

Se non diversamente indicato, le giunzioni delle travi principali realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di 1° cl. dovranno essere effettuate da entrambi i lati, mole in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi (circolare 2/2/2009 n.617 c.s. il. pp. par. c4.2.4.1.4.4, tab c4.2.4.v. artt. 8)

N.B.: i dettagli di saldatura (giunti travi principali e irrigidenti trasversali) saldati alla piattabanda inferiore dovranno essere controllati mediante ispezione minima ogni 25 anni.



CARATTERISTICHE CONCI ARCO

CONCIO	Ca1	Ca2	Ca3a	Ca3b	Ca4	Ca5	Ca6
PIATTABANDA SUPERIORE	2500x90	2500x100	2500x70	2500x60	2500x50	2500x70	2500x65
ANIMA	75	70	65	65	60	50	50
PIATTABANDA INFERIORE	2500x55	2500x50	2500x75	2500x90	2500x90	2500x50	2500x50

SEZIONE TIPICA PIATTABANDA SUPERIORE



CARATTERISTICHE CONCI CATENA

CONCIO	Cc1	Cc2	Cc3	Cc4	Cc5	Cc6
PIATTABANDA SUPERIORE	2500x50	2500x60	2500x80	2500x50	2500x50	2500x50
ANIMA	50	80	80	55	50	50
PIATTABANDA INFERIORE	2500x60	2500x60	2500x50	2500x75	2500x80	2500x80

SEZIONE CONCI Ca1-Ca2-Ca3a-Ca3b



TUTTE LE QUOTE RIPORTATE SONO IN ASSE CARPENTERIA METALLICA

PER LO SVILUPPO DELLE MISURE EFFETTIVE TENERE CONTO DELLA LIVELLETTA LONGITUDINALE E DELL'EFFETTO CONTROMONTA

VERIFICARE CHE DETTI ELABORATI CORRISPONDANO AD ULTIMA REVISIONE

IL TRACCIATO DEL VIADOTTO E' STATO REALIZZATO SULLA BASE DEL TRACCIATO PLANO-ALTIMETRICO COME DA TAV. STD_001_006_Plan_prof_Tav_1_6.dwg

ATIVA

TORINO - IVREA - QUINCINETTO
IVREA - SANTHIA'
SISTEMA AUTOSTRADALE
TANGENZIALE DI TORINO

VSTO snc ATIVA S.p.A.
Amministratore Delegato
Dott. Ing. LUIGI CRESTA

**AUTOSTRADA A4/A5 - A5 TORINO QUINCINETTO
IVREA SANTHIA'**

**NODO IDRAULICO DI IVREA
2° FASE DI COMPLETAMENTO**

PROGETTO DEFINITIVO

**VIADOTTO CARTIERA
ASSIEME CARPENTERIA METALLICA
TAVOLA 1 di 2**

IL PROGETTISTA	REDAITTO	CONTROLLATO	APPROVATO
SETECO	SETECO	SETECO	ATIVA ENGINEERING
	F. Pistoletti	F. Pistoletti	V. Palmisano
DATA	DATA	REVISIONE	DATA
MARZO 2015		01	19.03.2015
SCALA	VARIE		
Il Direttore Tecnico Dott. Ing. ROBERTO PETRALI ordine degli Ingegneri di Milano n° 14638			
UFFICIO	CONSEGNA	N° PROGETTO	FASE
SSP0101A050000PDSTR10202			