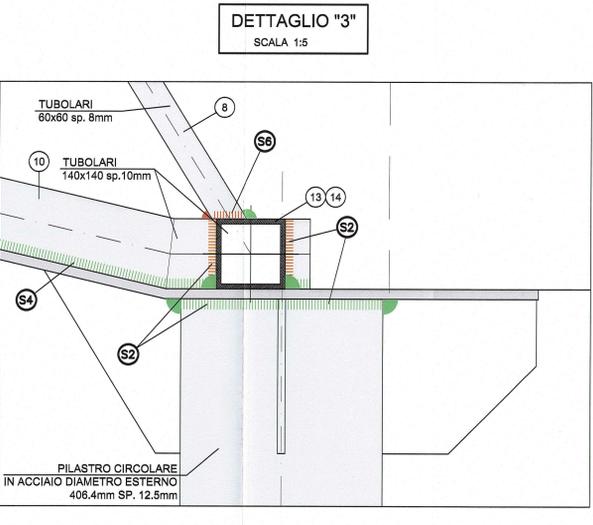
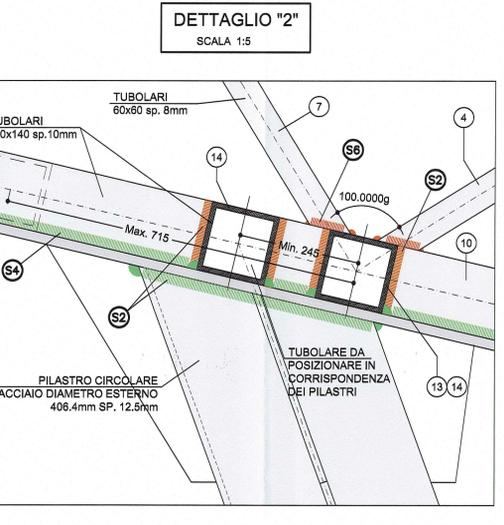
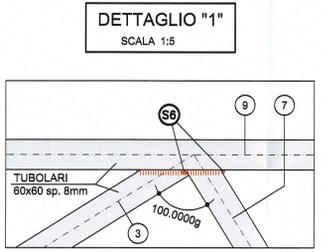


PIATTO SAGOMATO

PIASTRA	L"1" (mm)	L"2" (mm)
1	1936	2000
2	2000	2000
3	2000	2000
4	2000	2000
5	2000	2000
6	2075	1978
7	2000	2000
8	2000	2000
9	2000	2000
10	2000	2000
11	2000	2000
12	2069	1978
13	2000	2000
14	2000	2000
15	2000	2000
16	2000	2000
17	2000	2000
18	2069	1978
19	2000	2000
20	2000	2000
21	2000	2000
22	2061	1994



NOTA BENE

- PER I DETTAGGI DELL'IMPERMEABILIZZAZIONE VEDI ELABORATO SPECIFICO: RAAA1ERAPGA01SPC004
- PER I DETTAGGI DELLE SALDATURE VEDI ELABORATO SPECIFICO: RAAA1ERAPGA01SPC008

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI - CARPENTERIA METALLICA

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:

- Elementi principali composti per saldatura:
- acciaio S355J2+N per spessori < 40mm (UNI EN 10155)
- acciaio S355K2+N per spessori > 40mm (UNI EN 10155)
- Angolari, profili e piastre bullonate (elementi non saldati):
- acciaio S355J2W (UNI EN 10155)
- Inibitori con sp. < 3mm:
- acciaio S350 N0X (UNI EN 1093-1-4, UNI EN 10088)

BULLONI:

- Viti: classe 8.8 (UNI EN 14399-4 sistema HV)
- Dadi: classe 8.8 (UNI EN 14399-4 sistema HV)
- Rovette: secondo UNI EN 14399-6 sistema HV
- Classe funzionale dei bulloni K1
- Treatmento superficiale di accoppiamento dei giunti ad attrito con coefficiente di attrito n = 0.3 in accordo con CNR UNI 10011

FOGLI:

- Secondo UNI EN ISO 13919
- Profilo tipo Nelson (per # e H vedere elaborati grafici)
- Acciaio ST 37-3K (S235/203+0460)
- Svernamento: f_y >= 350 Nmmq
- Riduzione: f_t >= 450 Nmmq
- Allungamento: A >= 15%
- Strizione: Z >= 50%

SALDATURE:

- Di 1° CLASSE in accordo con CNR UNI 10011

SPECIFICHE TECNICHE CARPENTERIA METALLICA

- I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado
- Le giunzioni bullonate del serragno del tipo a TAGLIQ
- Fori per bulloni secondo tabella bulloni sotto riportata
- Tutti i cordoni di saldatura debbono essere sigillati nel loro contorno
- La coppia di serraggio per i bulloni delle giunzioni ad attrito è riportata nella tabella seguente:

TABELLA BULLONI

SEZIONATA	DIAMETRO (mm)	AREA (mm²)	FORZA DI PRECARICO (kN)	CORPHE DI SERRAGGIO M (Nm) = k · d · F _{p,c} **														
				VITI 8.8					VITI 10.9									
M12	12	113	47.2	59.0	56.6	68.0	79.3	90.6	102	113	125	70.8	85.0	99.1	113	128	142	156
M14	14	155	64.4	80.5	80.2	108	126	144	162	180	198	113	135	158	180	203	225	248
M16	16	201	87.9	110	141	189	225	253	281	309	337	176	211	246	281	317	352	387
M18	18	254	127	158	206	271	310	348	387	426	465	242	290	339	387	435	484	532
M20	20	314	172	224	299	384	439	484	529	574	619	343	412	480	549	617	686	755
M22	22	380	225	293	388	503	572	641	710	779	848	467	560	653	747	840	933	1027
M24	24	452	285	374	493	634	724	814	904	994	1084	614	738	862	986	1110	1234	1358
M27	27	593	395	518	676	864	1000	1136	1272	1408	1544	848	1016	1184	1352	1520	1688	1856

** Si riportano alcuni valori del momento di serraggio nel caso lo stesso non sia riportato sulle tabelle delle cor. Poiché il momento di serraggio è funzione lineare del fattore k, la interpolazione per righe è immediata.

Prima di procedere al montaggio in opera della struttura in carpenteria metallica saranno sottoposti ad approvazione della D.L. I bulloni effettivamente impiegati e le relative coppie di serraggio.

In ogni caso i collegamenti bullonati devono essere a serraggio controllato.

Tutte le quote riportate sono in asse struttura e sono da intendersi sul piano orizzontale se non diversamente indicato.

Per lo sviluppo delle misure effettive tenere conto della livellata longitudinale, dell'andamento planimetrico e dell'effetto contromanto.

Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.

TATTAMENTI PROTETTIVI DELLE SUPERFICI

CARPENTERIA METALLICA:

- Ciclo di verniciatura secondo quanto stabilito dall'art. 57.5 del CSA - Norme tecniche - Opere Civili
- Pitture intumescenti monocomponente in emulsione acquosa a base di resine sintetiche per la protezione al fuoco, certificata secondo EN 13391.
- Caratteristica di resistenza al fuoco REI 120

DESCRIZIONE DELLA MODIFICA

INSERITO NOTA BENE E NUOVI MODULI PENSILINA

AUTOCAMIONALE DELLA CISA S.p.A.
Via Combaoro 26/A - Frazione Ponte Taro - 43015 NOCETO (PR)

PIZZAROTTI
FONDATA NEL 1910

AUTOSTRADA DELLA CISA A15 RACCORDO AUTOSTRADALE A15/A22 CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENO-BRENNERO RACCORDO AUTOSTRADALE FRA L'AUTOSTRADA DELLA CISA-FONTEVIVO (PR) E L'AUTOSTRADA DEI BRENNERO-NO GAROLE ROCCA VRI, 1 LOTTO.
[C.U.P. G6180400060008] [C.I.G. 307068161E]

PROGETTO ESECUTIVO

Autocamionale della Cisa S.p.A. Il Direttore TIREBE: *[Firma]* Il Responsabile del Progetto: *[Firma]* Il Progettista: *[Firma]*

IMPRESA PIZZAROTTI & C. S.p.A. Il Direttore Tecnico/Il Responsabile di Progetto: *[Firma]* Ing. Luca Bondanelli

Il Geologo: NA

PROGETTAZIONE DI: **PIZZAROTTI** Dott. Ing. Giovanna Cassani **GIOVANNA CASSANI** Ordine degli Ingegneri della Provincia di Milano n.2062/1984

A.T.I.: **idressse** **rock soil** **VIA** Ing. Giovanni Maria Cepparotti Ordine degli Ingegneri della Provincia di Viterbo n. 392

Consulenza specializzata a cura di: **PIZZAROTTI** Ing. Pietro Mazzoli **PIZZAROTTI** Ing. Pietro Mazzoli Ordine degli Ingegneri della Provincia di Viterbo n. 392

Titolo Elaborato: **Asse principale Galleria artificiale A1 Struttura** Data Emisione Progetto: 18/03/2014

Identif. Elaborato: **Strutture di imbocco - Scatolare - Pensiline metalliche - Tav. 1/2** Scale: 1:5 - 1:20

PRODOTTO	REVISIONE	DATA	CAUSA
1	1	18/03/2014	PRODOTTO