

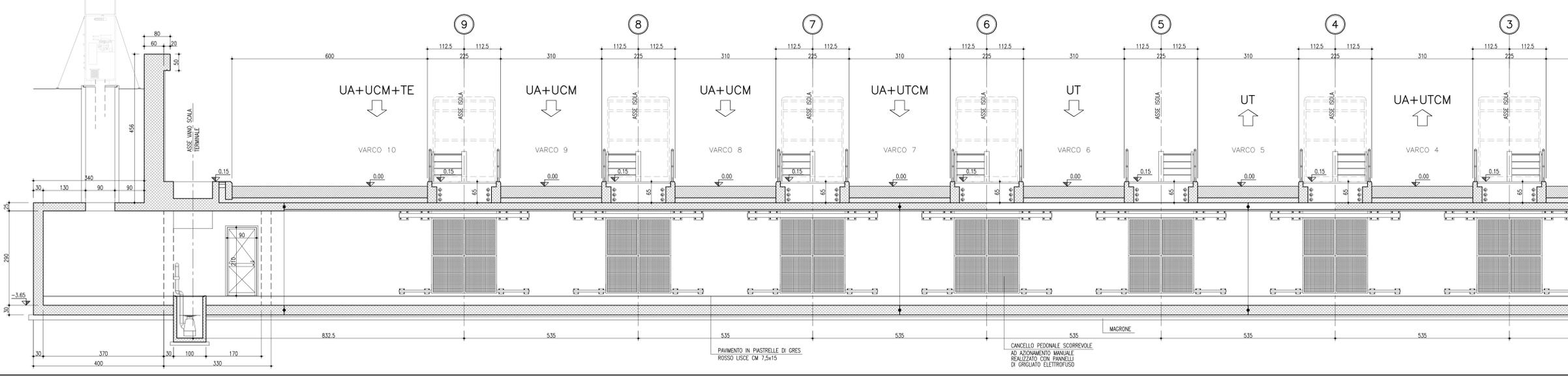
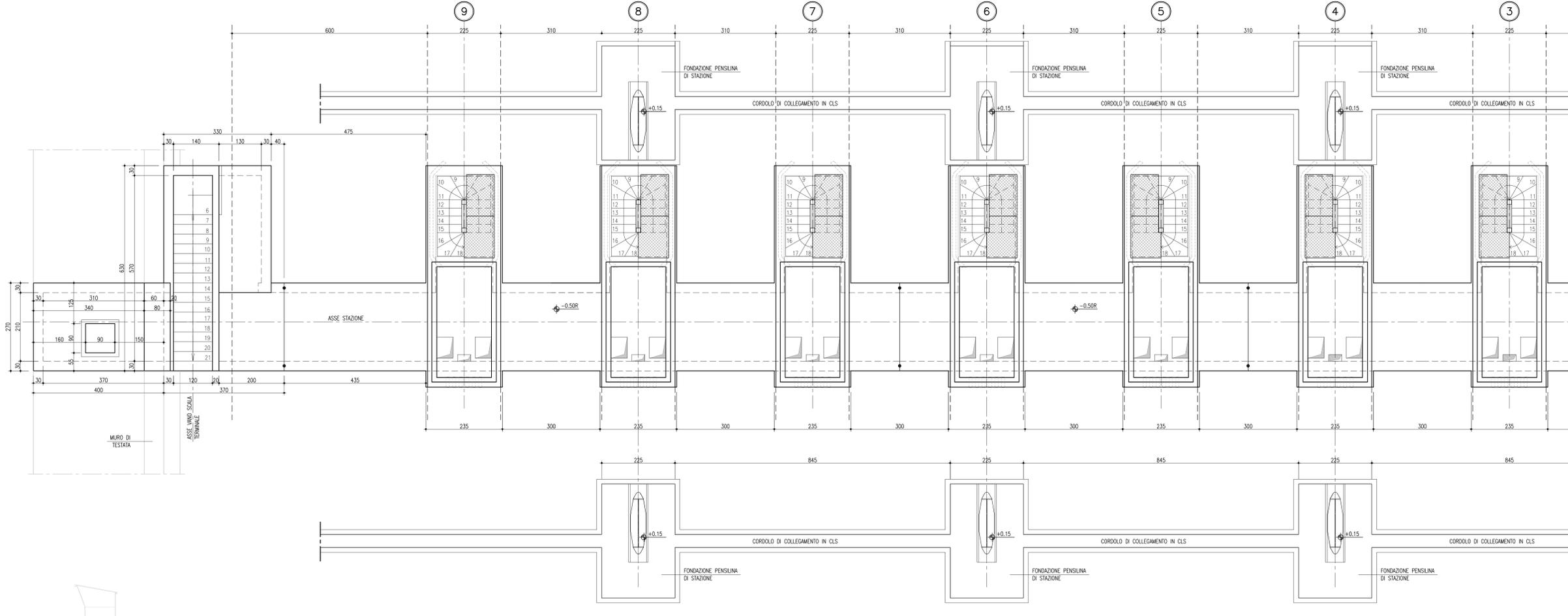
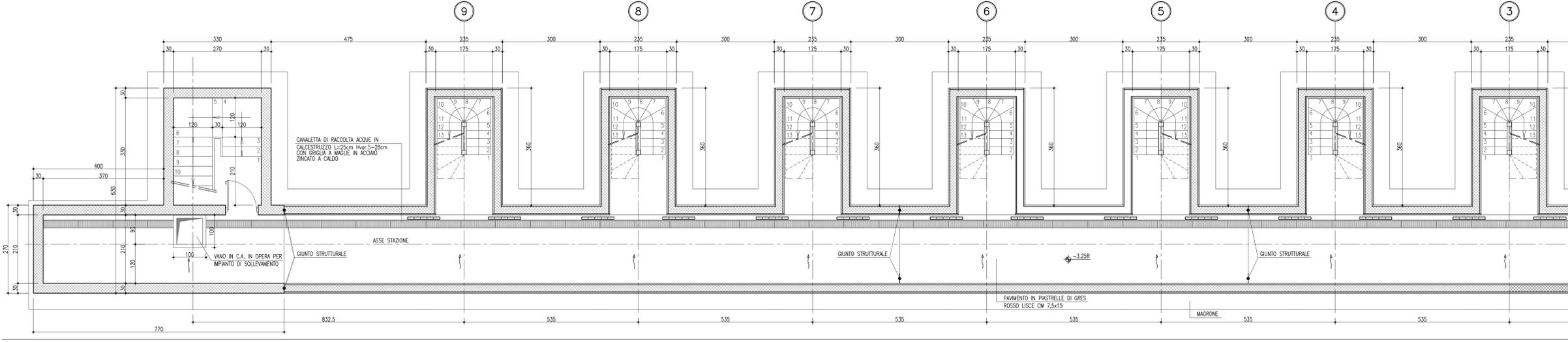
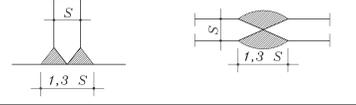
**NOTE GENERALI**

- TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN CENTIMETRI
- TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E LE COORDINATE SONO ESPRESSE IN METRI
- TUTTE LE DIMENSIONI DEI TUBI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI

**MATERIALI**

- OPERE IN CEMENTO ARMATO**
- Calcestruzzo magro per sottofondazioni di classe C 12/15 con almeno 200 kg/mc di cemento;
  - Calcestruzzo di classe C 25/30 - Classe di esposizione XC2 per strutture di fondazione - Dosaggio minimo di cemento 300 kg/mc - Rapporto q/c=0,60 - Lavorabilità S3-S5;
  - Acciai in reti e barre di armatura migliorata per l'esecuzione delle opere in c.a. del tipo B450C (ex FeB44k) controllata in stabilimento;
  - Prevedere giunti di tenuta ad ogni ripresa di getto che si renderà necessaria in fase di esecuzione.
- OPERE IN CARPENTERIA METALLICA**
- Acciai per carpenterie metalliche laminati del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10025-1-6;
  - Acciai per carpenterie metalliche laminati in forma di profilati cavi del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10210-1;
  - Acciai per accessori metallici del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN10025-1-6;
  - Acciaio per lamiera gregate e profili formati a freddo del tipo S275J2G3 rispondenti alle norme EN14782;
  - Tirafondi costituiti da barre filettate in acciaio di caratteristiche di resistenza non inferiore alla classe 8.8 secondo UNI EN 898 parte I (riferimento UNI 5712) con dadi di classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II (riferimento UNI 5713);
  - Bulloni ad alta resistenza per le unioni acciaio-acciaio conformi per le caratteristiche dimensionali delle viti alle UNI 5712 e per quelle dei dadi alle UNI 5713 appartenenti alla classe 8.8 e 8 della UNI 3740;
  - Saldature manuali effettuate ad arco con elettrodi rivestiti E44 aventi caratteristiche di classe 2, 3, 4 secondo UNI 5132, per spessori inferiori a 30 mm e classe 4B per spessori superiori;
  - Zincatura a caldo secondo le indicazioni delle UNI5744.

N.B.: NEI GIUNTI DI TESTA OD A "T" (tutti a completa penetrazione) DOVRA' ESSERE PREVISTO UN GRADUALE ALLARGAMENTO DELLA SALDATURA LA CUI LARGHEZZA DOVRA' ESSERE PARI AD 1,3 VOLTE LO SPessore "S" DELLA LAMIERA SU CUI VIENE AD INTESTARSI (vedi schema seguente).  
LE LAMIERE DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE SACOMATE ALL'UOPO. TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.



**SAT** Società Autostrada Tirrenica p.A.  
GRUPPO AUTOSTRADIE PER L'ITALIA S.p.A.

**AUTOSTRADA (A12) : ROSIGNANO - CIVITAVECCHIA**  
LOTTO 4  
TRATTO: GROSSETO SUD - FONTEBLANDA  
**PROGETTO DEFINITIVO**

INFRASTRUTTURA STRATEGICA DI PREMINENTE INTERESSE NAZIONALE

**S4-BARRIERA DI ESAZIONE DI FONTEBLANDA AL km 16+050.00**

CUNICOLO DI STAZIONE  
PIANTE E SEZIONE LONGITUDINALE - Tav. 1 di 2

<b>IL PROGETTISTA SPECIALISTICO</b> Ing. Lufraico Bernardini Ord. Ingg. Anzani N. 541 RESPONSABILE UFFICIO PCM		<b>IL RESPONSABILE INTERPRETAZIONE PROIEZIONI SPECIALIZZATE</b> Ing. Alessandro APT Ord. Ingg. Milano N. 20015 C.M.P. PROGETTO		<b>IL DIRETTORE TECNICO</b> Ing. Massimiliano Cocchi Ord. Ingg. Milano N. 20746	
WBS codice contratto - 12121410	RIFERIMENTO ELABORATO n. progetto - PCM0065	DATA LUGLIO 2016	REVISIONE n. rev. 001	COORDINATORE GENERALE INIZIATIVA SAT Ing. Massimiliano Cocchi Ord. Ingg. Milano N. 20746 C.M.P. COMMISSIONE	
<b>spea</b> ENGINEERING ATLANTIA		ELABORAZIONE GRAFICA A CURA DI I ELABORAZIONE PROGETTUALE A CURA DI I IL RESPONSABILE GRAFICA		VISTO DEL COMMITTENTE <b>SAT</b>	