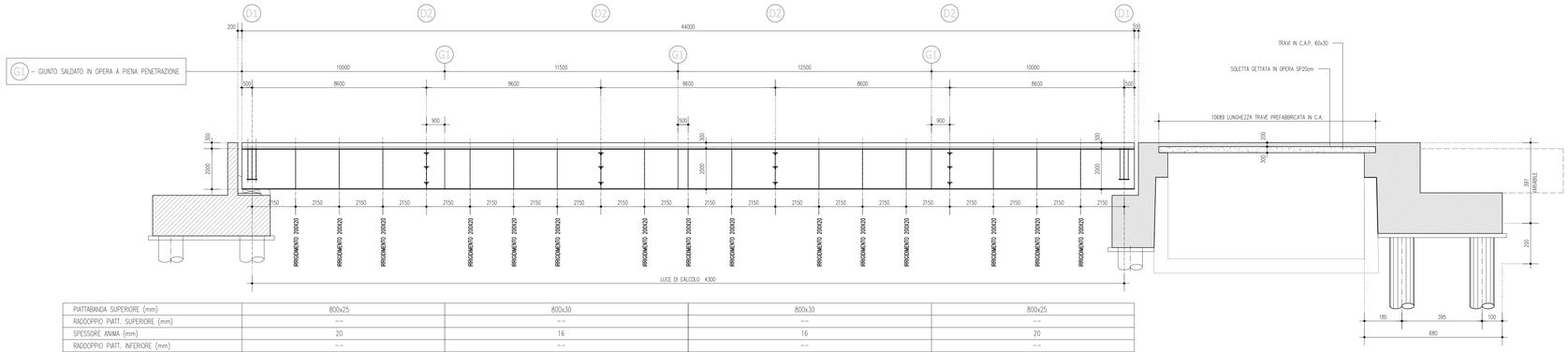
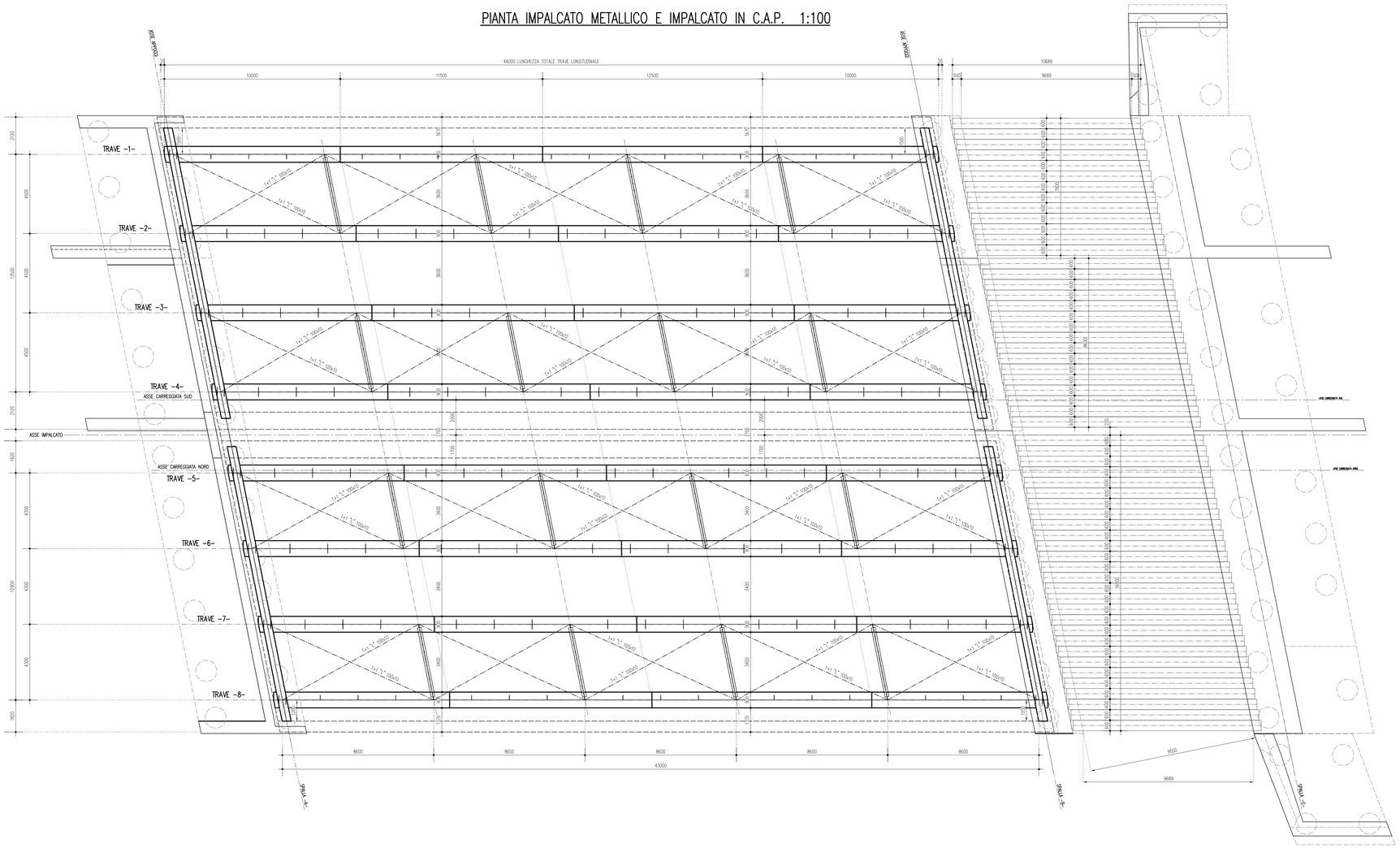
SEZIONE LONGITUDINALE IMPALCATO METALLICO E IMPALCATO IN C.A.P. 1:100



PIATTABANDA SUPERIORE (mm)		800x25	800x30	800x30	800x25
RADDOPPIO PIATT. SUPERIORE (mm)		--	--	--	--
SPESSORE ANIMA (mm)		20	16	16	20
RADDOPPIO PIATT. INFERIORE (mm)		--	--	--	--
PIATTABANDA INFERIORE (mm)		950x30	950x60	950x60	950x30
IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI SUP. (mm)		--	--	--	--
IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI INF. (mm)		--	--	--	--
TRAVERSI SUGLI APPOGGI	PIATT. SUPERIORE	500x20			500x20
	H / SP.ANIMA	1500/12			1500/12
	PIATT. INFERIORE	500x20			500x20
DIAFRAMMI IN CAMPATA	CORRENTI SUPERIORI	2L 120x12	2L 120x12	2L 120x12	2L 120x12
	DIAGONALI	2L 100x10	2L 100x10	2L 100x10	2L 100x10
	CORRENTI INFERIORI	2L 120x12	2L 120x12	2L 120x12	2L 120x12

PIANTA IMPALCATO METALLICO E IMPALCATO IN C.A.P. 1:100



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
–Elementi saldati in acciaio con sp. ≤ 20mm S355J0W (ex 510C)
–Elementi saldati in acciaio con 20mm < sp. ≤ 40mm S355J2G3W (ex 510D)
–Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355K2G3W (ex 510DD)
–Elementi non saldati, angolari e piastre scalate, S355J0W (ex 510C)
–Imbattiture con sp. < 3mm (S355J0W)
La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A.

BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI
– Secondo DM 14.01.2008 e UNI EN 14399–1
Controventi superiori di montaggio e traversi superiori:
Giunzioni di categoria A secondo EN 1993–1–8 par.3.4. (giunzioni a taglio)
Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme
UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968
Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898–1 2001
Controventi orizzontali inferiori, diaframmi e giunzioni travi principali.
Assieme vite–dado sistema HRC conforme a EN 14399–10.
Giunzioni di categoria B secondo EN 1993–1–8 par.3.4. (giunzioni ad attrito allo SLE a serraggio controllato/calibrato)
Preparazione delle superfici: classe di rugosità C (EN 1090–2, tab18).

RIFERIMENTI NORMATIVI
Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3, 4 e 10.
Rosette e piastrine: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6.

PROPRIETA' DEI MATERIALI
Viti 10.9 secondo UNI EN ISO 898–1 2001
Dadi 10 secondo UNI EN 20898–2 1994
Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32÷40, secondo UNI EN 10083–2 2006.
Piastrine in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32÷40, secondo UNI EN 10083–2 2006.
I bulloni disposti verticalmente, se possibile, 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
Superfici a contatto per giunzione ad attrito: categoria C secondo EN 1090–2,
n=0.30 secondo tab. 3.7 EN 1993–1–8 e par. 4.2.8.1.1 DM 14/01/2008
Precarico secondo UNI EN 1993–1–1(EC3)

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

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

PIOLI
Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 14/01/2008
Pioli tipo NELSON #=22 H=225
Acciaio ex ST 37–3K (S235J2G3+C450)
fy > 350 MPa
fu > 450 MPa
Allungamento > 15%
Strizione > 50%

CONTROLLI
Secondo D.M. 14/01/2008

SALDATURE
Secondo D.M. 14/01/2008
GIUNZIONI DELLE TRAVI PRINCIPALI REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE A PIENA PENETRAZIONE DI 1A CL.,EFFETTUATE DA ENTRAMBI I LATI, MOLATE IN DIREZIONE DEGLI SFORZI E SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n 617 C.S.LL.PP. PAR C4.2.4.1.4.4, TAB. C4.2.XV DETT.B)

NOTE GENERALI
– E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare svergolamenti anormali in fase di sollevamento.
– Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti sino a 40mm si può operare sulla singola pila.
– Classe di esecuzione EXC3 secondo EN1090

IL COSTRUTTORE DOVRA' PREDISPORRE TUTTI GLI ELABORATI D'OFFICINA, COMPLETI DEGLI SCHEMI DI TAGLIO DELLE LAMIERE IN FUNZIONE DELLE CONTROMONTE, E REDIGERE UN APPOSITO PROGETTO DELLE SALDATURE SU CUI DOVRA' ESPRIMERE PARERE FAVOREVOLE L'ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA O ALTRO ENTE UFFICIALE.

autostrade per l'italia

AUTOSTRADA (A13) : BOLOGNA–PADOVA

TRATTO: BOLOGNA – FERRARA

AMPLIAMENTO ALLA TERZA CORSIA
TRATTO: BOLOGNA ARCOVEGGIO – FERRARA SUD

PROGETTO DEFINITIVO

AU – CORPO AUTOSTRADALE

OPERE D'ARTE MAGGIORI

OP.N°154,159 AMPLIAMENTO PONTE RIOLO/SOTTOVIA BASSORENO PK.25+150

IMPALCATO METALLICO E IMPALCATO IN C.A.P.
ASSIEME

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO	IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE	IL DIRETTORE TECNICO
Ing. Lucio Ferretti Torricelli Ord. Ingg. Brescia N.2188 **RESPONSABILE STRUTTURE**	Ing. Federico Ferrari Ord. Ingg. Milano N. 21082	Ing. Orlando Mazzo Ord. Ingg. Pavia N. 1496 **PROGETTAZIONE NUOVE OPERE AUTOSTRADALI**

| CODICE IDENTIFICATIVO | | | | |