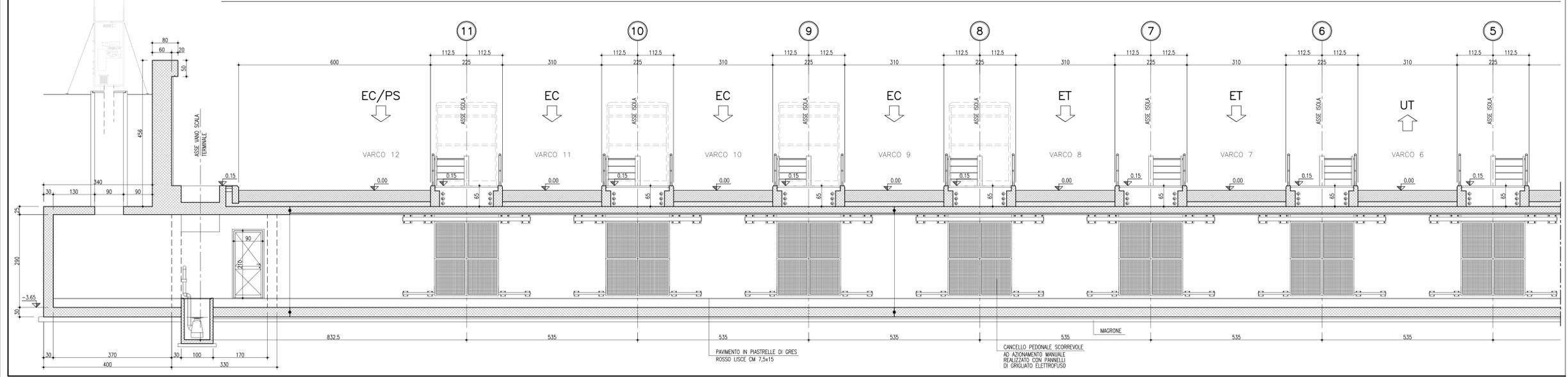
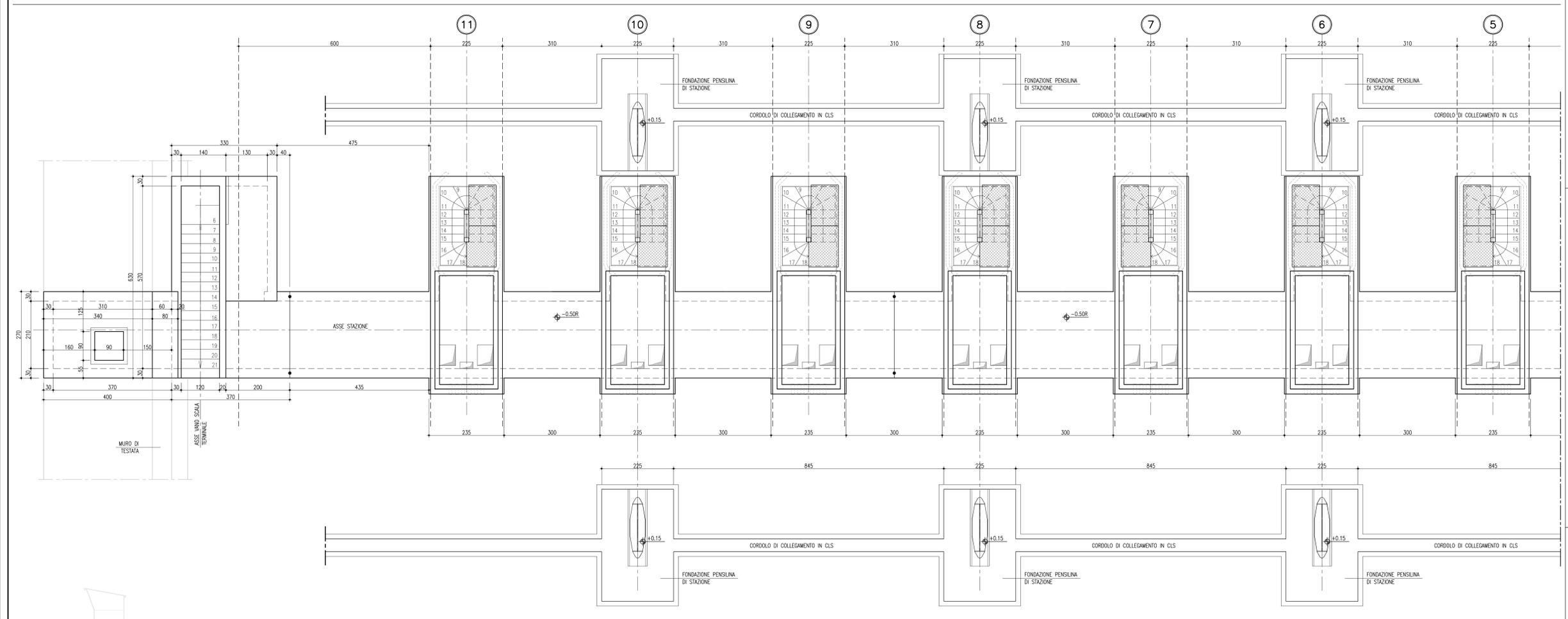
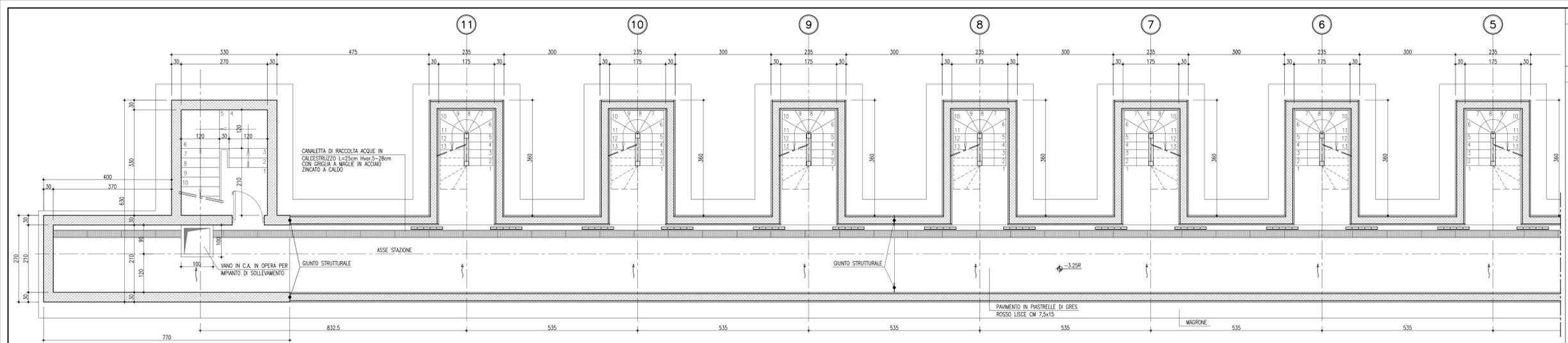
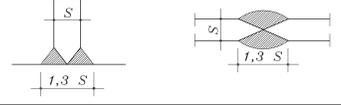


NOTE GENERALI

- 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 a/c=0.60 - Lavorabilità S3-S5;
 - Acciai in reti e barre di ardenza 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;
 - Acciai per lamiere 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 SAGOMATE ALL'UOPO. TUTTE LE SALDATURE DEVONO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.



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

AUTOSTRADA (A12) : ROSIGNANO - CIVITAVECCHIA LOTTO 2

TRATTO: SAN PIETRO IN PALAZZI - SCARLINO

PROGETTO DEFINITIVO

INFRASTRUTTURA STRATEGICA DI PREMINENTE INTERESSE NAZIONALE LE CUI PROCEDURE DI APPROVAZIONE SONO REGOLATE DALL' ART. 161 DEL D.LGS. 163/2006

S12 - BARRIERA DI ESIZIONE DI S.VINCENZO

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

IL RESPONSABILE PROGETTAZIONE SPECIALISTICA Ing. Fulvio Di Todeo Dir. Prog. Termio N.368 RESPONSABILE UFFICIO D/PC/M		IL RESPONSABILE INTERAZIONE PROIEZIONE SPECIALISTICA Ing. Assunta Ari Dir. Prog. Milano N. 16492 COORDINATORE GENERALE APS		IL DIRETTORE TECNICO Ing. Maurizio Torrali Dir. Prog. Milano N. 16492 RESPONSABILE DIREZIONE SVILUPPO INFRASTRUTTURE	
REVISIONI ELABORAZIONI DIRETTORE codice contratto 12121201		FILE A. progettato PCMO37		DATA FEBBRAIO 2011 REVISIONE n. 1 DATA 2011	
spea ingegneria europea		COORDINATORE GENERALE Ing. Fulvio Di Todeo - O.I. Termio N.368		RESPONSABILE DI COMEDIA Ing. Michele Porelli Dir. Prog. Anversa N. 933 COORDINATORE OPERATIVO DI PROGETTO	
VEDI DEL COMMITENTE 		VEDI DEL COMMITENTE 		VEDI DEL COMMITENTE 	