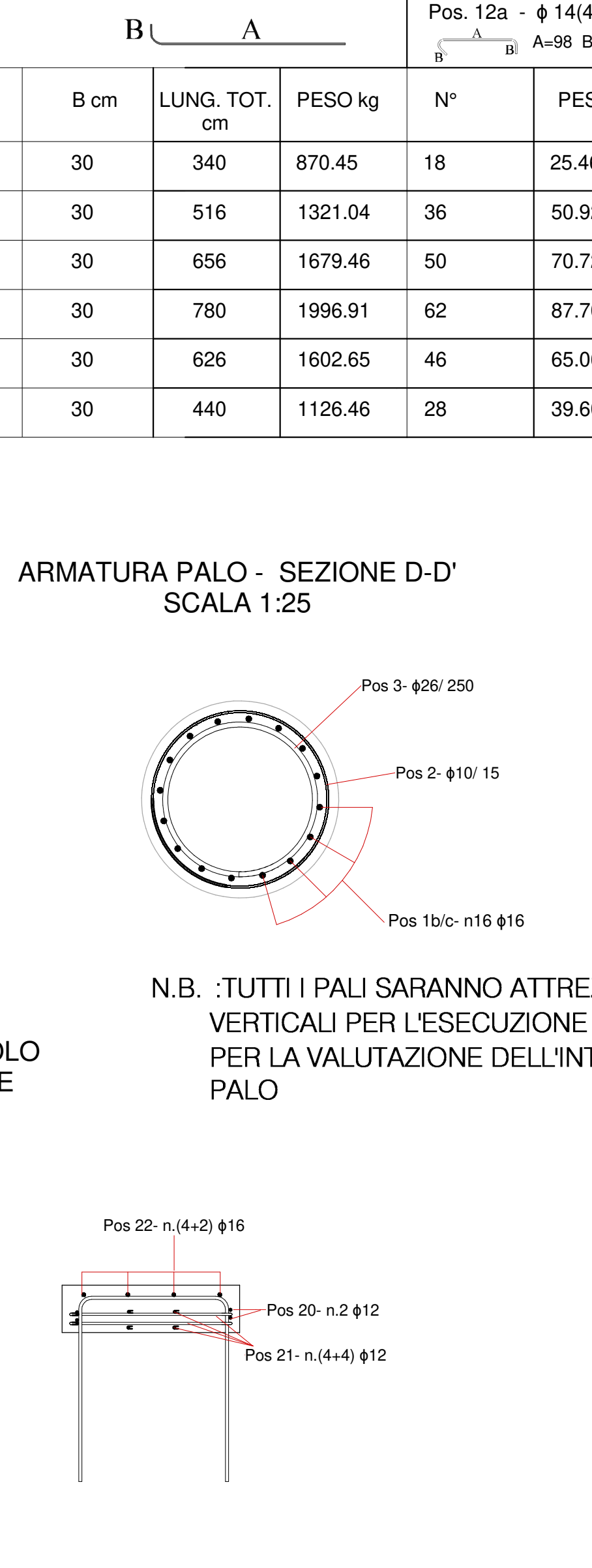
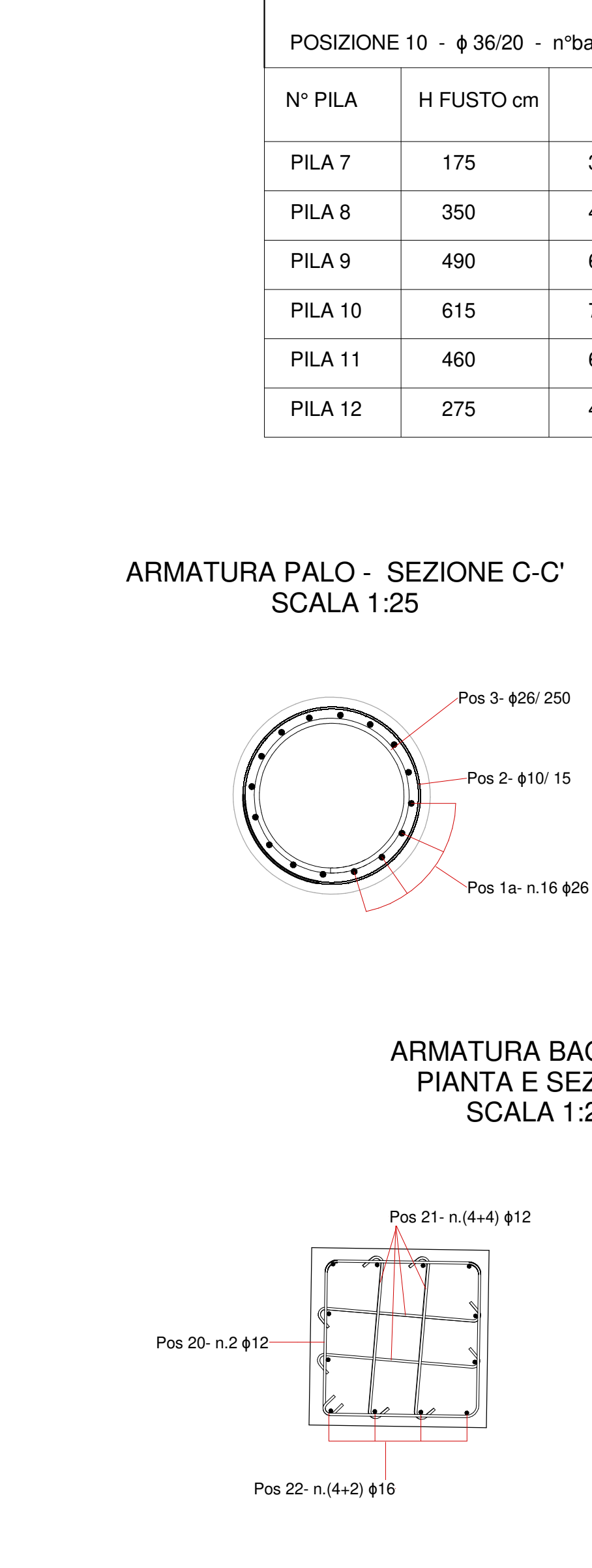
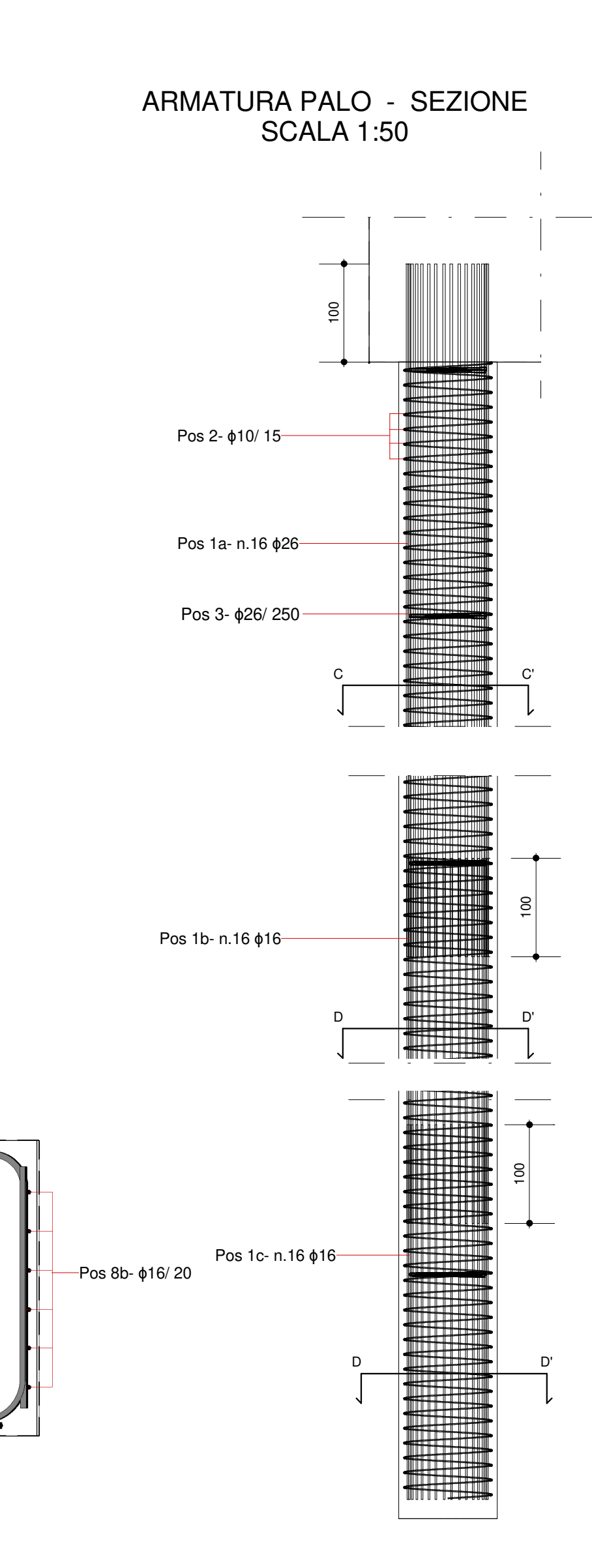
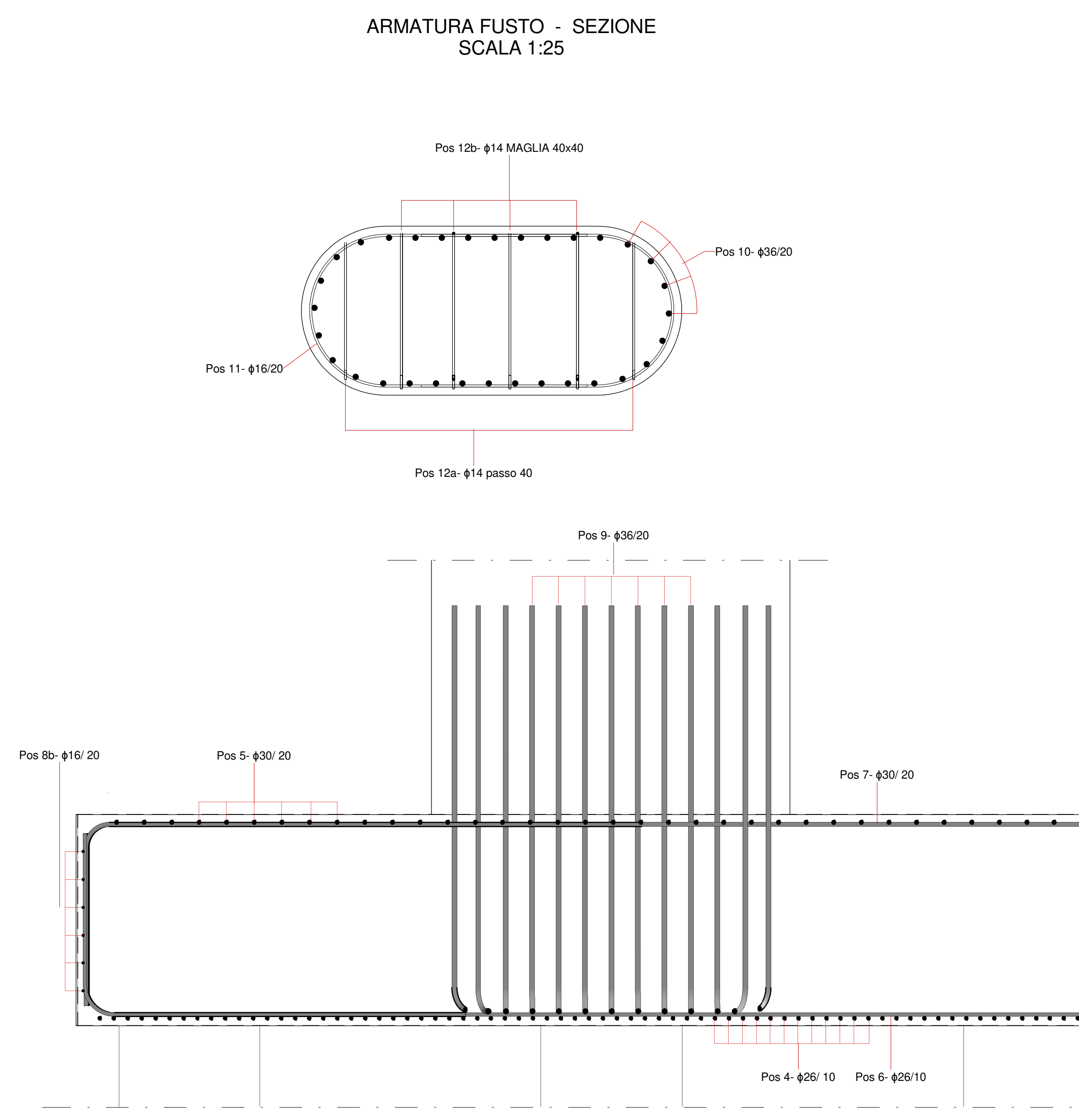


Abaco delle armature Pila Tipo_1									
Immagine tipo	Contrassegni o tipo	Diametro barra (mm)	A (cm)	B (cm)	C (cm)	D (cm)	Lunghezza barra (cm)	Conteggio ferri	Peso (kg)
A	Pos 1a	26	1200	0	0	0	1200	96	4801.30
A	Pos 1b	16	1200	0	0	0	1200	96	1818.24
A	Pos 1c	16	380	0	0	0	380	96	575.78
A	Pos 2	10	15	88			46161	6	1707.62
A	Pos 4	26	130	449	130		686	75	2143.54
A	Pos 5	30	130	450	130		690	37	1415.87
A	Pos 6	26	130	749	130		986	45	1849.15
A	Pos 7	30	131	749	131		990	22	1208.34
A	Pos 8a	16	100	752	100		944	12	178.76
A	Pos 8b	16	450	0	0		450	12	85.23
A	Pos 9	36	31	290	0		310	32	793.75
A	Pos 13a	16	116	112	116		336	47	249.12
A	Pos 13b	16	126	112	126		356	47	264.03
A	Pos 15	30	95	588	95		752	10	417.38
A	Pos 16	30	92	600	92		756	10	419.71
A	Pos 18	16	216	72	216		496	18	140.86
A	Pos 19	16	550	0	0		550	8	69.45
A	Pos 20	12	79	79	79	15	346	4	12.29
A	Pos 21	12	82	15	15		101	16	14.37
A	Pos 22	16	94	76	94		256	12	48.45
A	Pos 24	14	72	15	15		99	44	52.78
B	Pos 14	16	120	381	243	125	626	12	118.53
B	Pos 17a	16	110	353	225	125	588	4	37.11
B	Pos 17b	16	110	323	205	125	558	4	35.21
B	Pos 17c	16	110	290	185	125	525	4	33.14
B	Pos 17d	16	110	259	165	125	494	4	31.81
B	Pos 17e	16	110	227	145	125	462	4	29.16
B	Pos 17f	16	110	196	125	125	431	4	27.05
B	Pos 17g	16	110	177	113	125	412	4	26.01
B	Pos 3	26	82	50			307	60	767.75
B	Pos 23	16	30	135	100		430	32	217.11

*PIEGA NEL PIANO ORTOGONALE



N° PILA	H FUSTO cm	A cm	B cm	LUNG. TOT. cm	PESO kg	Pos. 12a - φ 14(40x40)		Pos. 12b - φ 14(40x40)		Pos. 11 - φ 16/20	
						N°	PESO kg	N°	PESO kg	N°	PESO kg
PILA 7	175	320	30	340	870.45	18	25.46	35	61.73	18	118.73
PILA 8	350	495	30	516	1321.04	36	50.92	70	123.46	36	237.46
PILA 9	490	635	30	656	1679.46	50	70.725	98	172.22	50	329.80
PILA 10	615	760	30	780	1996.91	62	87.70	124	218.70	62	408.95
PILA 11	460	605	30	626	1602.65	46	65.06	92	162.26	46	303.42
PILA 12	275	420	30	440	1126.46	28	39.60	56	98.77	28	184.69

NOTA: i diametri e i passi delle armature adottate possono essere modificati in fase di esecuzione, lasciando inalterati i coefficienti di sicurezza garantiti dall'armatura di progetto, previa approvazione della DL.

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)

CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE RESISTENZA	COPRIFERRO (mm)	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO AC	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
CLASSE magra	C25/30	25	XC2	S1/MP	0.50	32
Mista per marciapiedi	C25/30	25	XC2	S4	0.50	32
Travi in calcestruzzo	C25/30	35	XC2	S4	0.50	32
Pali di fondazione	C25/30	40	XC2	S4	0.50	32
Fondazioni pile/palate	C25/30	40	XC2	S4	0.50	25
Elementi precastellati	C25/30	40	XF1 XC1	S4	0.50	22
Trappi e cordoli	C25/30	50	XF1 XC1 XC3	S4	0.50	22
Elementi stampati	C25/30	30	XF1 XC3	S4	0.50	22

ACCIAIO PER C.A. Car. gen.: saltabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	Yk (N/mm²)	Rk (N/mm²)	NOTE
Tubi d'acciaio	B55C	450	540	(1), (2)
Reti elettrosaldato	B55C	450	540	(1), (2)

(1) giunzione barre con file per sovrapposizione: 60d
(2) diametro massima: 4d per 170mm; 5d per 130-150mm; 6d per 180-225mm; 8d per 250-300mm

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	Yk (N/mm²)	Rk (N/mm²)
Acciaio per imbulloni	S355 JR	355	470
Acciaio per bulloni di giunzione	S355 JR	355	470
Acciaio per opere prelevate	S355 JR	355	470

BULLONI

Viti UNI EN1929-3-4-2005 classe 10.9 (UNI EN1929-1)
Dadi UNI EN1929-3-4-2005 classe 10 (UNI EN1929-2)
Rivetti e chiodi UNI EN1993-2-2005 acciaio: CO2 UNI EN1993-2-2005 HRC 32-40 (UNI EN1929-2)
Il diametro del foro delle lamiere bullonate deve essere uguale a:
(1) 1mm per i fori bullonati < 20mm; (1+1) 5mm per i fori bullonati > 20mm

SALDATURE

Le saldature a completa penetrazione devono essere realizzate secondo le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2002. Le saldature a cordone d'angolo devono essere realizzate nel rispetto del rapporto tra cordone e spessore di gamba, pari ad almeno 0.7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI

- per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede il trattamento di verniciatura secondo uno dei cicli indicati nel prospetto A.4 della UNI EN12518-1, per l'acciaio di sovrapposizione "C" si prevede il trattamento "Zn" con strati di vernice effetto acciaio cortice;
- per le viti in acciaio, oltre alla verniciatura si prevede anche la zincatura a caldo;
- per le superfici delle ribecciature in dds si prevede il trattamento con vernice protettiva trasparente tipo Mapes Elastocolor o equivalente.

TUNNEL EURALPIL 1 LYON TURIN

STAF spa

NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN
PARTE COMUNE ITALO-FRANCESE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE

LOTTO COSTRUTTIVO 1 / LOT DE CONSTRUCTION 1
CANTIERE OPERATIVO 02C / CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C
RILocalizzazione DELL'AUTOPORTO DI SUSA
DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J0500030001 - CIG 682325367F

SOVRAPPONTE RAMPA DI INGRESSO PILE - ARMATURE

Indice	Descr. Data	Modificato	Validato	Elaborato	Verificato	Controllato	Autore
0	30/04/2017			Primo incarico			G. MARTELLOTTI (MAGNET SPA)
A	31/08/2017			Revisione a seguito commento TEL			G. MARTELLOTTI (MAGNET SPA)
B	30/04/2018			Finalizzazione struttura e verifica FINA Check			G. MARTELLOTTI (MAGNET SPA)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A O W S E G C P L 0 2 0 8 B

SCALA: ECHELLE

IL PROGETTISTA DESIGNER: **STAF spa**
L'APPALTORE/ENTREPRENEUR: **STAF spa**
L'OPERATORE DEI LAVORI: **STAF spa**

TUNNEL EURALPIL 1 LYON TURIN

STAF spa

EUROPEAN UNION