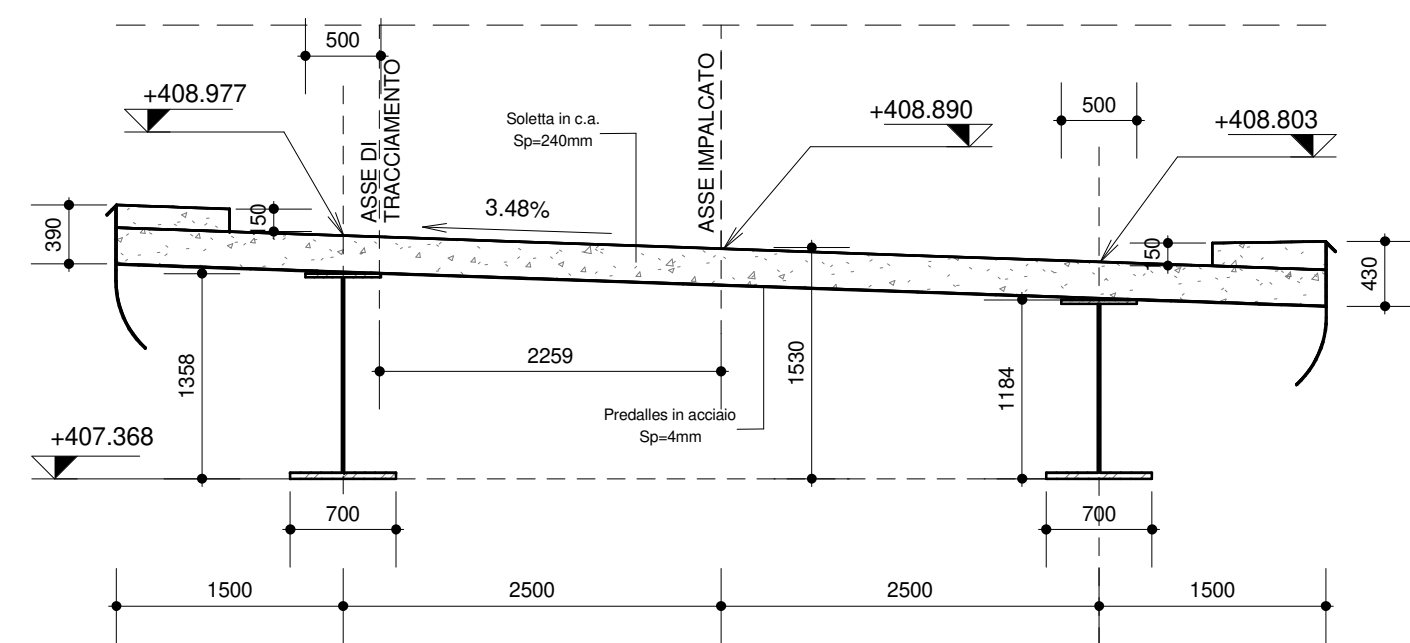


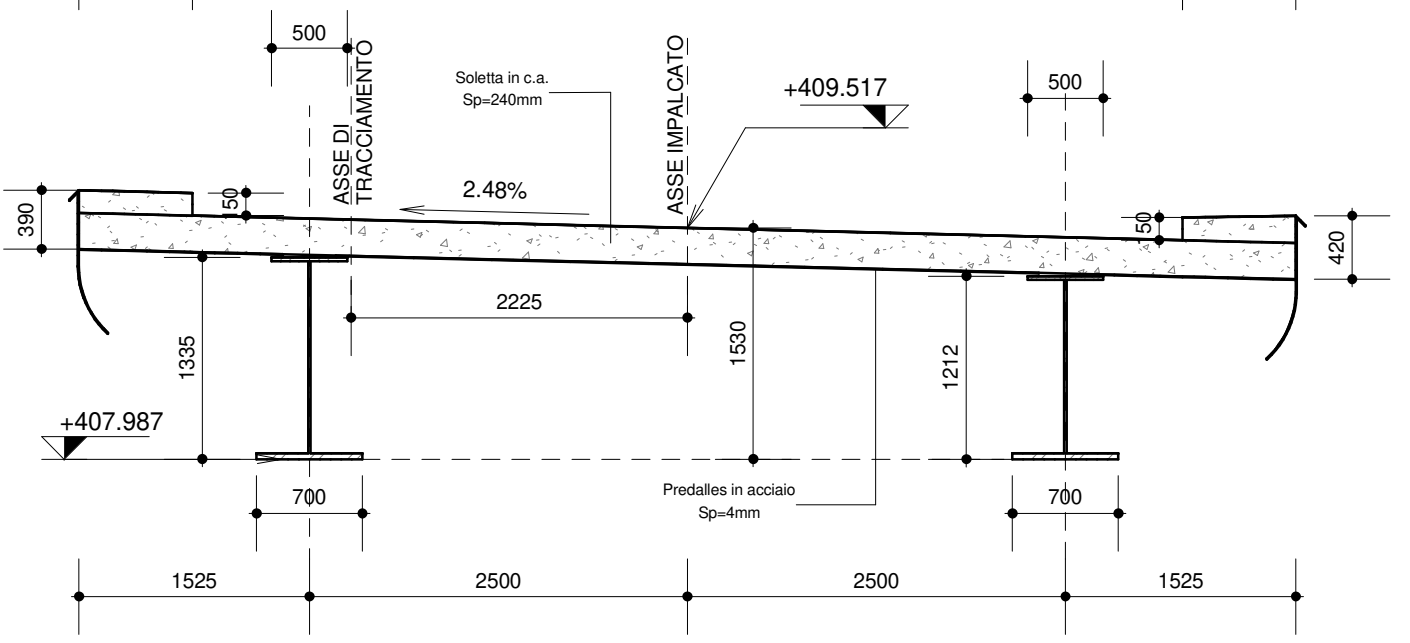
SEZIONE TRASVERSALE INIZIO CONCIO 1

1 : 50



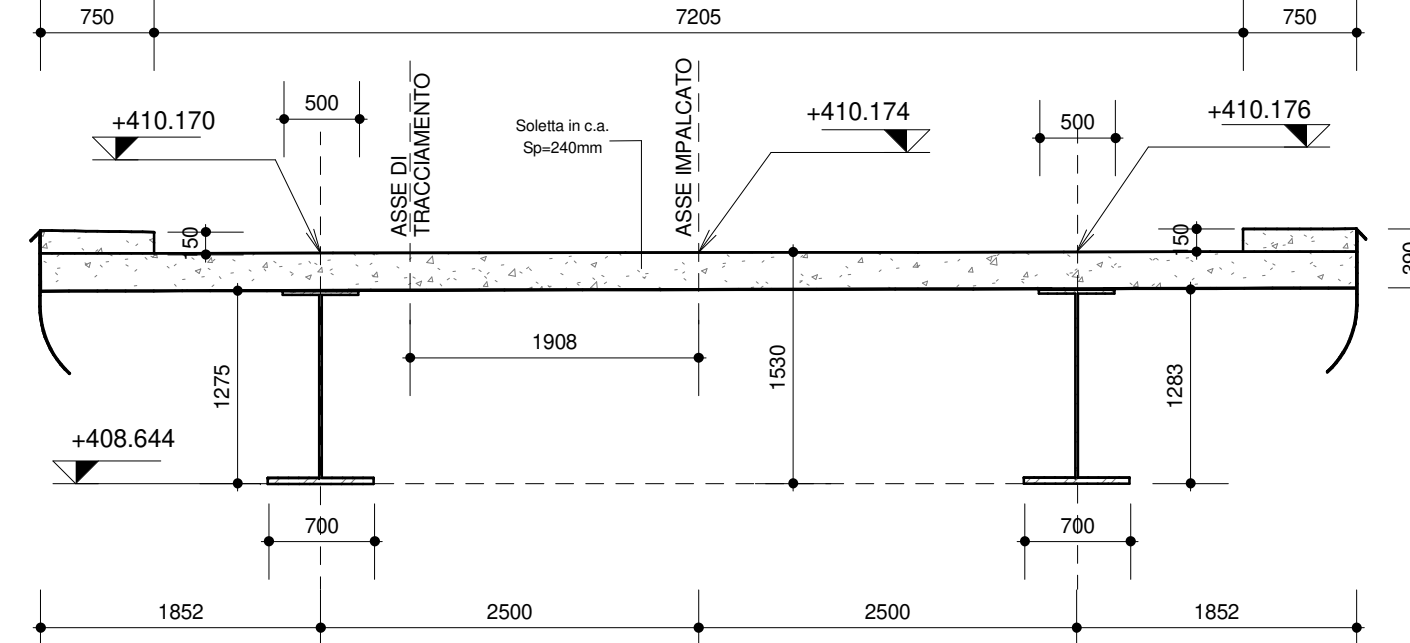
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 1 SU GIUNTO 1

1 : 50



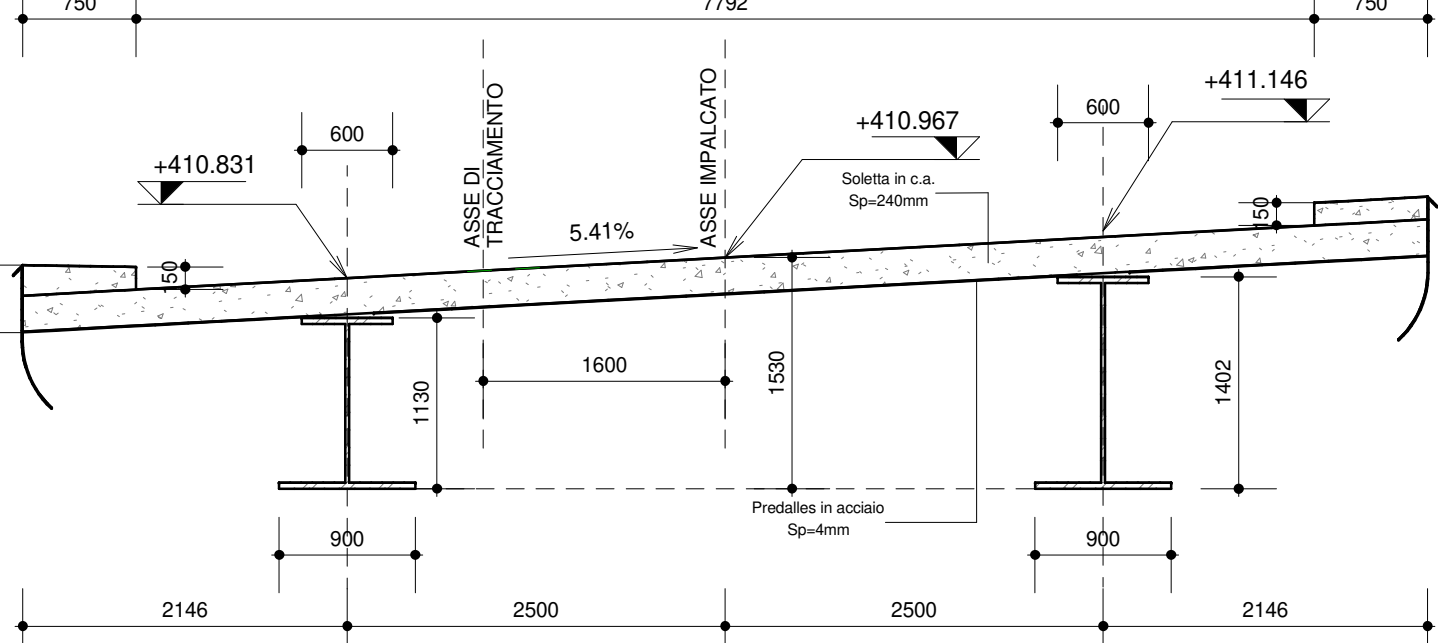
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 2 SU GIUNTO 2

1 : 50



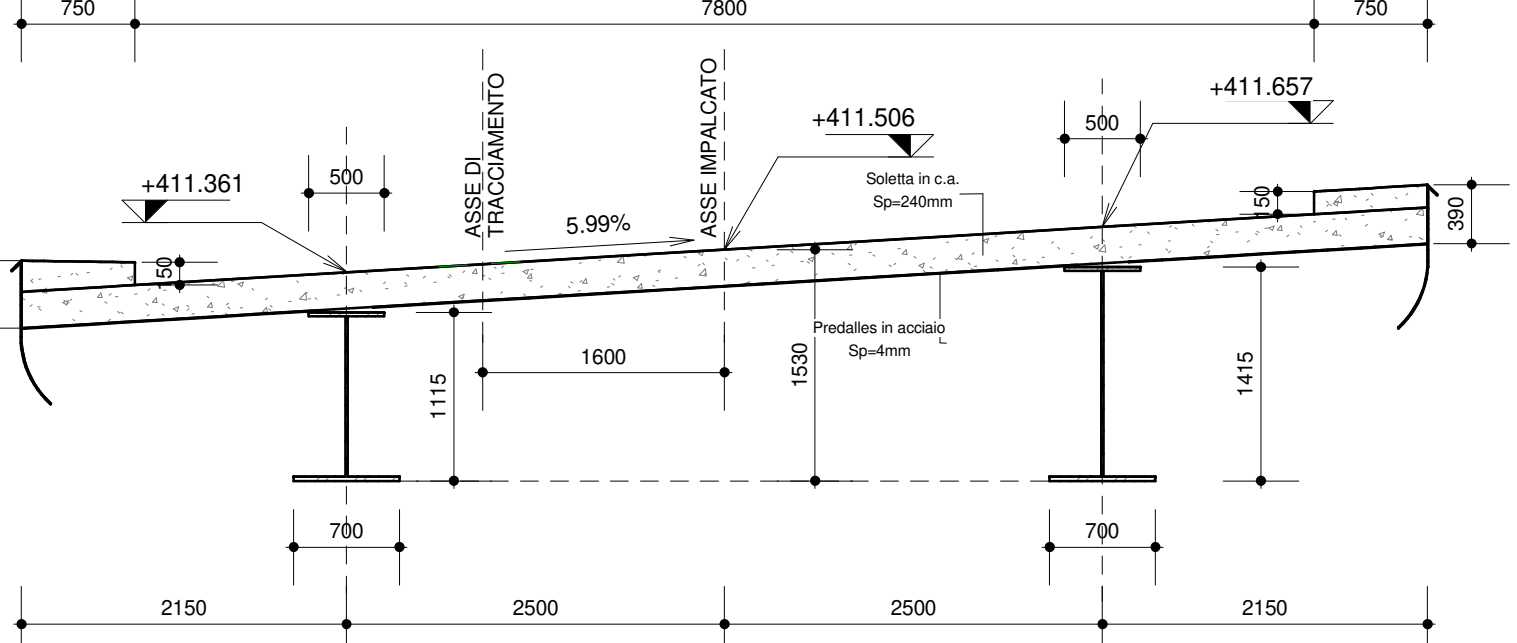
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 3 SU GIUNTO 3

1 : 50



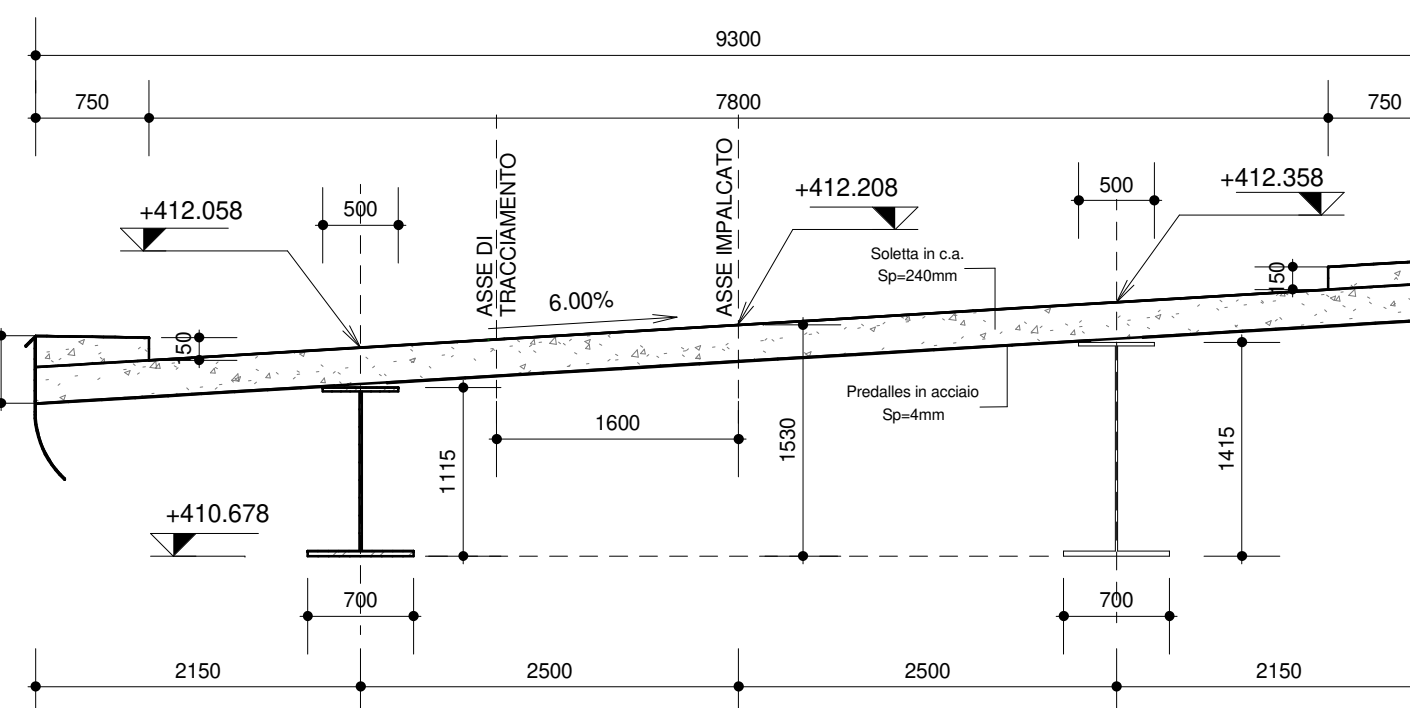
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 4 SU GIUNTO 4

1 : 50



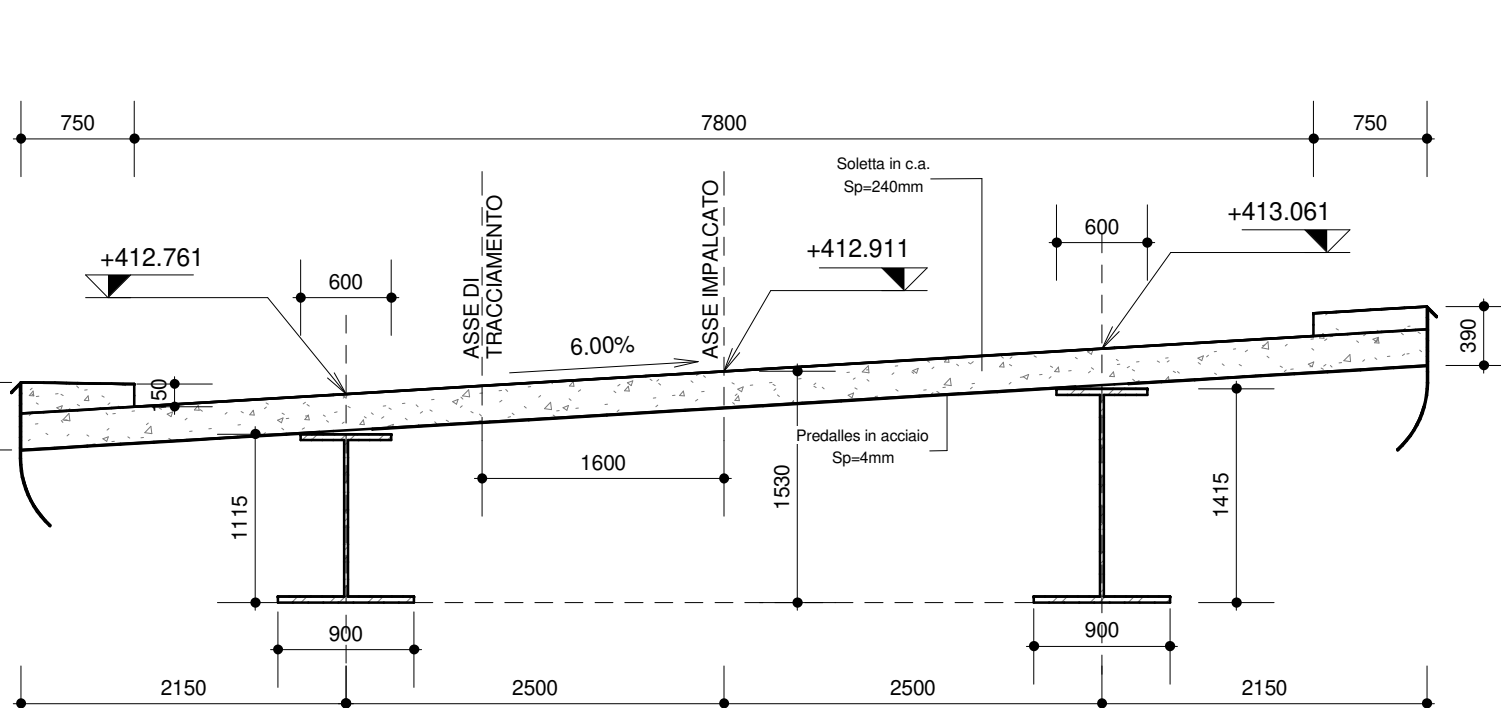
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 5 SU GIUNTO 5

1 : 50



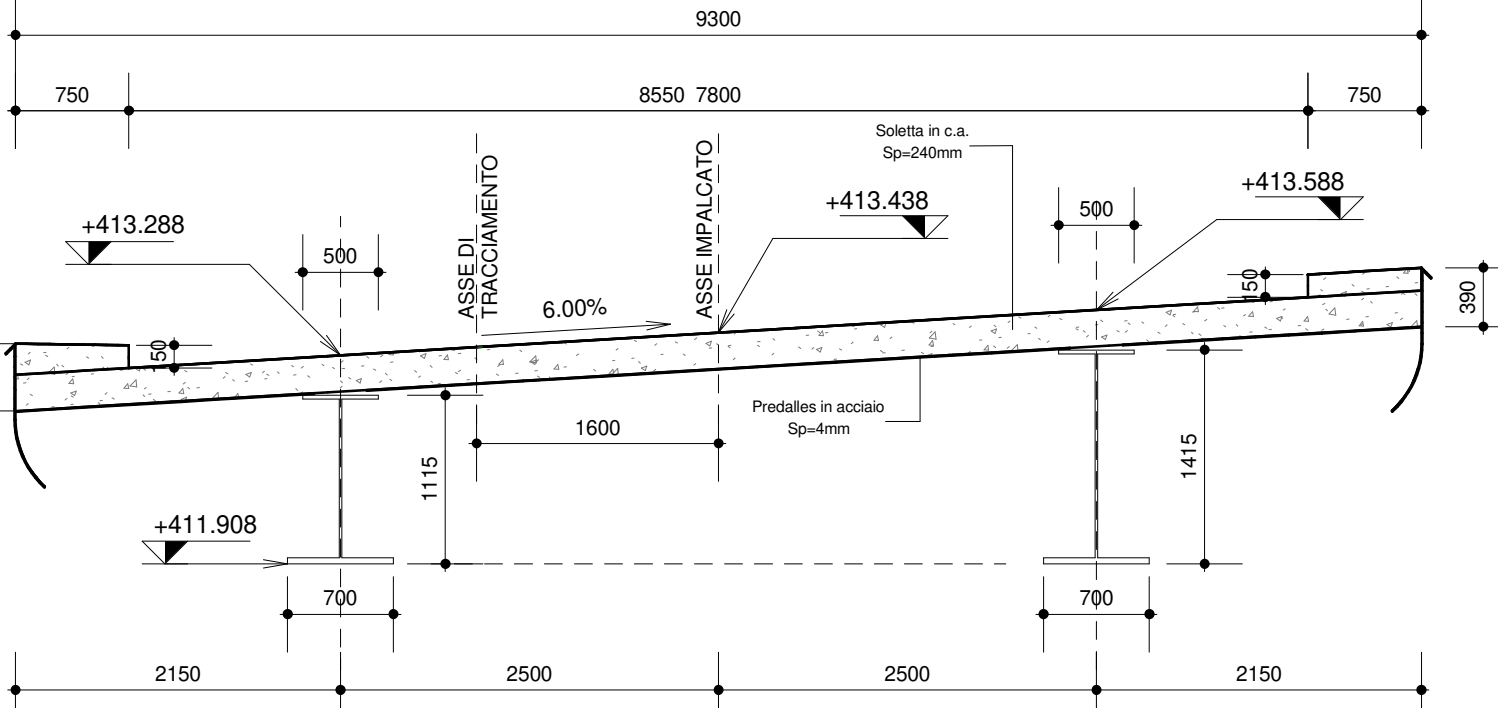
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 6 SU GIUNTO 6

1 : 50



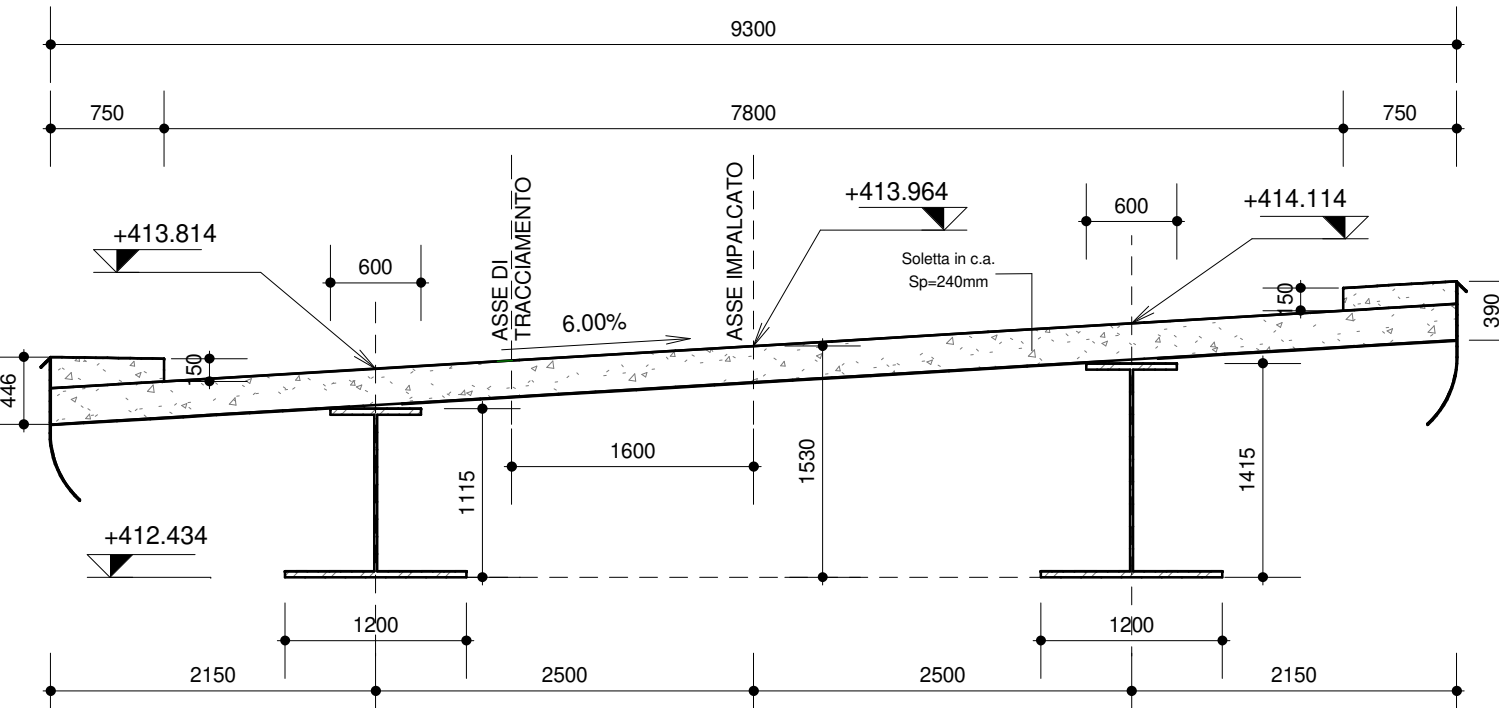
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 7 SU GIUNTO 7

1 : 50



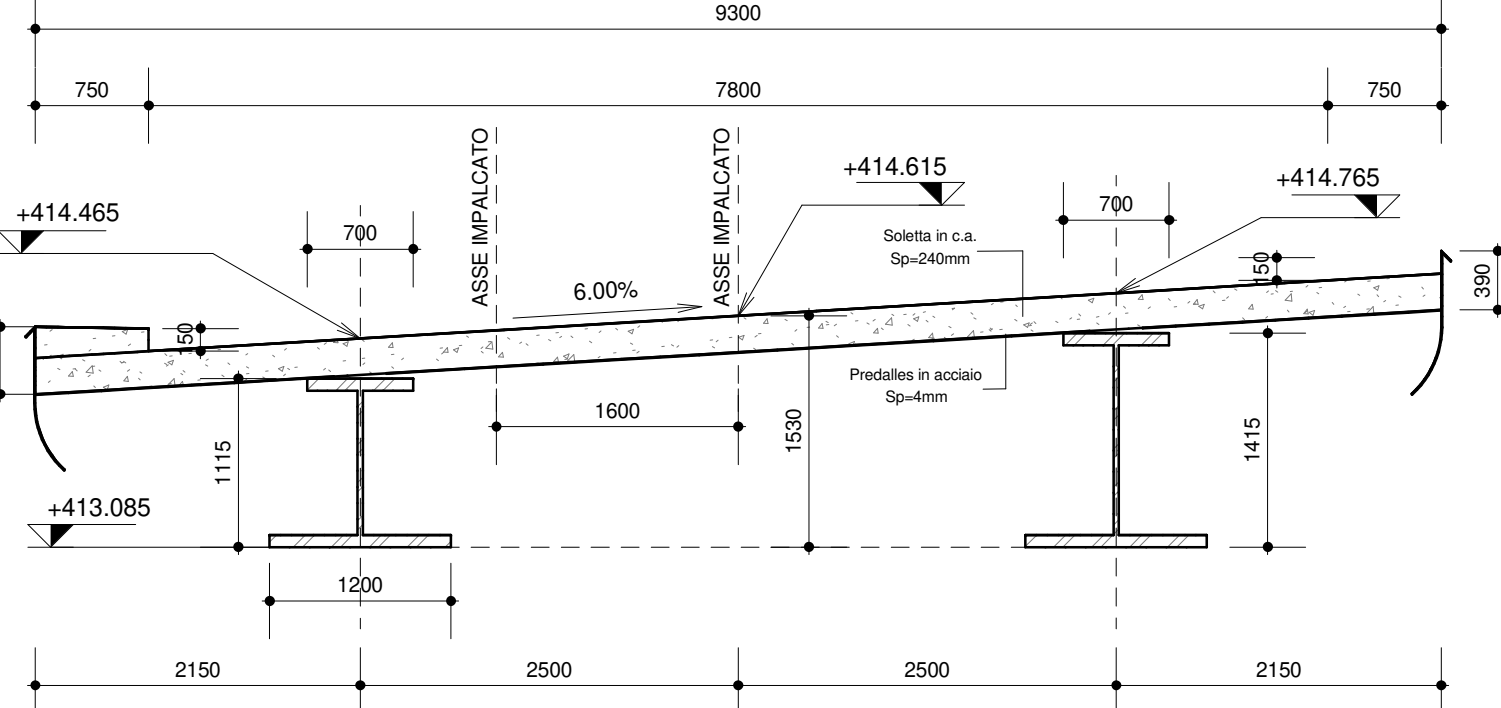
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 8 SU GIUNTO 8

1 : 50



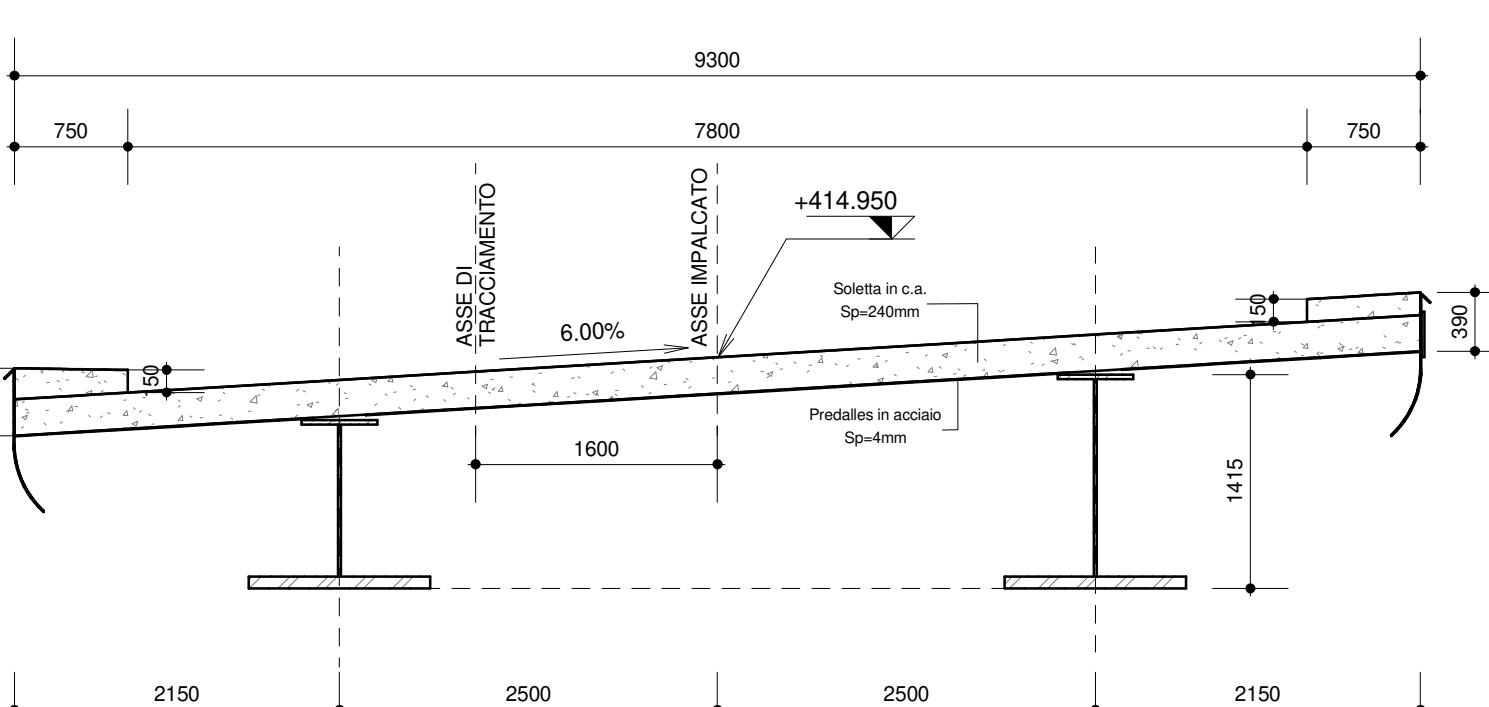
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 9 SU GIUNTO 9

1 : 50



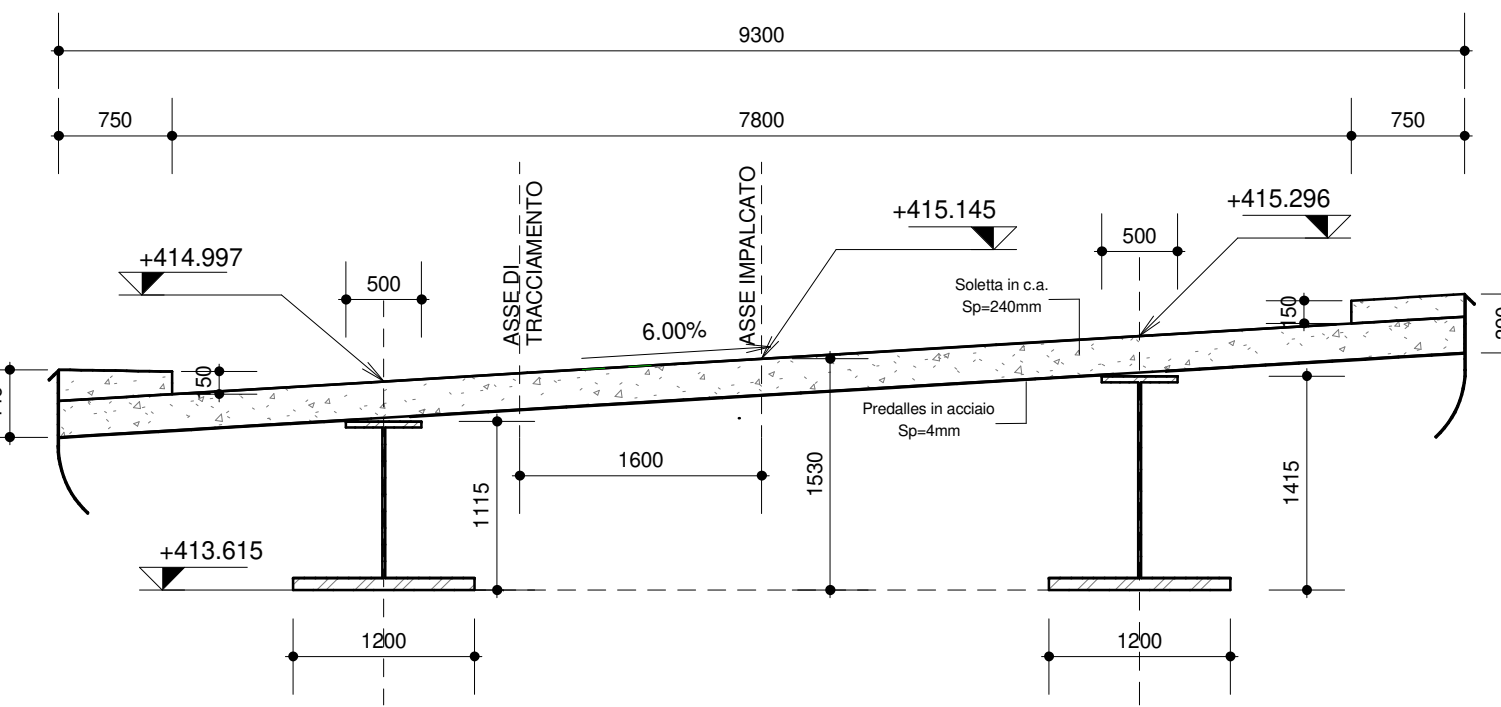
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 10 SU GIUNTO 10

1 : 50



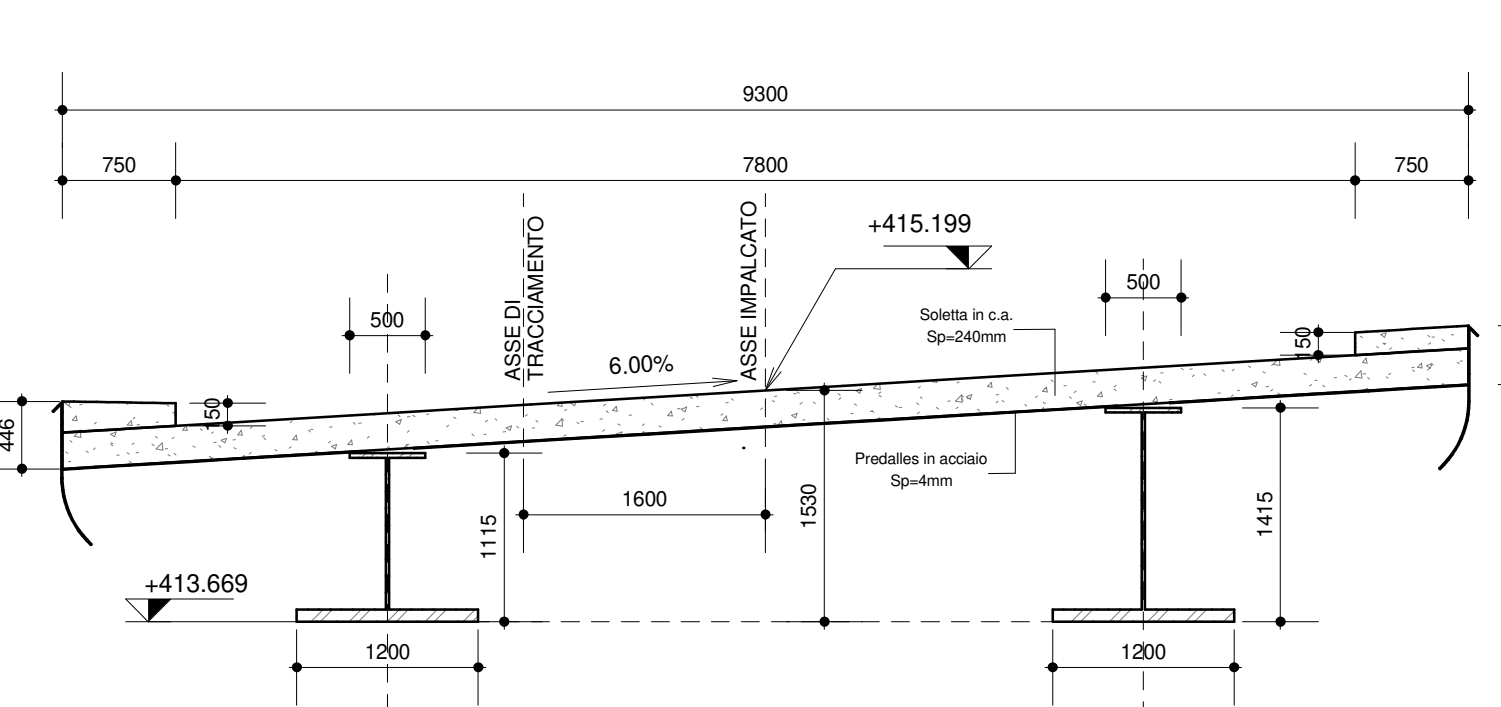
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 11 SU GIUNTO 11

1 : 50



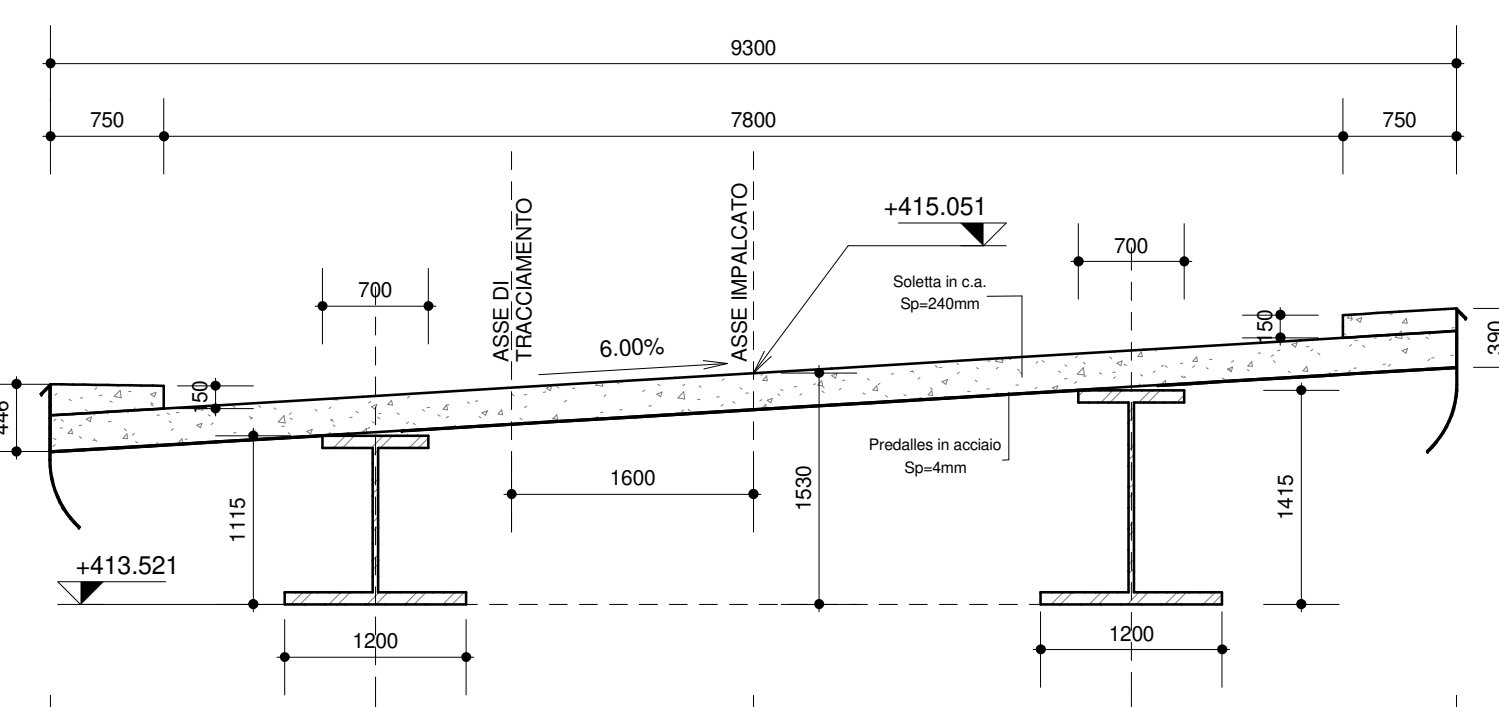
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 12 SU GIUNTO 12

1 : 50



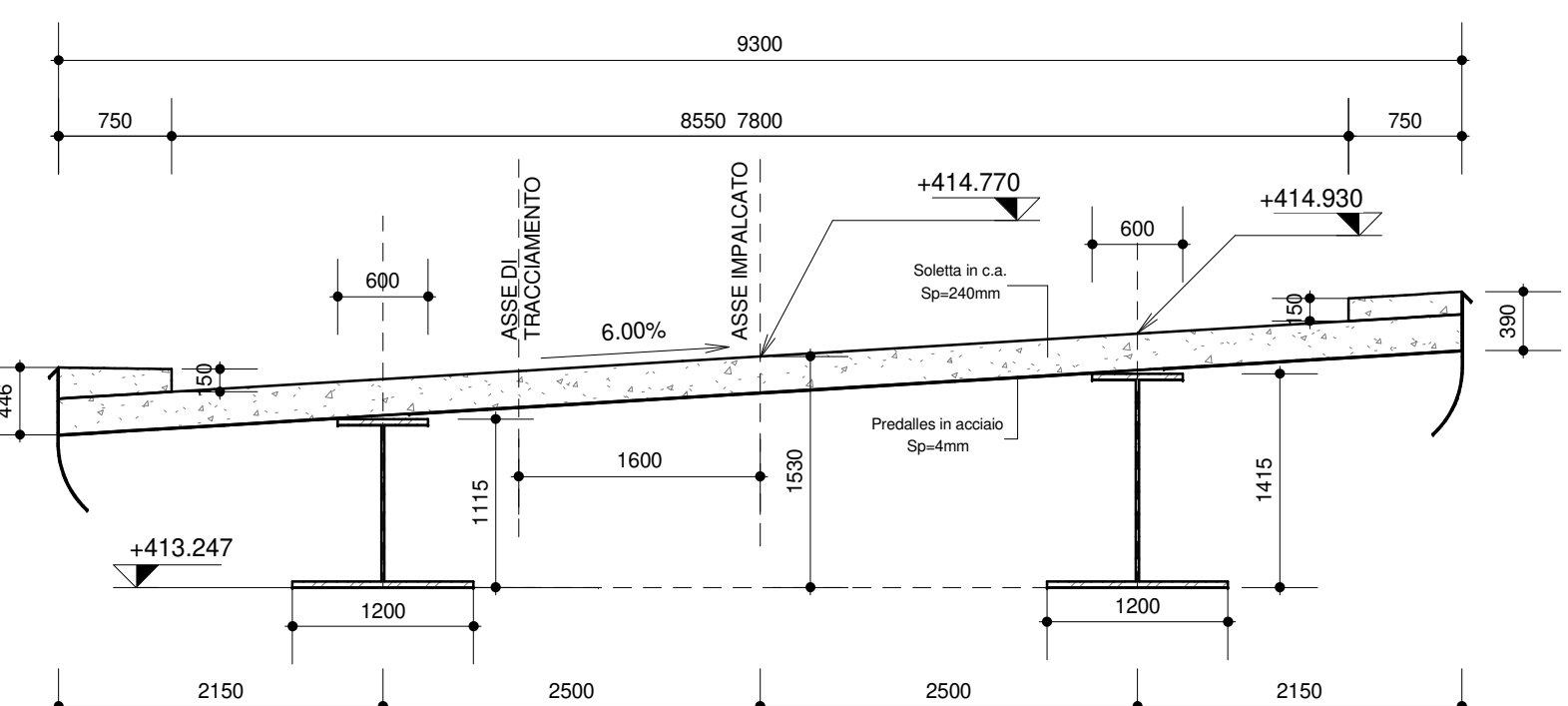
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 13 SU GIUNTO 13

1 : 50



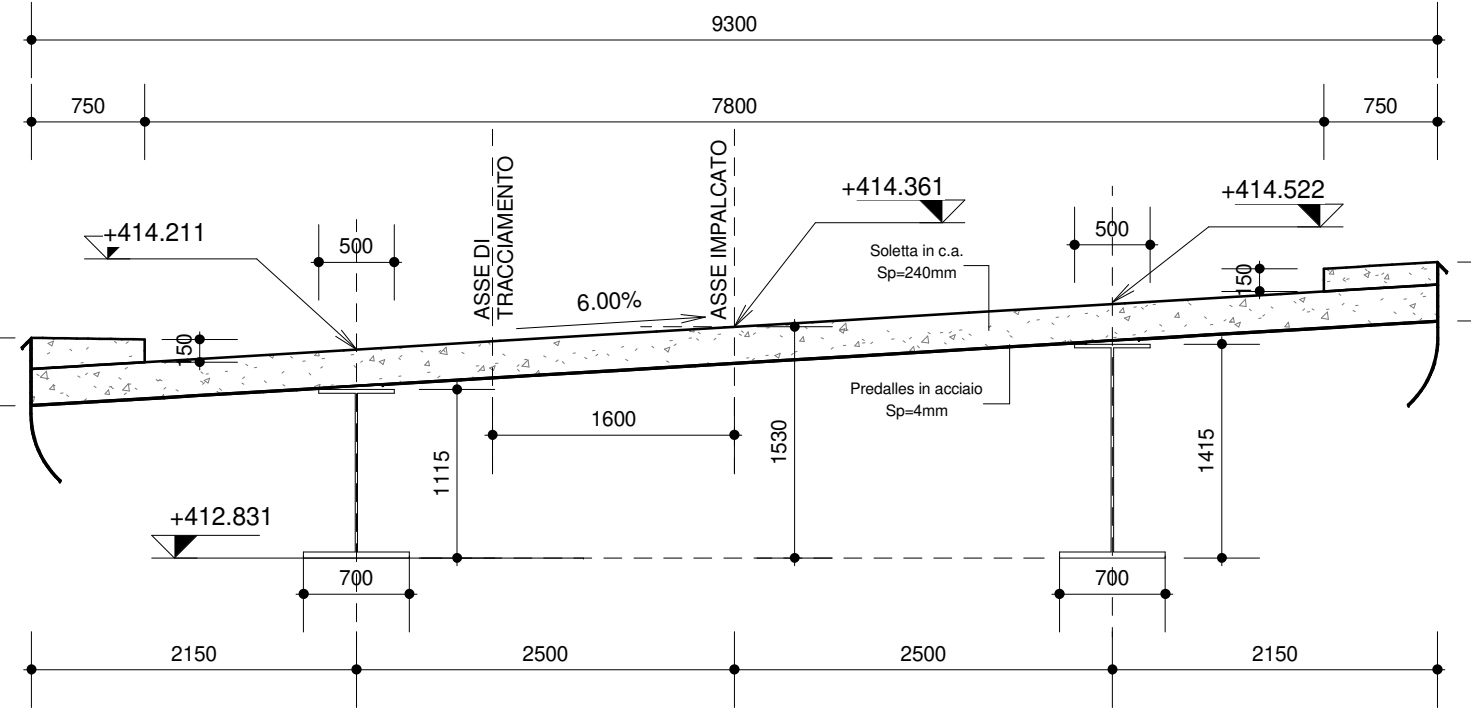
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 14 SU GIUNTO 14

1 : 50



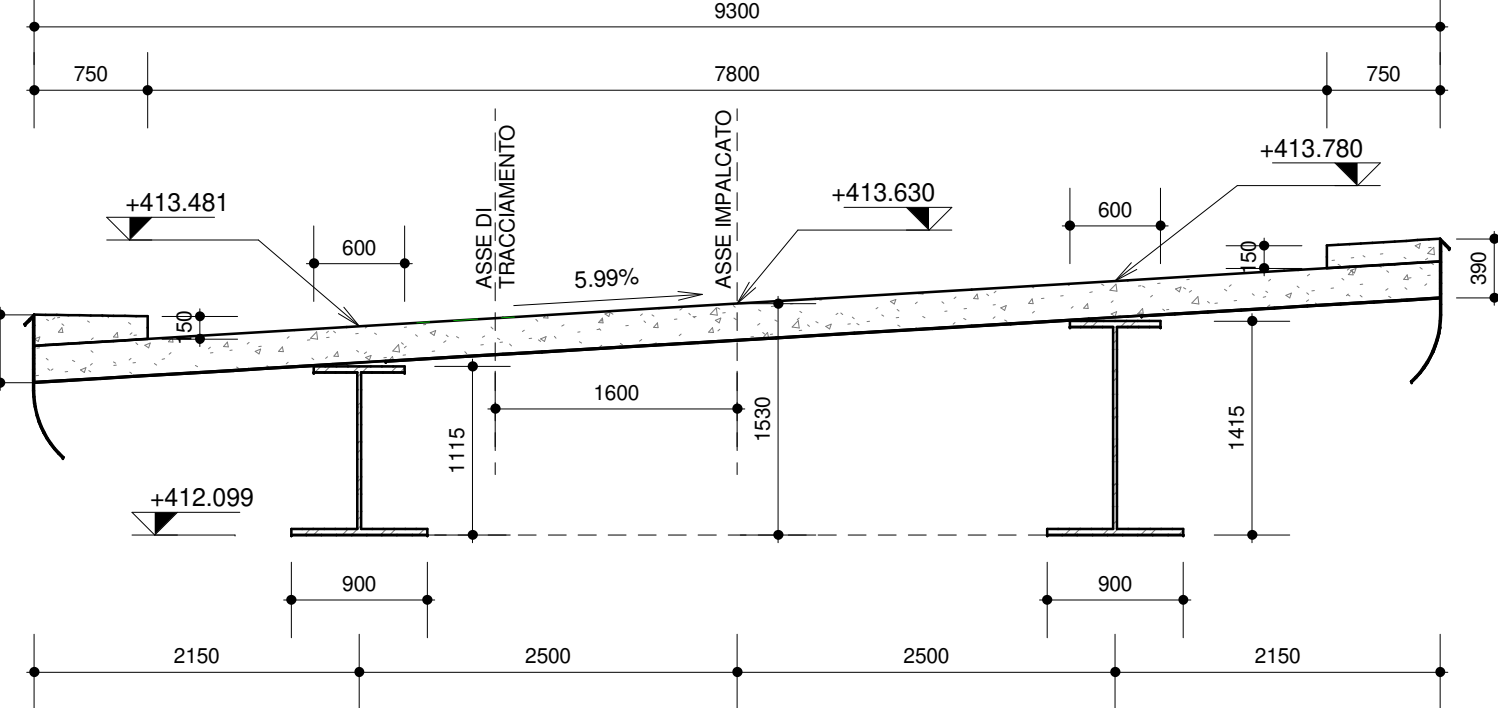
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 15 SU GIUNTO 15

1 : 50



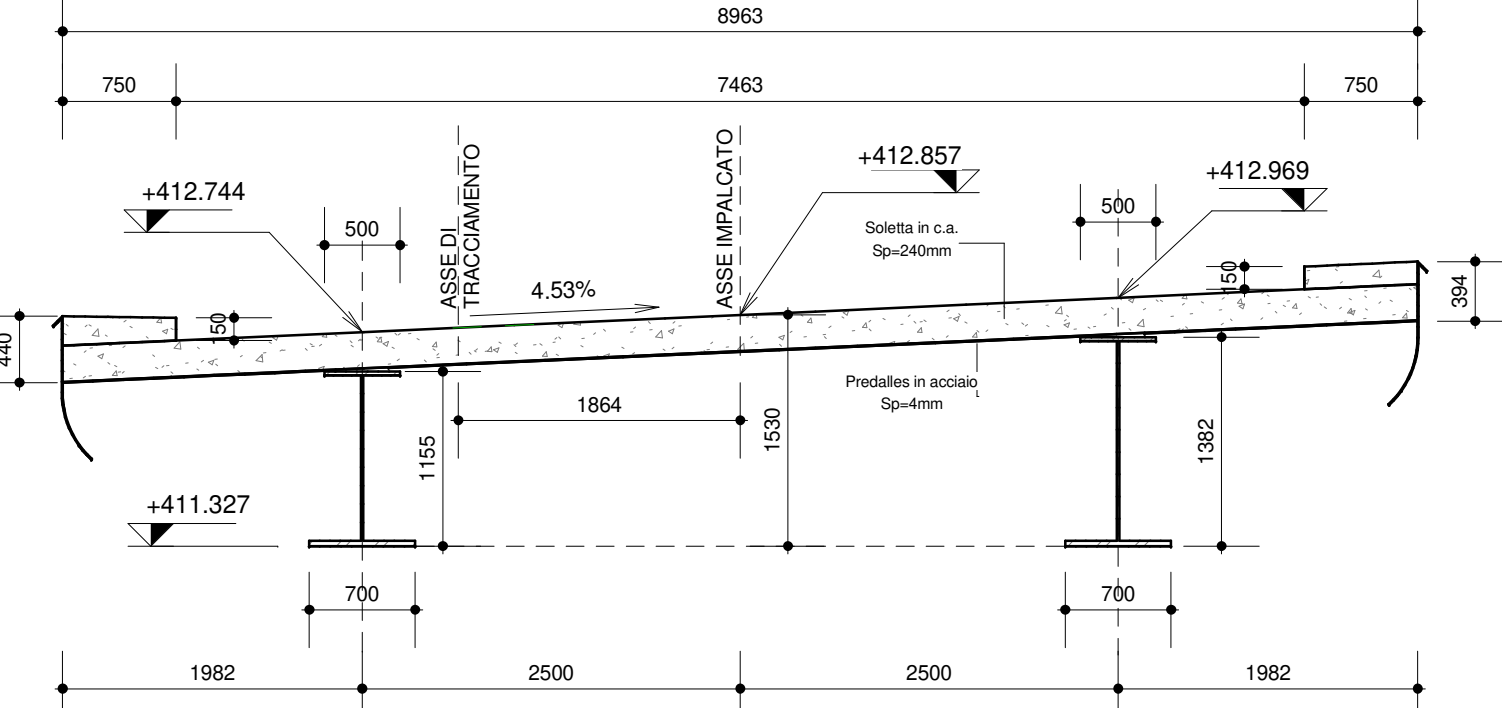
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 16 SU GIUNTO 16

1 : 50



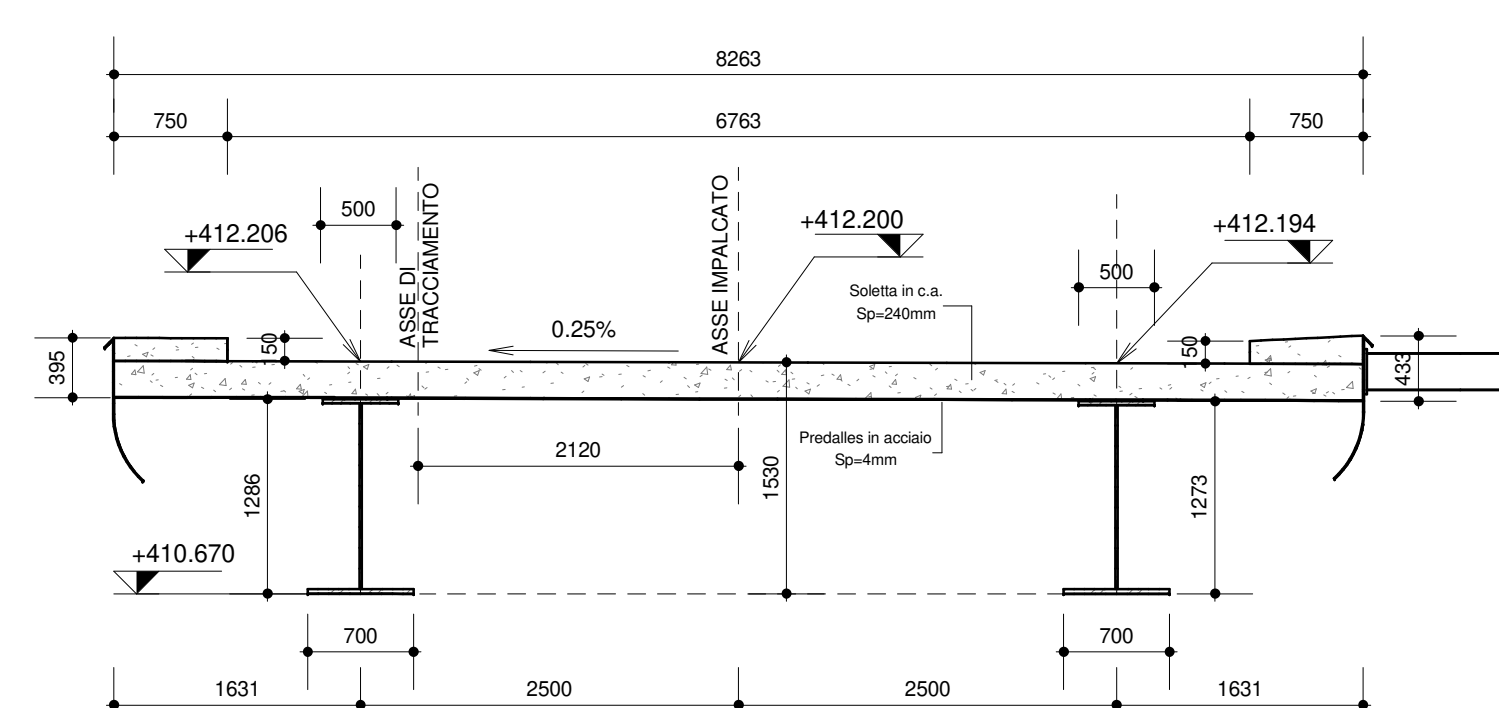
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 17 SU GIUNTO 17

1 : 50



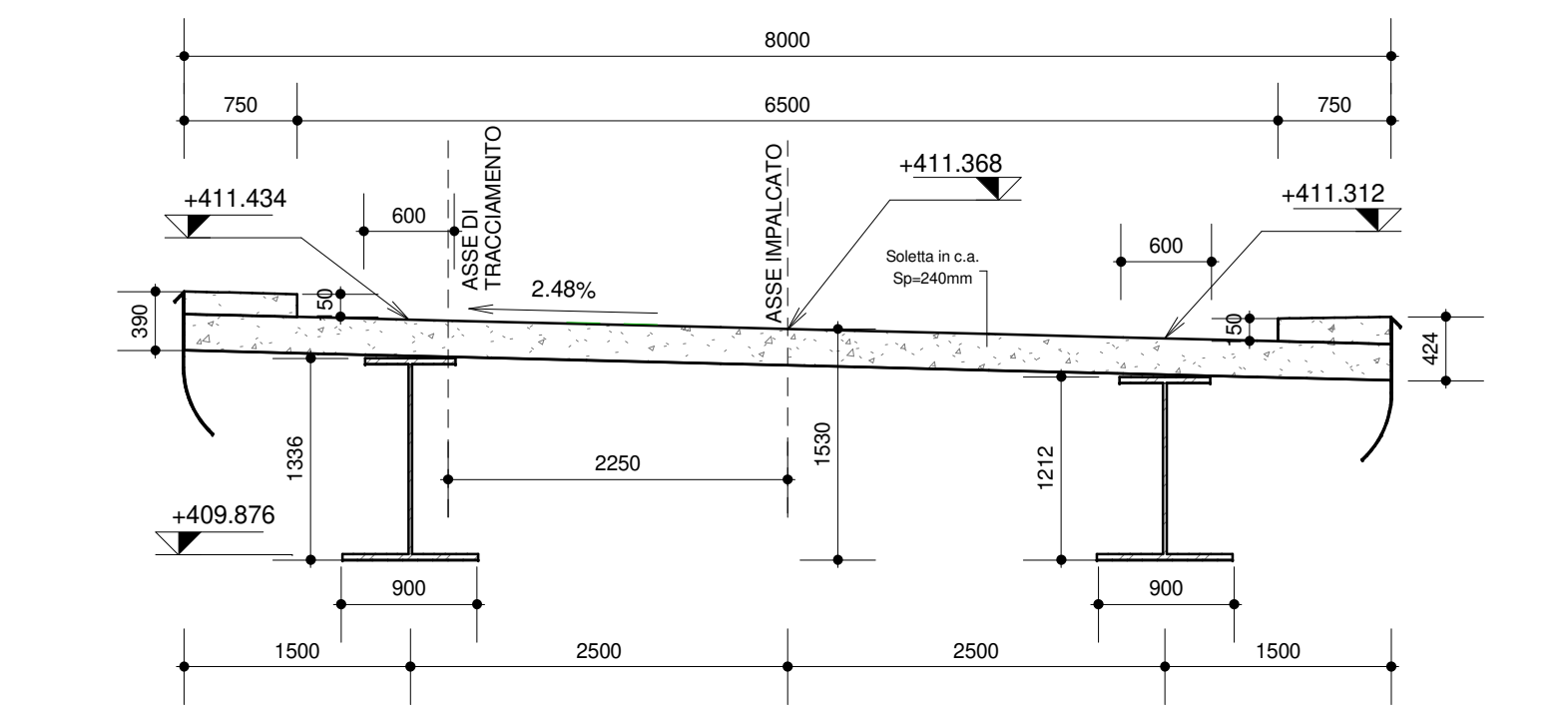
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 18 SU GIUNTO 18

1 : 50



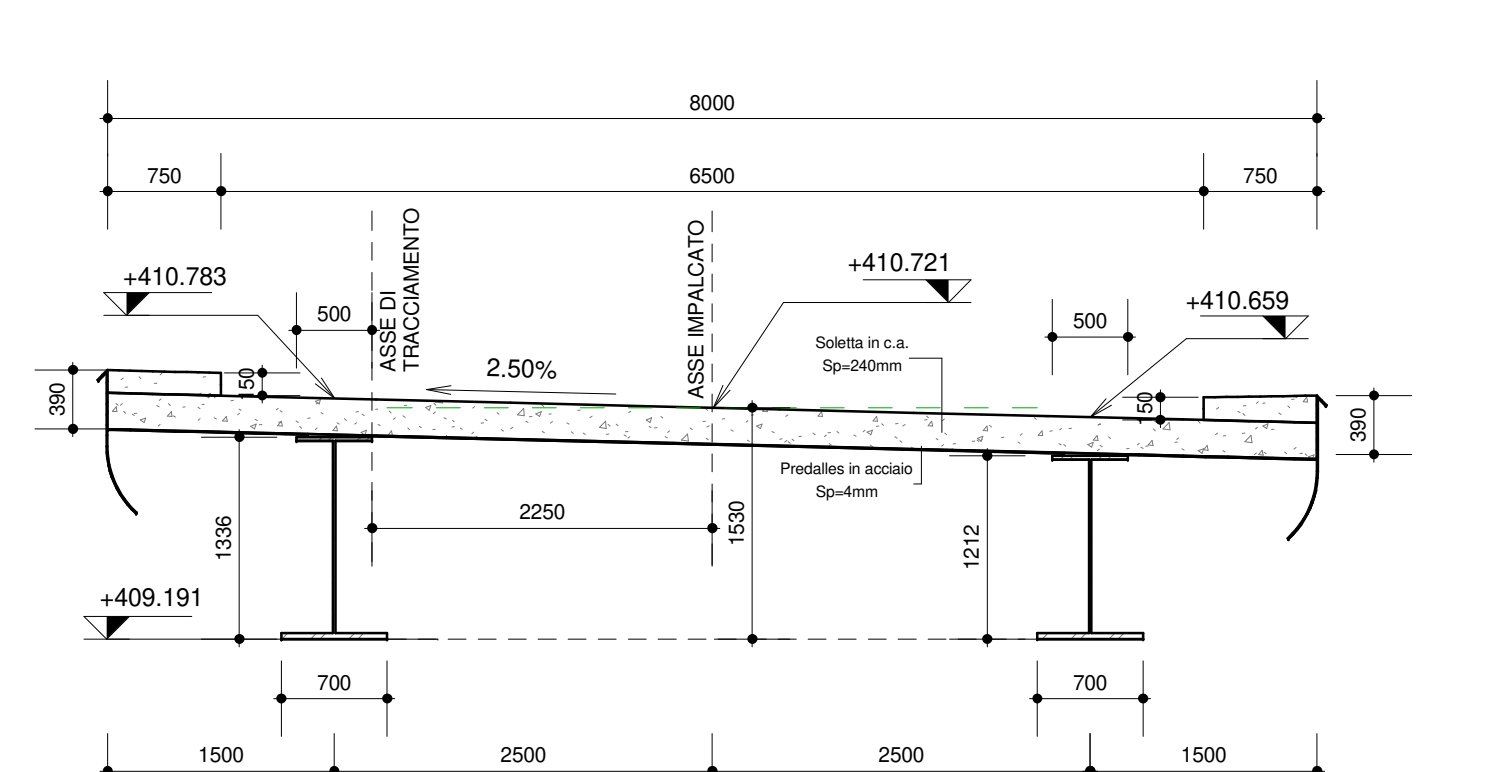
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 19 SU GIUNTO 19

1 : 50



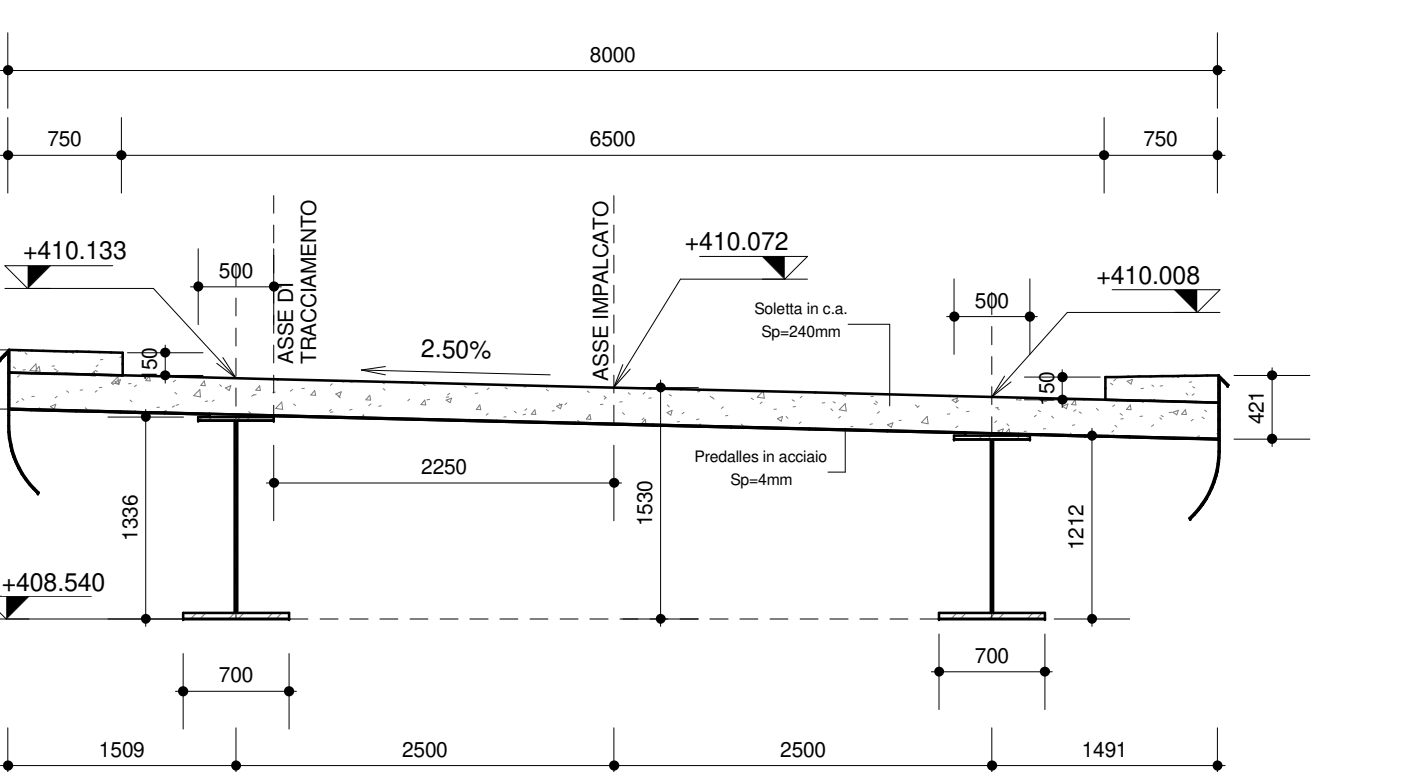
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 20 SU GIUNTO 20

1 : 50



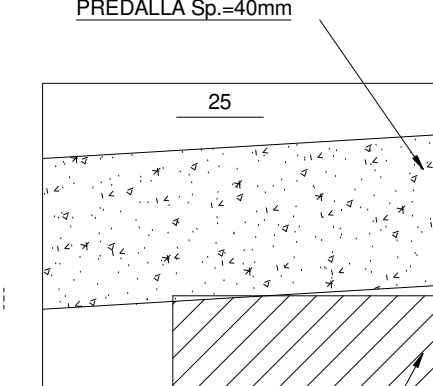
SEZIONE TRASVERSALE FINE CONCIO 21

1 : 50



DETTAGLIO "A"

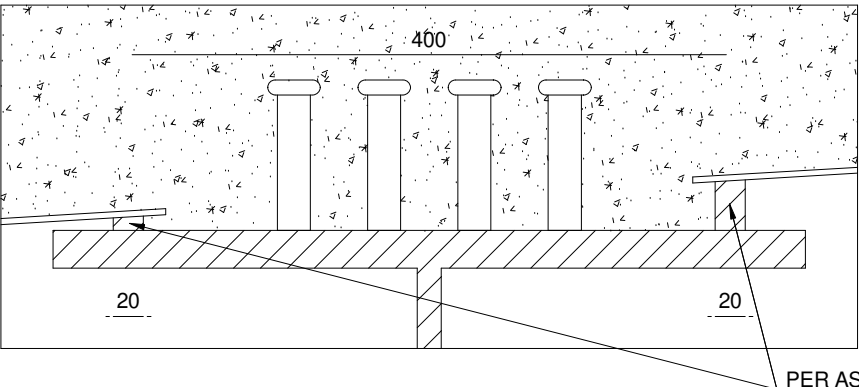
scala 1:2



LA PIATTABANDA SUPERIORE Sp. 80 CONCIO 9-13
VA LEGGERMENTE SMIATA (1,5mm) PER CONSENTIRE
IL PERFETTO APPOGGIO ALTIMETRICO DELLA PREDALLA

DETTAGLIO APPOGGIO PREDALLES

scala 1:5



PER ASSICURARE LA
PREDENZA TRASVERSALE
SI PREVEDE L'IMPALCO DI
PROFILI DI COMPENSAZIONE

N.B. - Le dimensioni dei piatti indicati per i vari concii si riferiscono alle sezioni
correnti, non considerando le zone di raccordo (v. nota)

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

CEMENTIZI

CAMPIONE	CLASSE RESISTENZA	COPRIFERRO MINIMO (mm)	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
GLS magro	C12/15	25	KC2	S4	± 80	32
Matta per microgetti	C25/30	25	KC2	S4	± 80	32
Travi in situ gettate	C28/35	40	KC2	S4	± 80	32
Piati di fondazione	C28/35	40	KC2	S4	± 80	32
Fondazioni pile gettate	C28/35	40	KC2	S4	± 80	32
Elementi prefabbricati	C28/35	40	KC2	S4	± 80	32
Baglioli e cordoli	C28/35	30	KC1	S4	± 80	22
Solette impalcato	C28/35	30	KC1	S4	± 80	22

ACCIAIO PER C.A.

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	CLASSE RESISTENZA	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
Acciaio per barre correnti per sovrapposizione: 60	S455JR	KC2	S4	± 80	32
Acciaio per barre correnti per sovrapposizione: 60	S455JR	KC2	S4	± 80	32
Acciaio per barre correnti per sovrapposizione: 60	S455JR	KC2	S4	± 80	32

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	CLASSE RESISTENZA	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
Acciaio per impalcati	S355JR	KC2	S4	± 80	32
Acciaio per tralicci e pilastri	S355JR	KC2	S4	± 80	32
Acciaio per opere costruttive	S355JR	KC2	S4	± 80	32

BULLONI

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	CLASSE RESISTENZA	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
Bulloni per ancoraggio	S355JR	KC2	S4	± 80	32
Bulloni per ancoraggio	S355JR	KC2	S4	± 80	32
Bulloni per ancoraggio	S355JR	KC2	S4	± 80	32

SALDATURE

Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2002. Le saldature a cordoncino devono essere continue ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 0,7 volte lo spessore del elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI

Per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede trattamento di verniciatura secondo uno dei cicli indicati nel prospetto A.4 della UNI 12934-5 per classe di corrosione "C4" e "Alta Durabilità" con strati di finitura effetto acciaio corten; per le viti in acciaio, oltre alla verniciatura è prevista anche la zincatura a caldo; per le superfici delle elevazioni in c.a. si prevede trattamento con vernice protettiva traspirante tipo Mapei Elastoprotect in equivalente.

TUNNEL EURALPIN LYON TURIN

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

LOTTO COSTRUTTIVO 1 / LOT DE CONSTRUCTION 1
CANIERE 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

SOVRAPPASSO RAMPA DI INGRESSO
IMPALCATO - SEZIONI TRASVERSALI

Mod.	Del. Data	Motivazione / Modifiche	Stato per Consenso in	Stato per Consenso in	Autore del / Autorizzat.
0	30/04/2017	Prima revisione Principali dimensionamenti	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (AUTENET Eng.)	F. DIAMBERA (AUTENET Eng.)
A	31/08/2017	Revisione in seguito commenti TELT Revisione sulla cura conservativa TELT	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (AUTENET Eng.)	F. DIAMBERA (AUTENET Eng.)
B	30/04/2018	Ricevimento istruzione di variazione RIVA Check	F. PLESSE (AUTENET Eng.)	J. D'ALBESIO (AUTENET Eng.)	L. BARBERIS (AUTENET Eng.)

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

ITERAZIONE PRESSIONI SPECIALI:

SCALA E SCELLE

PROGETTISTA ESECUZIONE:

INTEGRATORE/INTERFERENZA:

COORDINATORE DEI LAVORI/INTEGRAZIONE:

TUNNEL EURALPIN LYON TURIN

STAF spa

EUROPEAN UNION