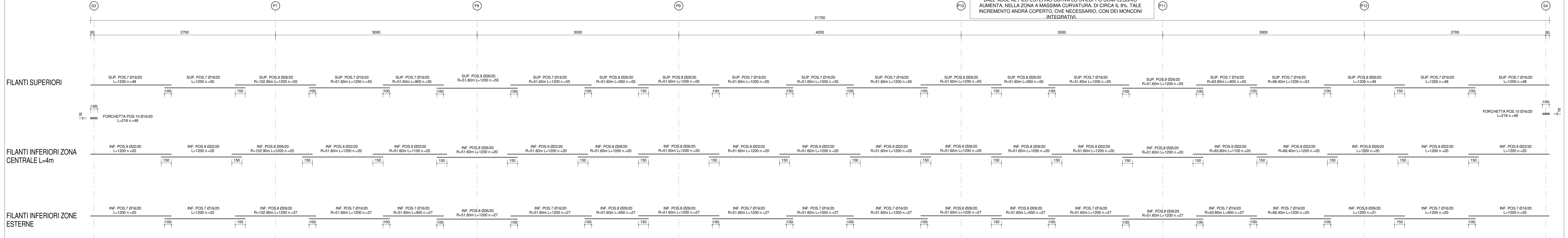
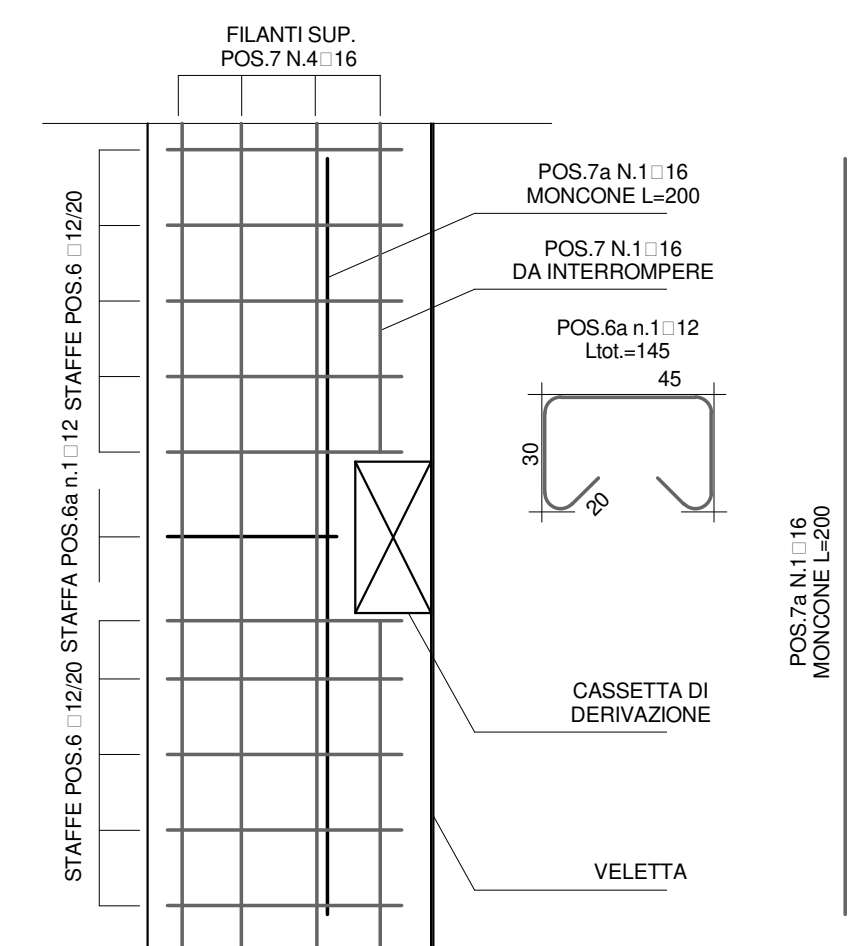


SOLETTA-ARMATURA LONGITUDINALE  
scala 1:200

N.B.  
L'ARMATURA È SVILUPPATA RISPETTO ALL'ASSE IMPALCATO. DALL'ASSE AL FILO ESTERNO CURVA LO SVILUPPO COMPLESSIVO AUMENTA, NELLA ZONA A MASSIMA CURVATURA, DI CIRCA IL 9%. TALE INCREMENTO ANDRÀ COPERTO, OVE NECESSARIO, CON DEI MONCONI INTEGRATIVI.

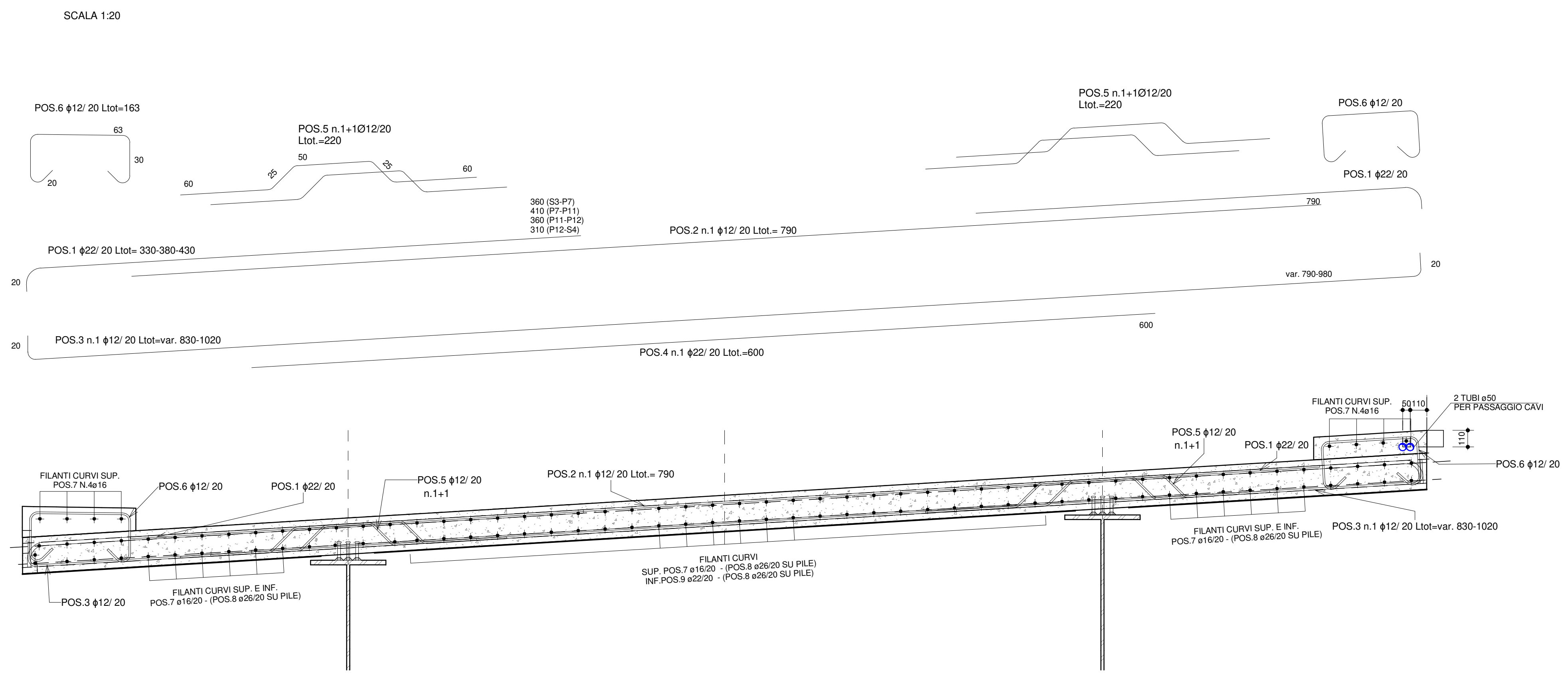


DETTAGLIO IN CORRISPONDENZA DELLA CASSETTA DI DERIVAZIONE  
scala 1:20

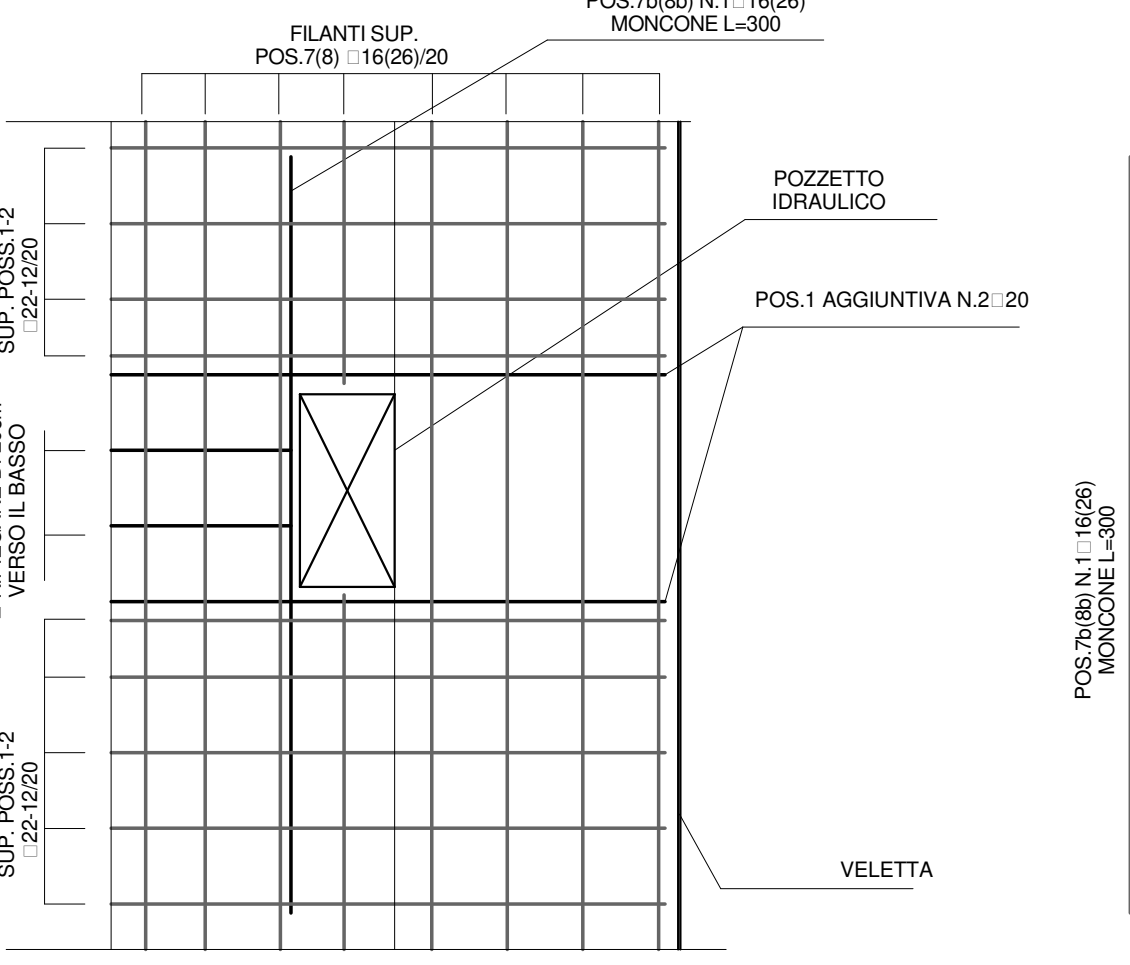


N.B. LA CASSETTA DI DERIVAZIONE NON PUÒ ESSERE POSTA IN CORRISPONDENZA DEL MONTANTE DEL GUARD-RAIL

ARMATURA\_SOLETTA\_SEZ\_TRASVERSALE\_TIPO\_INGRESSO  
SCALA 1:20



DETTAGLIO IN CORRISPONDENZA DEL POZZETTO IDRAULICO  
scala 1:20



N.B. L'ARMATURA DEL CORDOLO E DELL'INTRADOSSO SOLETTA RESTA INALTERATA

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

CLASSI DI RIFERIMENTO	CLASSE RESISTENZA	CORRIFERRO MINIMO (mm)	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA INERTE (mm)
C25/30	25	10	XC1	S4	≥ 80	32
C30/35	30	10	XC2	S4	≥ 80	32
C35/40	35	10	XC2	S4	≥ 80	32
C40/45	40	10	XC2	S4	≥ 80	32
C45/50	45	10	XC2	S4	≥ 80	32
C50/55	50	10	XC2	S4	≥ 80	32
C55/60	55	10	XC2	S4	≥ 80	32
C60/65	60	10	XC2	S4	≥ 80	32
C70/75	70	10	XC2	S4	≥ 80	32
C80/85	80	10	XC2	S4	≥ 80	32
C90/95	90	10	XC2	S4	≥ 80	32
C100/105	100	10	XC2	S4	≥ 80	32

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

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	NOTE
Travi stampate	S 450C	≥ 450	≥ 540	(1) (2)
Reti elettrosaldate	S 450A (par. 12 mm)	≥ 450	≥ 540	(1) (2)

(1) giunzione barre correnti per sovrapposizione: 60  
(2) diametro minimo: 4 per <math>f\_{yk}</math> <math>≤ 450</math>, per <math>f\_{yk}</math> <math>≤ 540</math>, per <math>f\_{yk}</math> <math>≥ 540</math>

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm²)	f <sub>yk</sub> (N/mm²)
Acciaio per imballanti	S 355 JR	≥ 355	≥ 470
Acciaio per tralicci e passerelle	S 355 JR	≥ 355	≥ 470
Acciaio per opere d'arte	S 355 JR	≥ 355	≥ 470

BULLONI  
Viti UNI EN14399-3-4 2005 classe 10.9 (UNI EN898-1)  
Dati UNI EN14399-3-4 2005 classe 10 (UNI EN20899-2)  
Rivista a pressione UNI EN14399-3-4 2005 acciaio CSU UNI EN10083-2-2008 HR32 30 (UNI EN10025-2)  
Il diametro del foro delle lamine forate deve essere uguale a:  
-1,1mm per i bulloni <math>≤ 20</math>mm; -1,15mm per i bulloni > 20mm

SALDATURE  
La saldatura a completa penetrazione deve osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2002. La saldatura a cordone d'angolo deve essere sempre continua ed eseguita con due o più passate a seconda dello spessore di gola, 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 trattamento di verniciatura secondo uno dei cicli indicati nel prospetto A.4 della UNI 12946-5, per classe di corrosività "C4" e "Atta Durabilità" con strato di finitura effetto acciaio corten;  
- per le viti e i bulloni in acciaio, oltre alla verniciatura a protezione anche la cromatura a caldo;  
- per le superfici delle elevazioni in cui si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente tipo Magni Elastocolor o equivalente.

TUNNEL EURALP LION TURIN

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 C11J05000030001 - CIG 682325367F

SOVRAPPASSO RAMPA DI INGRESSO  
IMPALCATO - SOLETTA - ARMATURE

Num.	Descr. Data	Modificato	Modifica	Stip per Consorzio	Stip per Consorzio	Admin per Autorizzazio
0	30/06/2017	Prima emissione Principali dimensioni	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)	F. D'AMBA (AUSNET Eng)	
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TELT Revisione sulla sovrapposizione TELT	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)	F. D'AMBA (AUSNET Eng)	
B	30/06/2018	Riscontro istruttoria valutazione RINA Check	F. LESCE (AUSNET Eng)	F. D'ALONSO (AUSNET Eng)	L. BARBERIS (AUSNET Eng)	

1 0 2 C 1 6 1 6 7 N V A 0 W 8 E G C P L 0 2 3 B

INTERAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICO-PROGETTISTICO  
Dati: Ing. STEFANO DI GIACOMO  
Aut. Min. 10/10/17

IL PROGETTISTICO ASSISTENTE  
Dati: Arch. DOMENICO GIOVANNETTI  
Aut. Min. 10/10/17

INFORMATICO DELL'INTERFERENZA  
Dati: Arch. DOMENICO GIOVANNETTI  
Aut. Min. 10/10/17

IL DIRETTORE DELL'OPERA  
Dati: Arch. DOMENICO GIOVANNETTI  
Aut. Min. 10/10/17

SCALA E SCELLE

TUNNEL EURALP LION TURIN

SITAF spa

Logo of the European Union