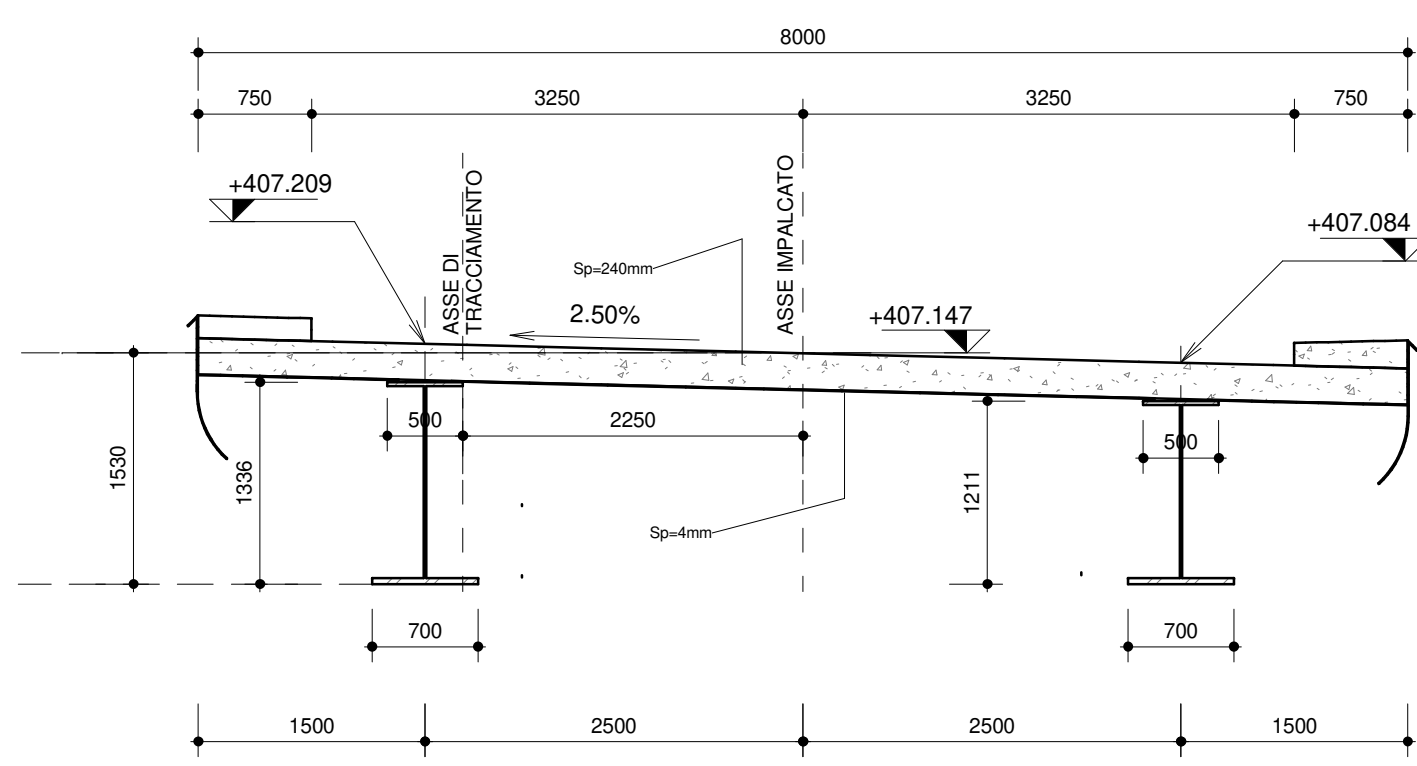
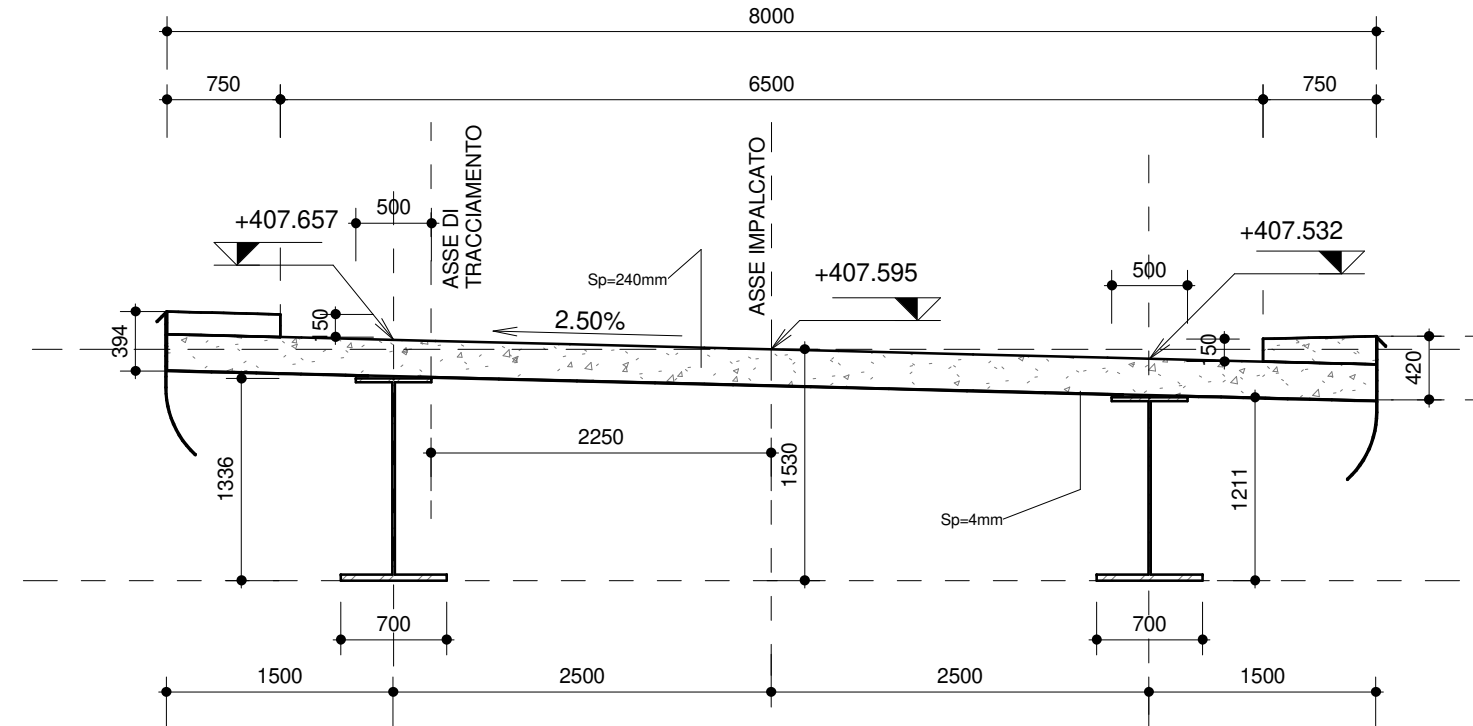


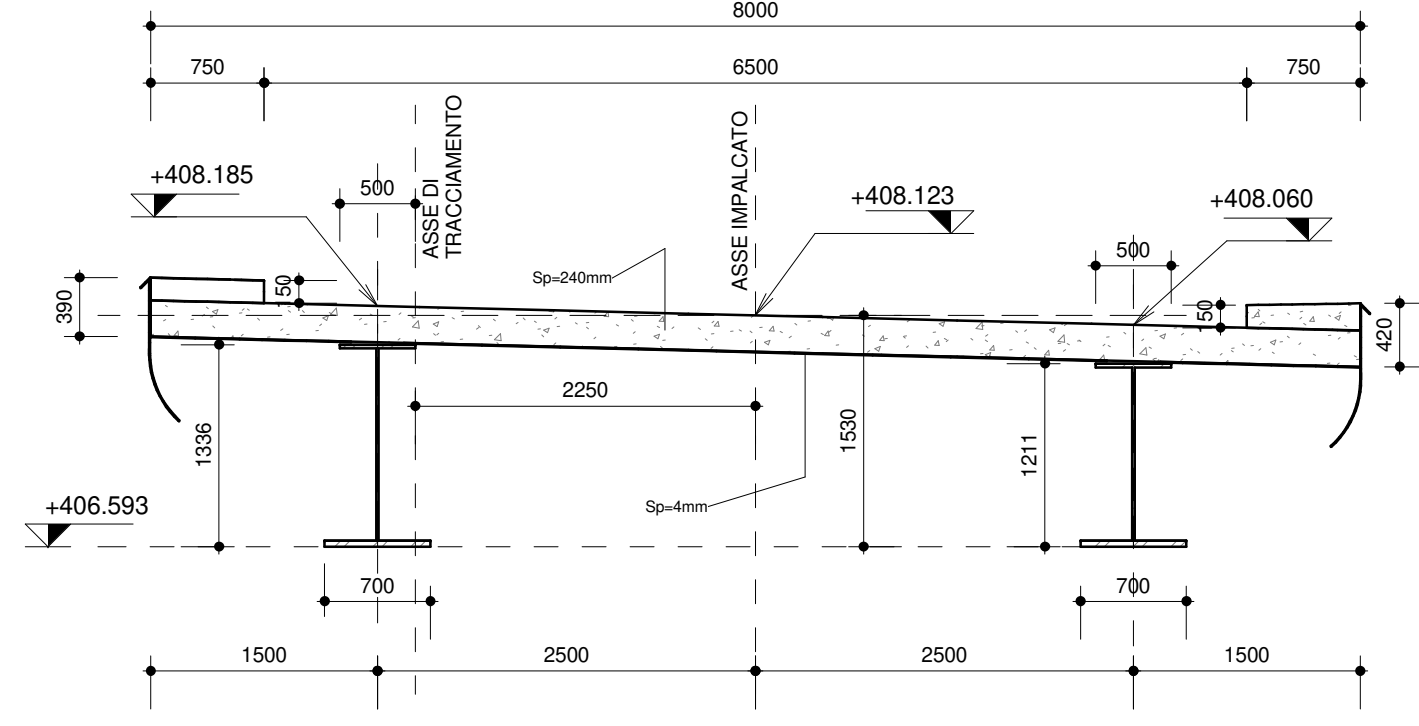
SEZIONE TRASVERSALE INIZIO CONCIO 1
1 : 50



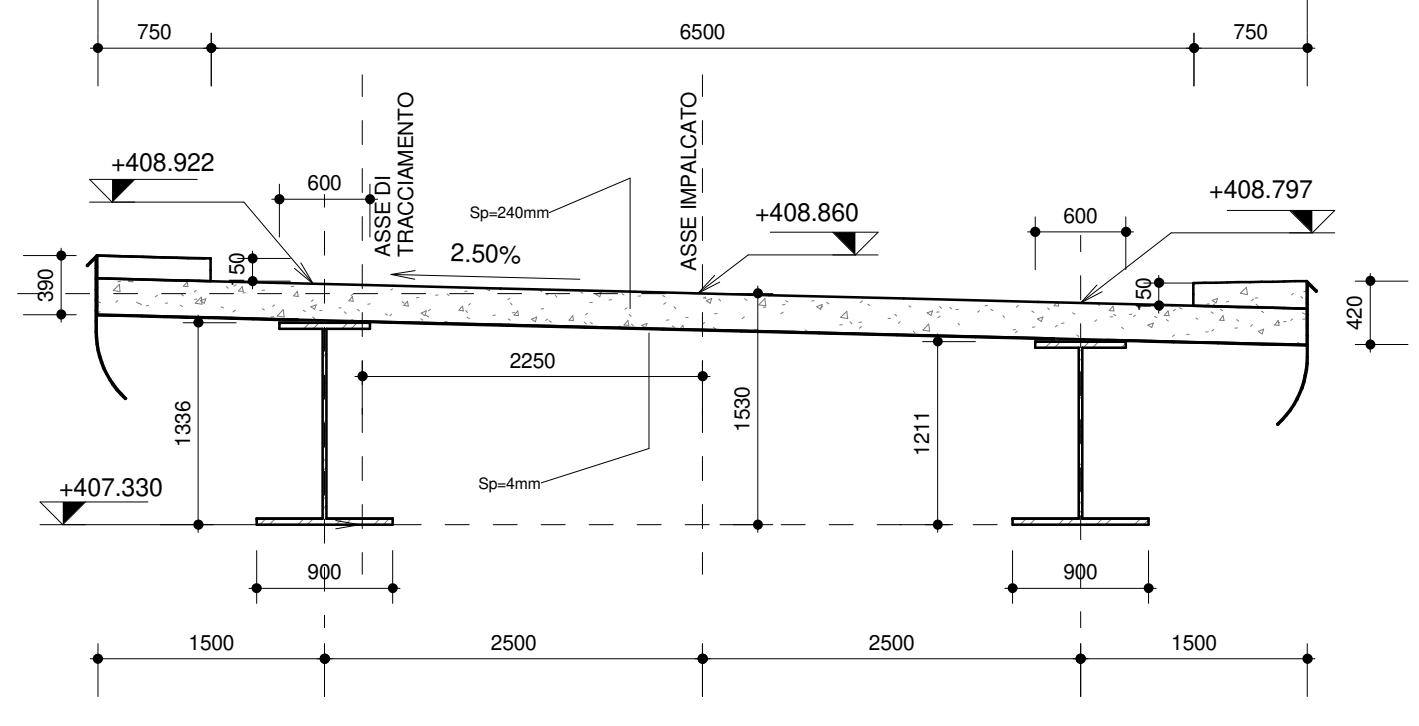
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 1 SU GIUNTO 1
1 : 50



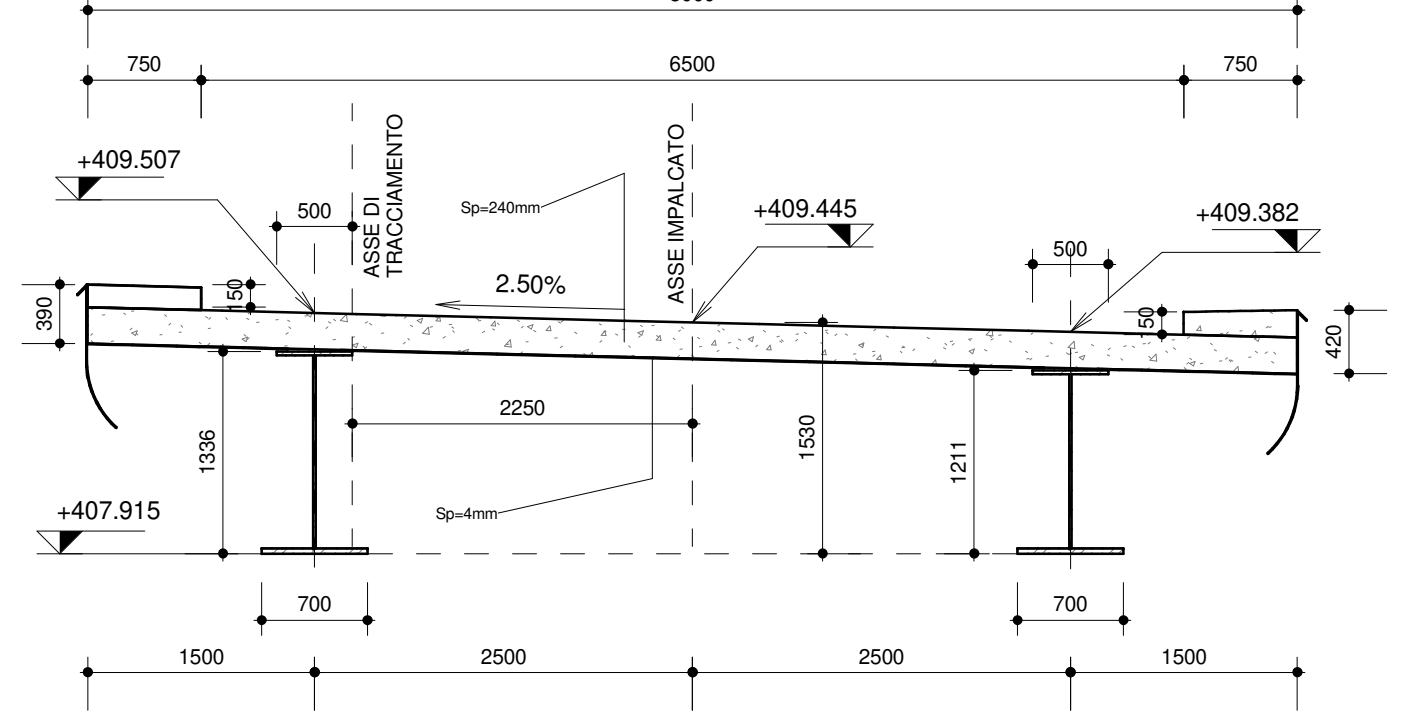
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 2 SU GIUNTO 2
1 : 50



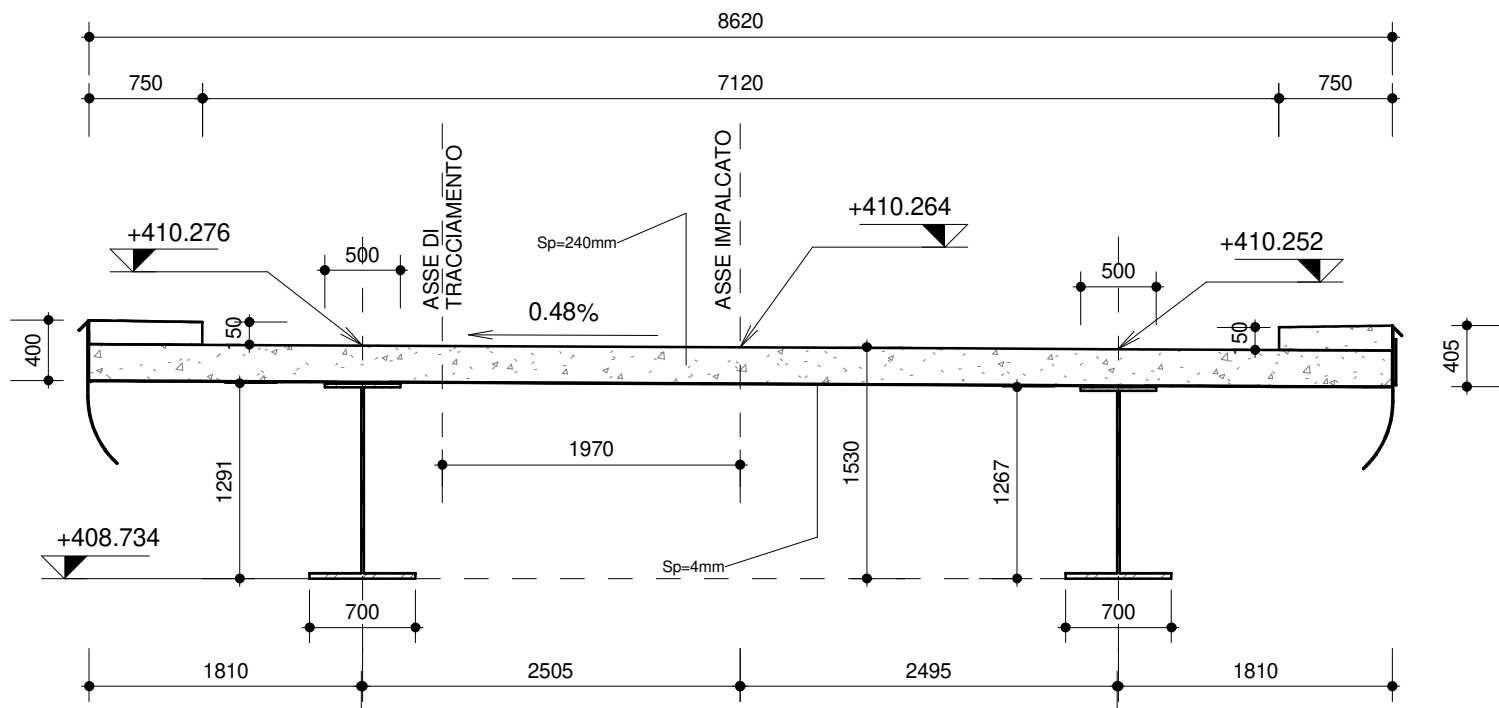
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 3 SU GIUNTO 3
1 : 50



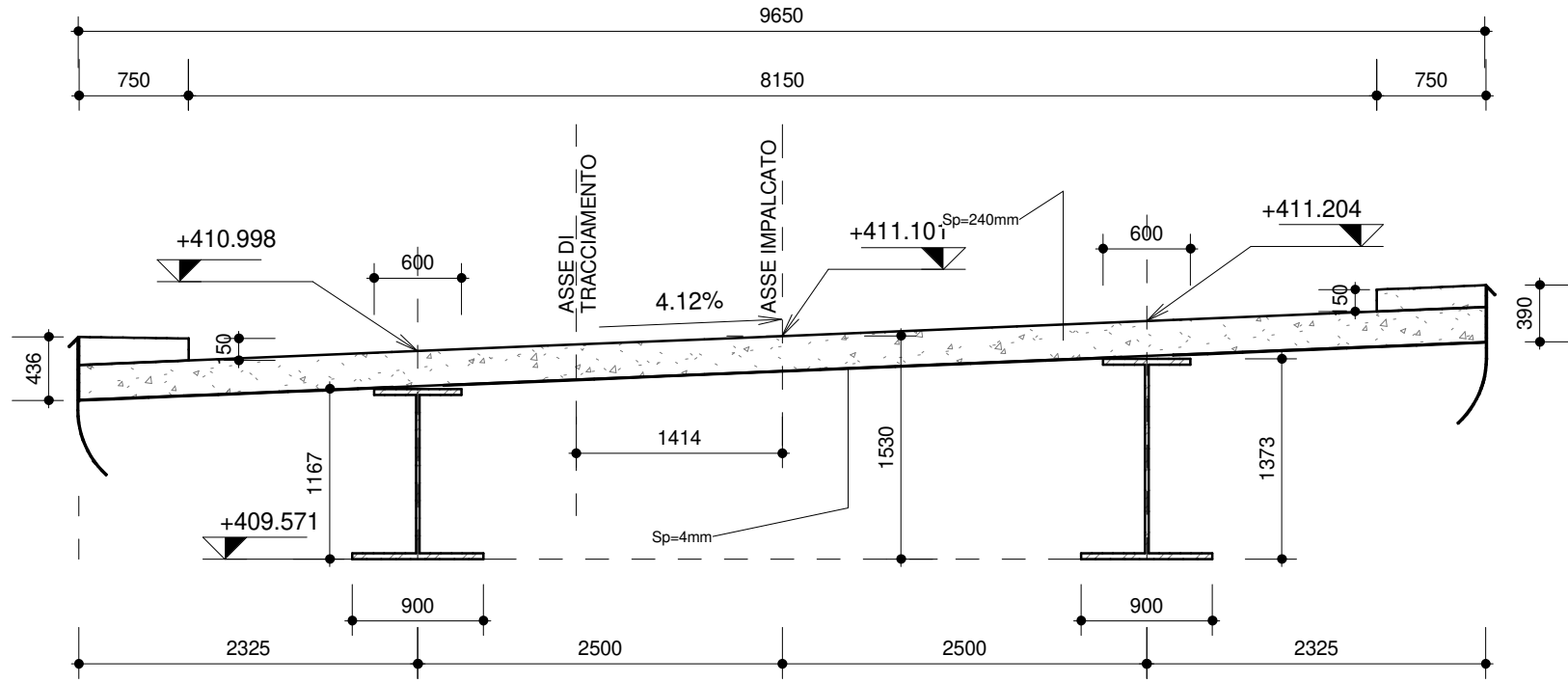
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 4 SU GIUNTO 4
1 : 50



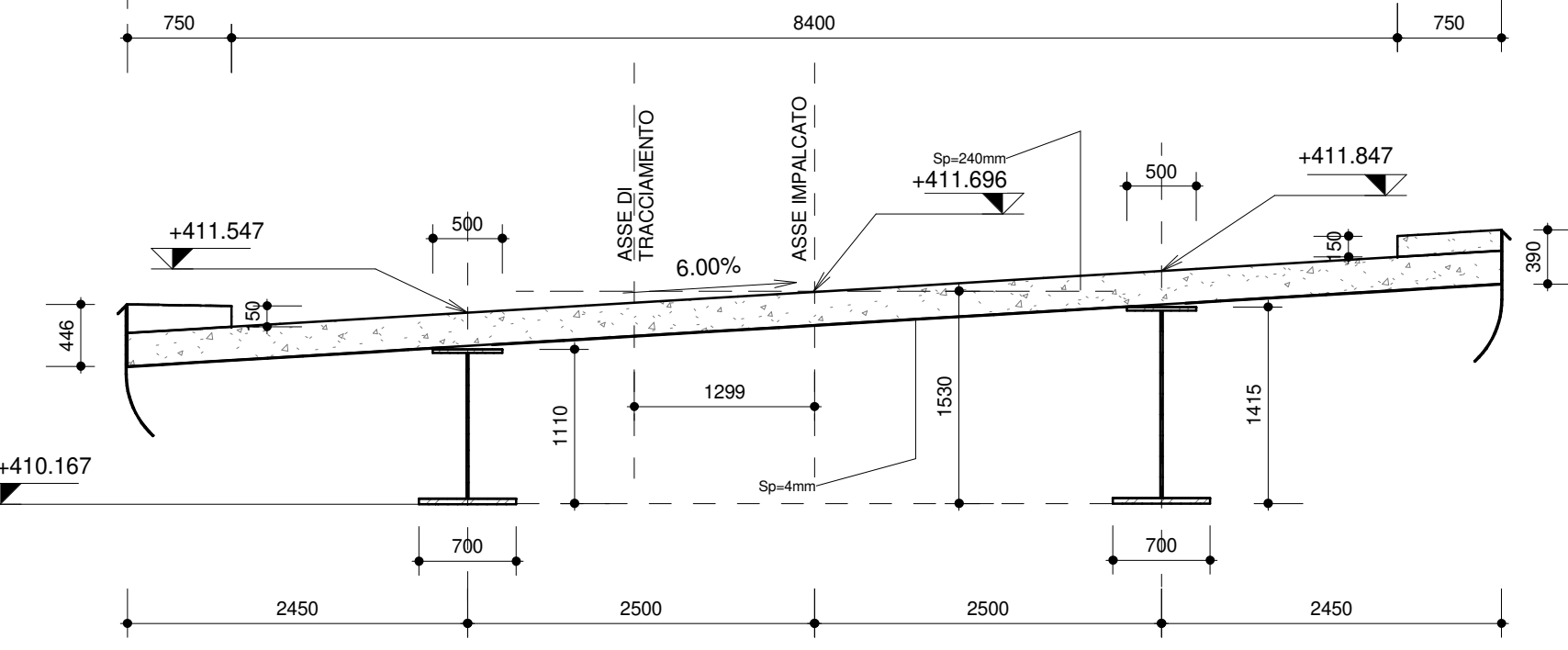
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 5 SU GIUNTO 5
1 : 50



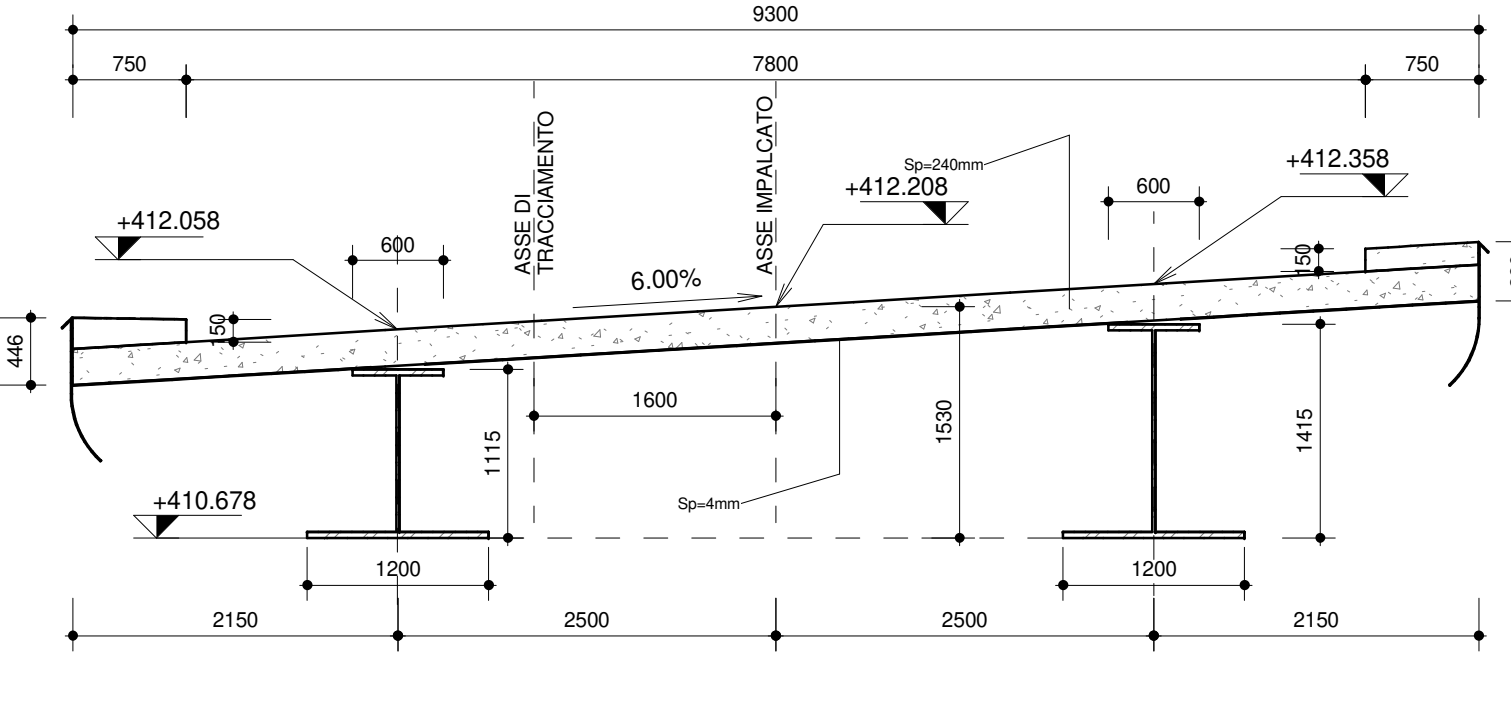
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 6 SU GIUNTO 6
1 : 50



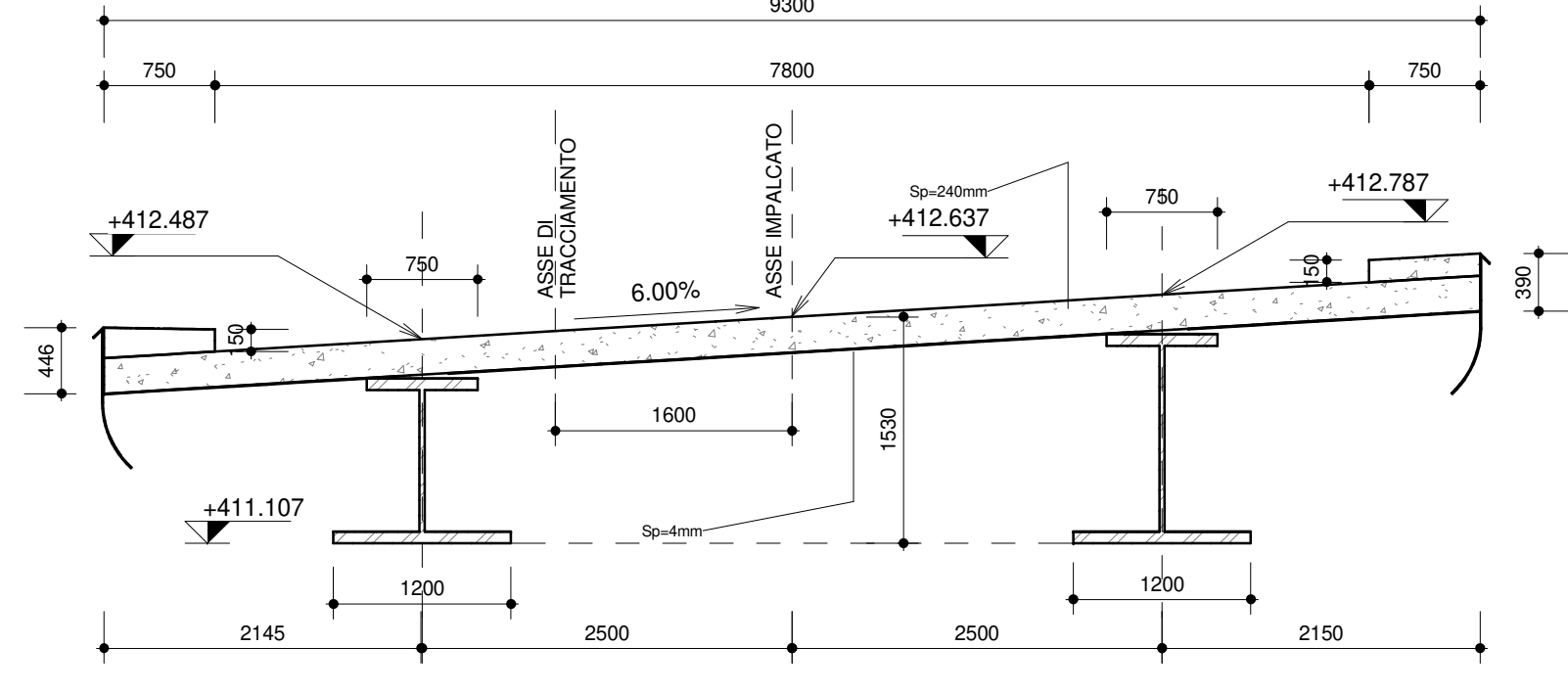
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 7 SU GIUNTO 7
1 : 50



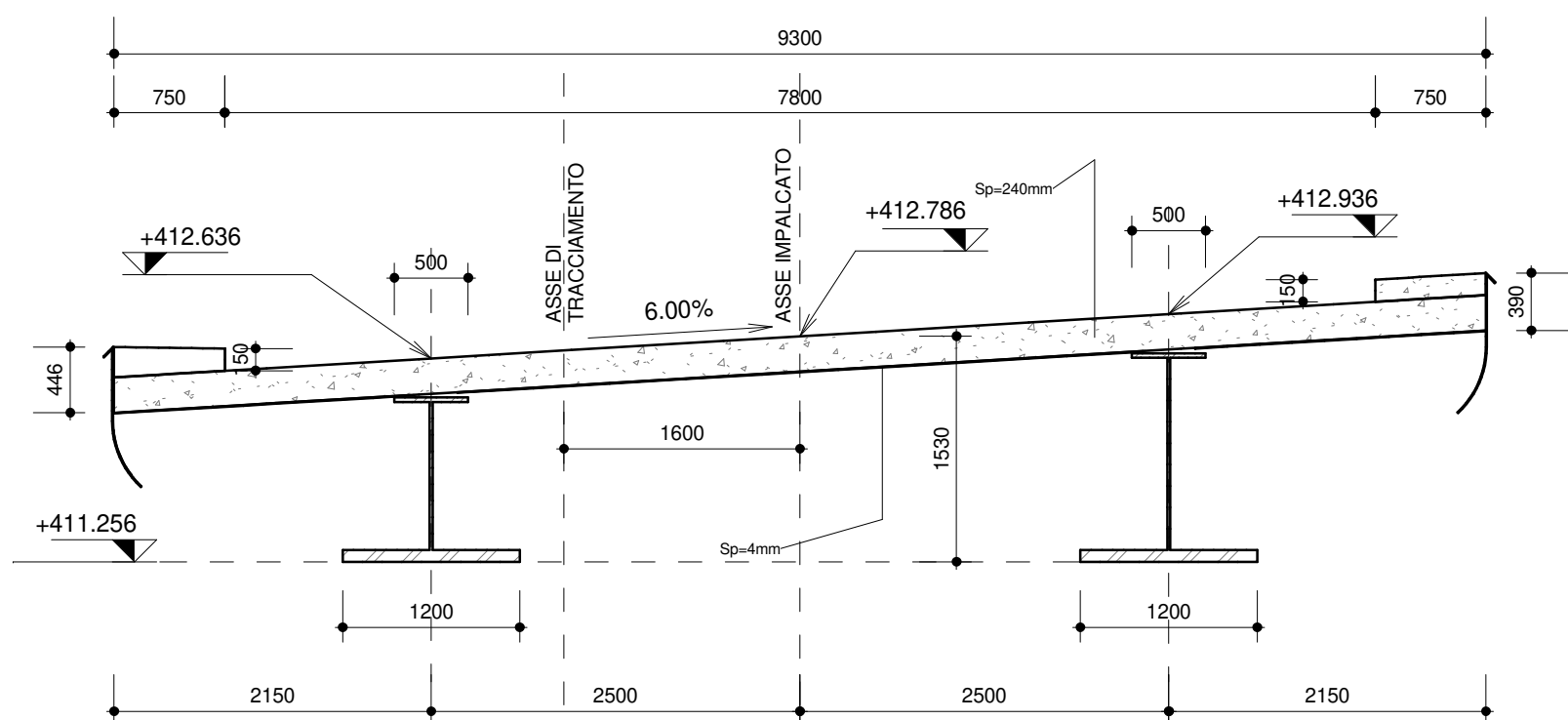
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 8 SU GIUNTO 8
1 : 50



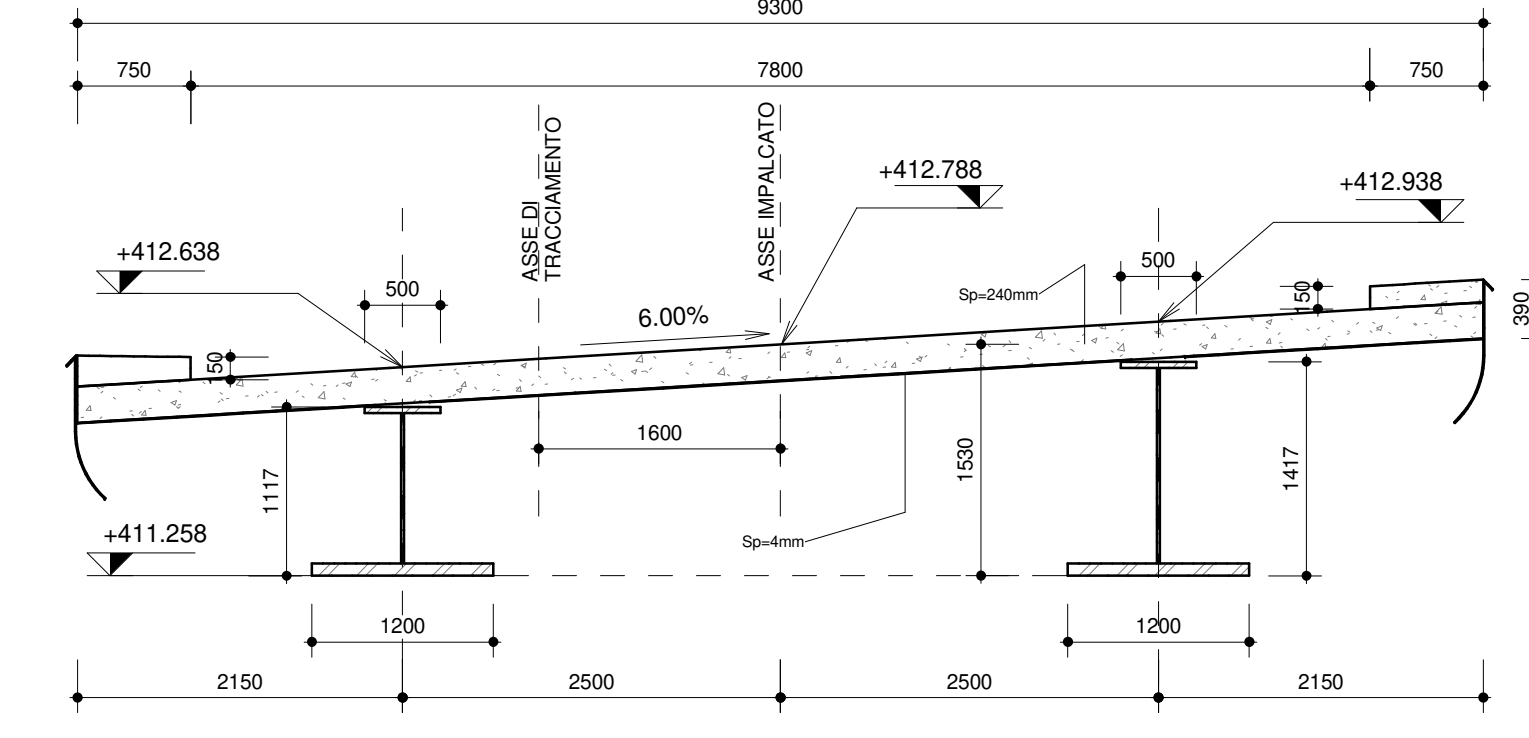
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 9 SU GIUNTO 9
1 : 50



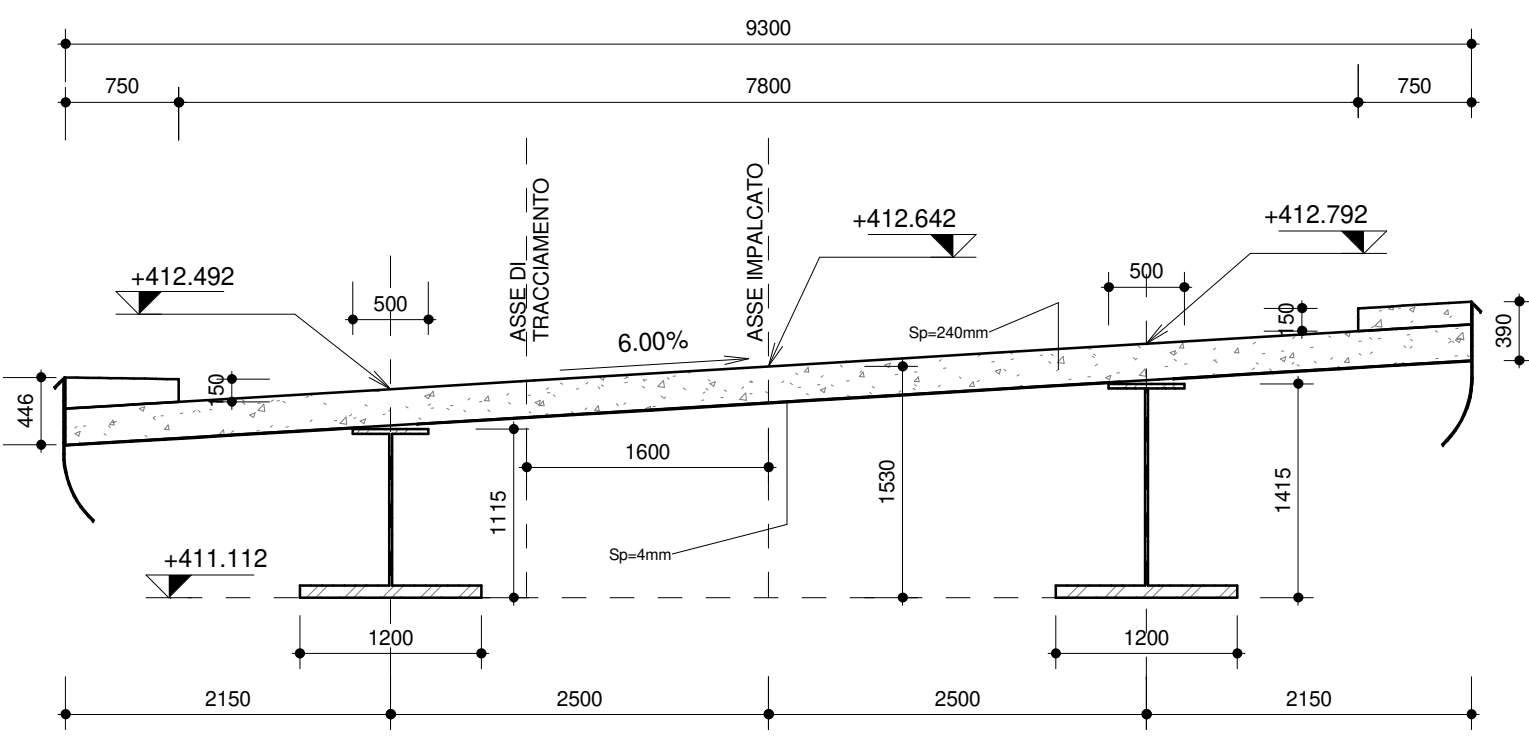
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 10 SU GIUNTO 10
1 : 50



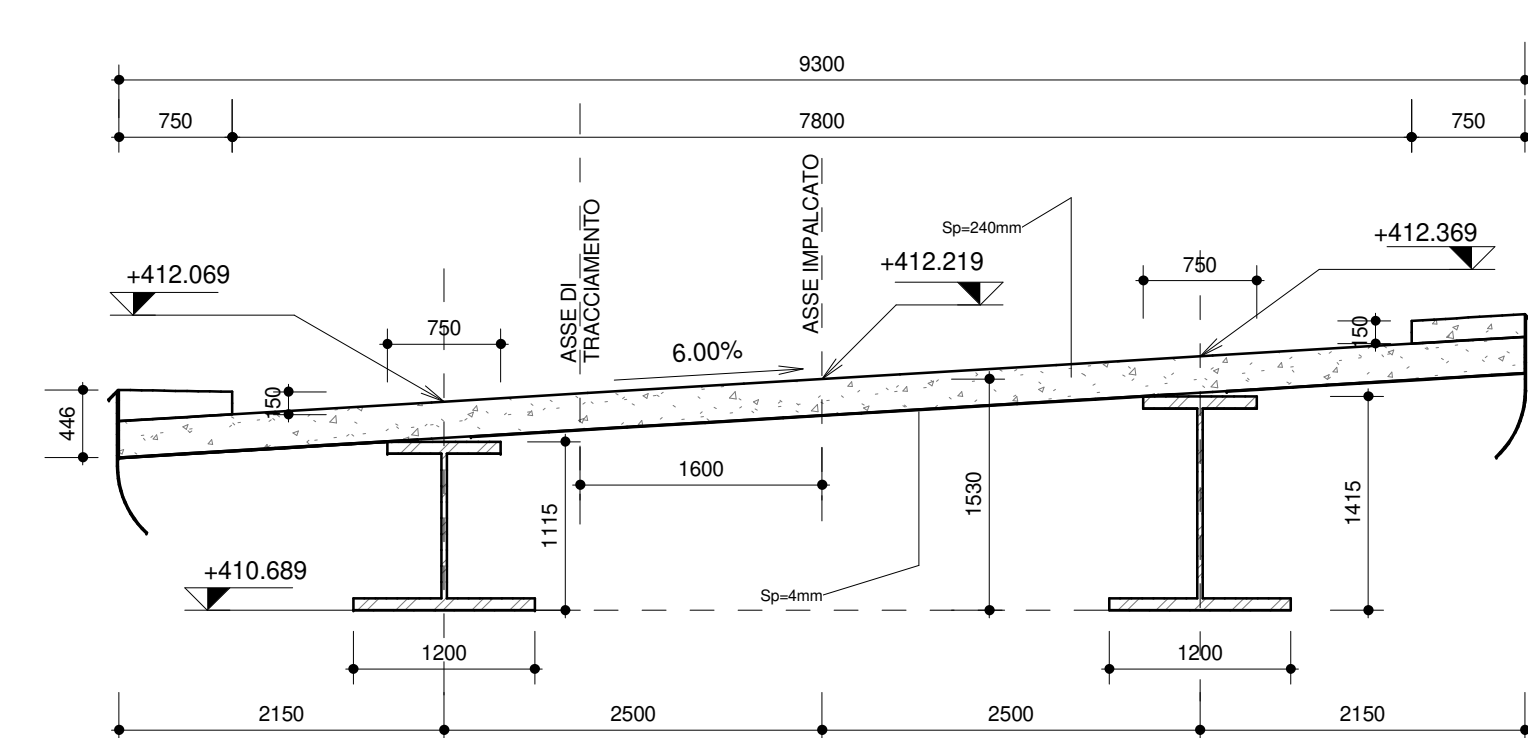
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 11 SU GIUNTO 11
1 : 50



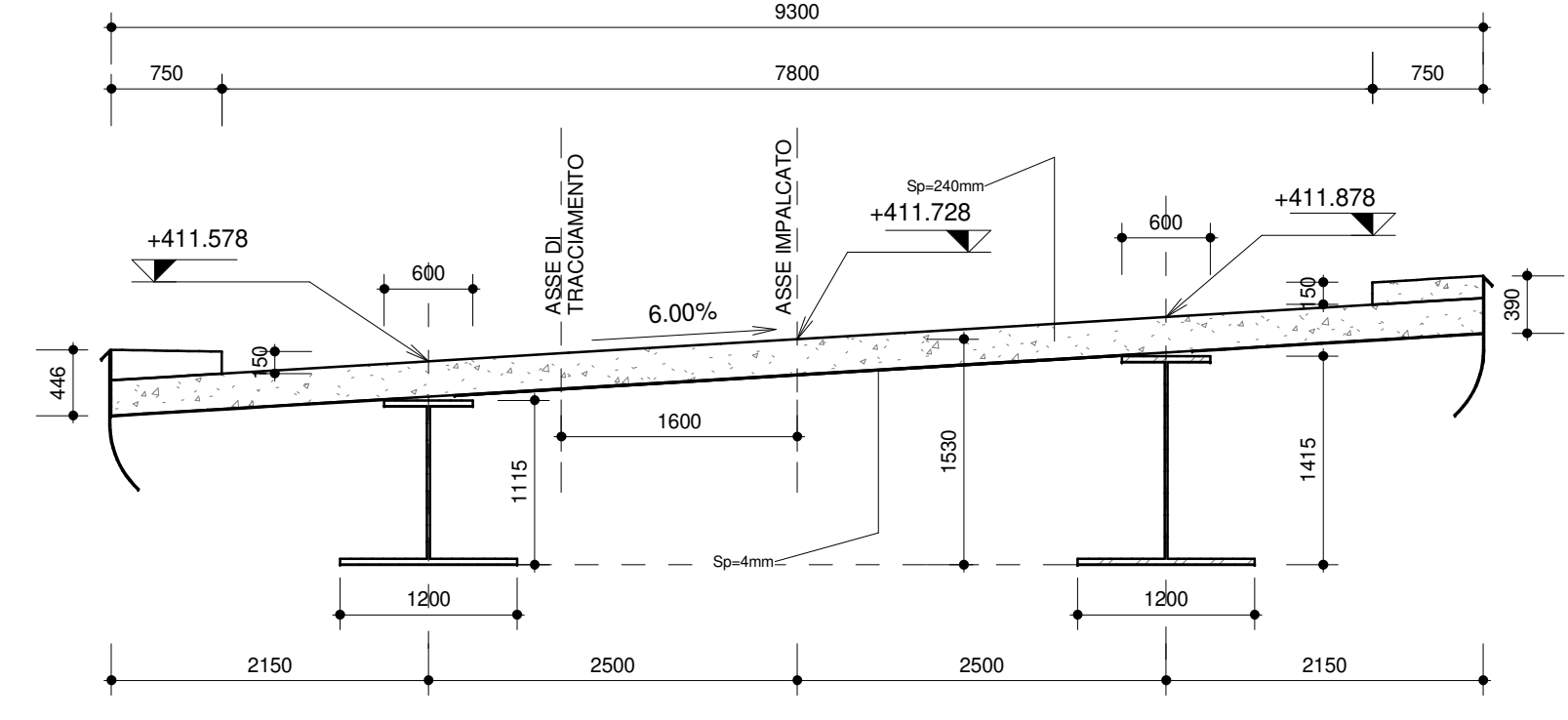
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 12 SU GIUNTO 12
1 : 50



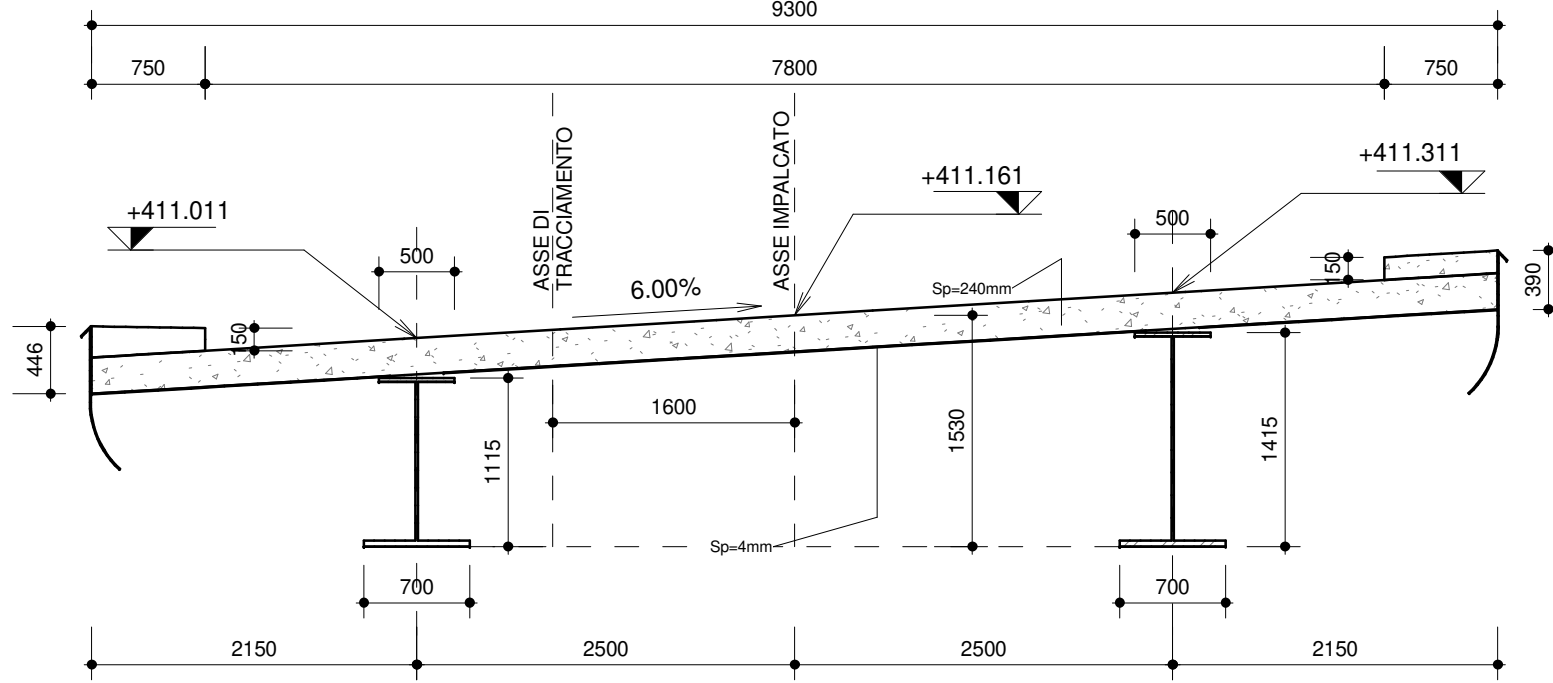
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 13 SU GIUNTO 13
1 : 50



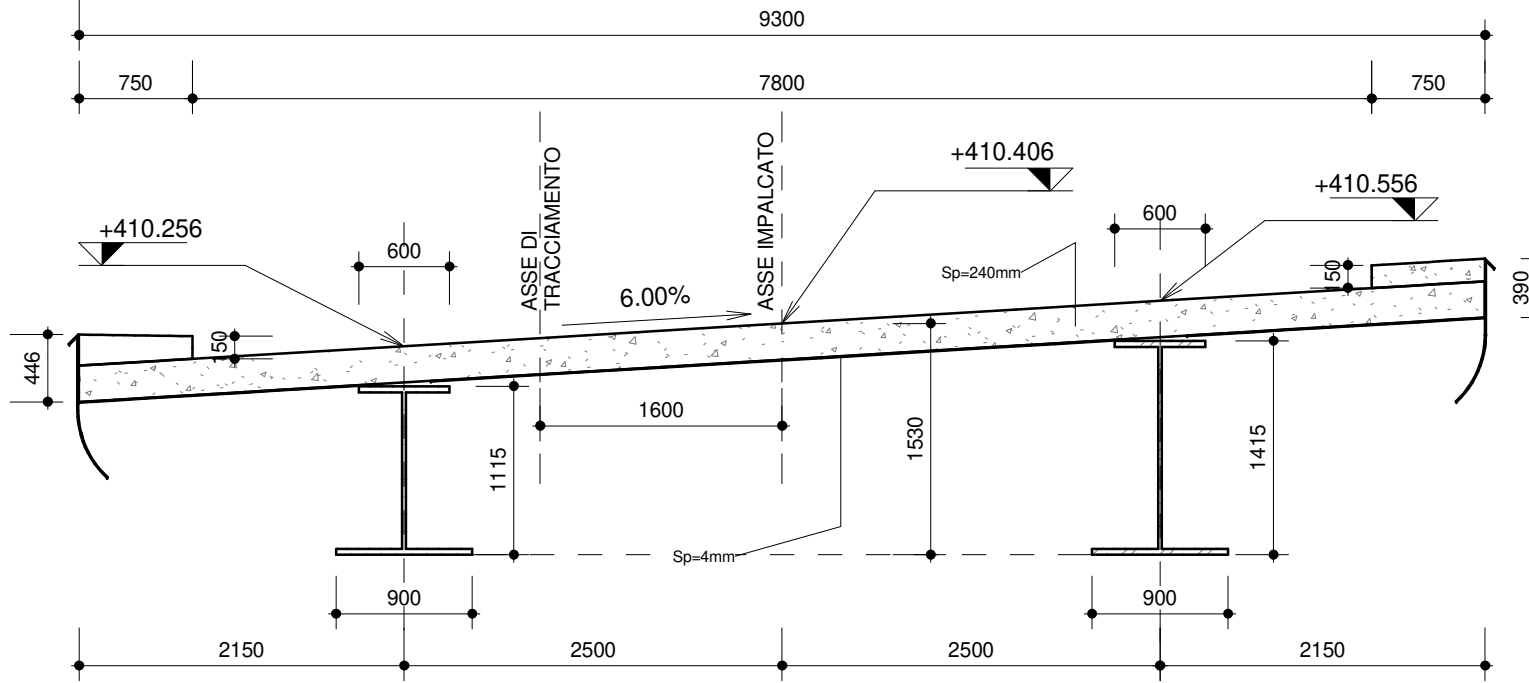
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 14 SU GIUNTO 14
1 : 50



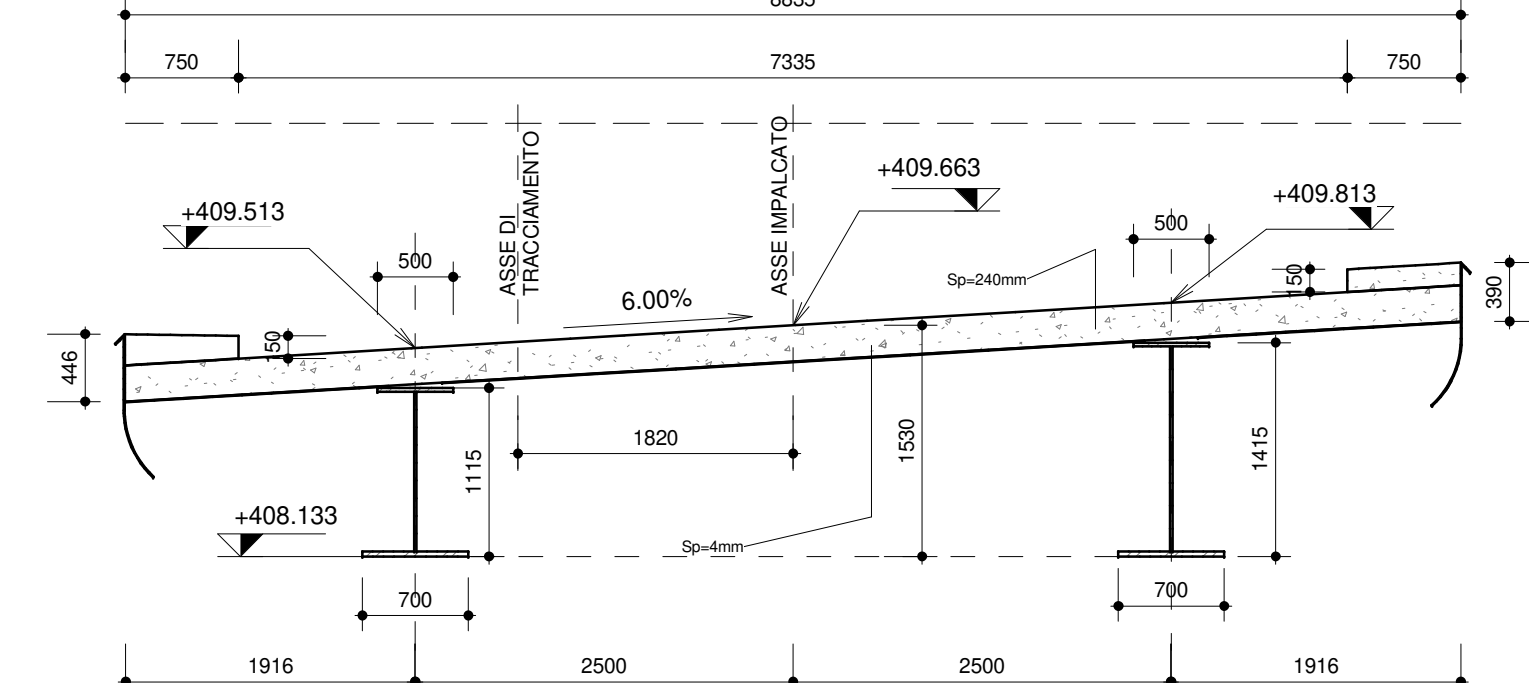
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 15 SU GIUNTO 15
1 : 50



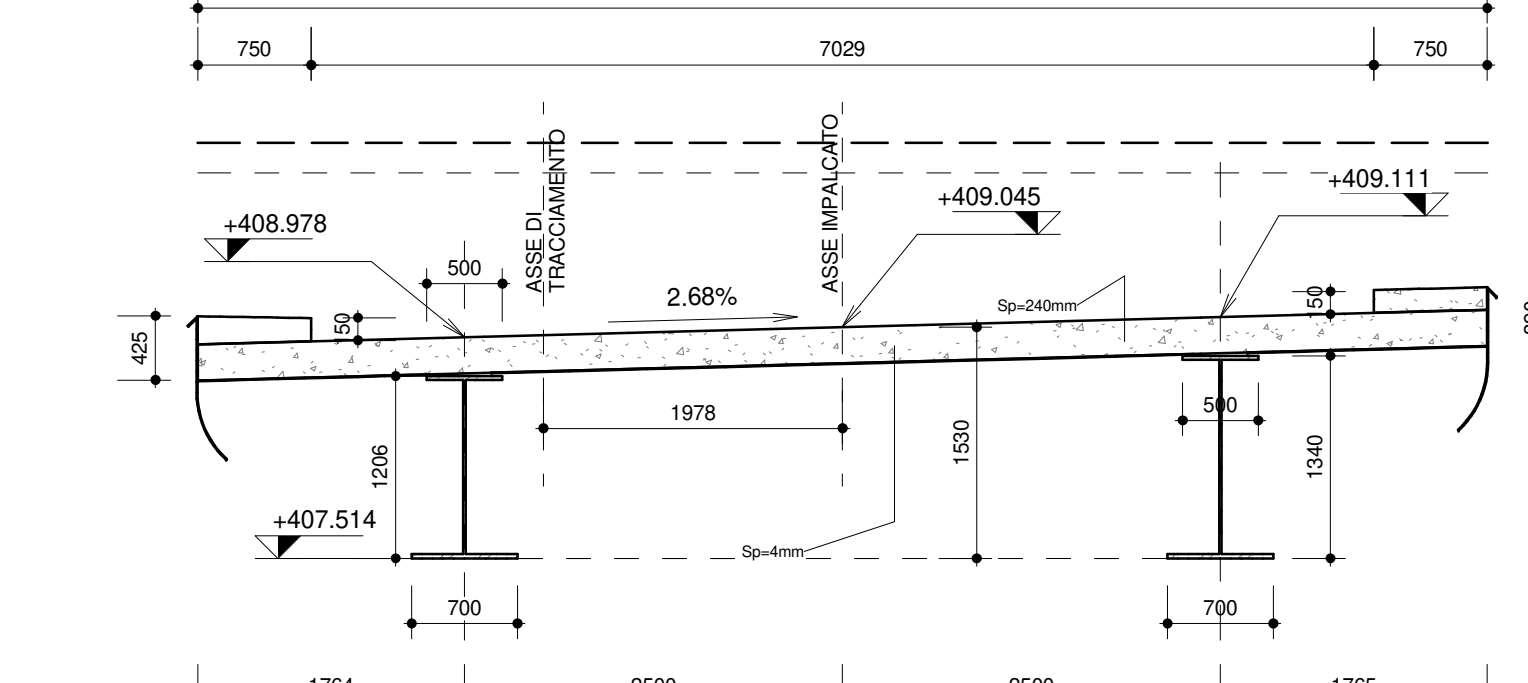
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 16 SU GIUNTO 16
1 : 50



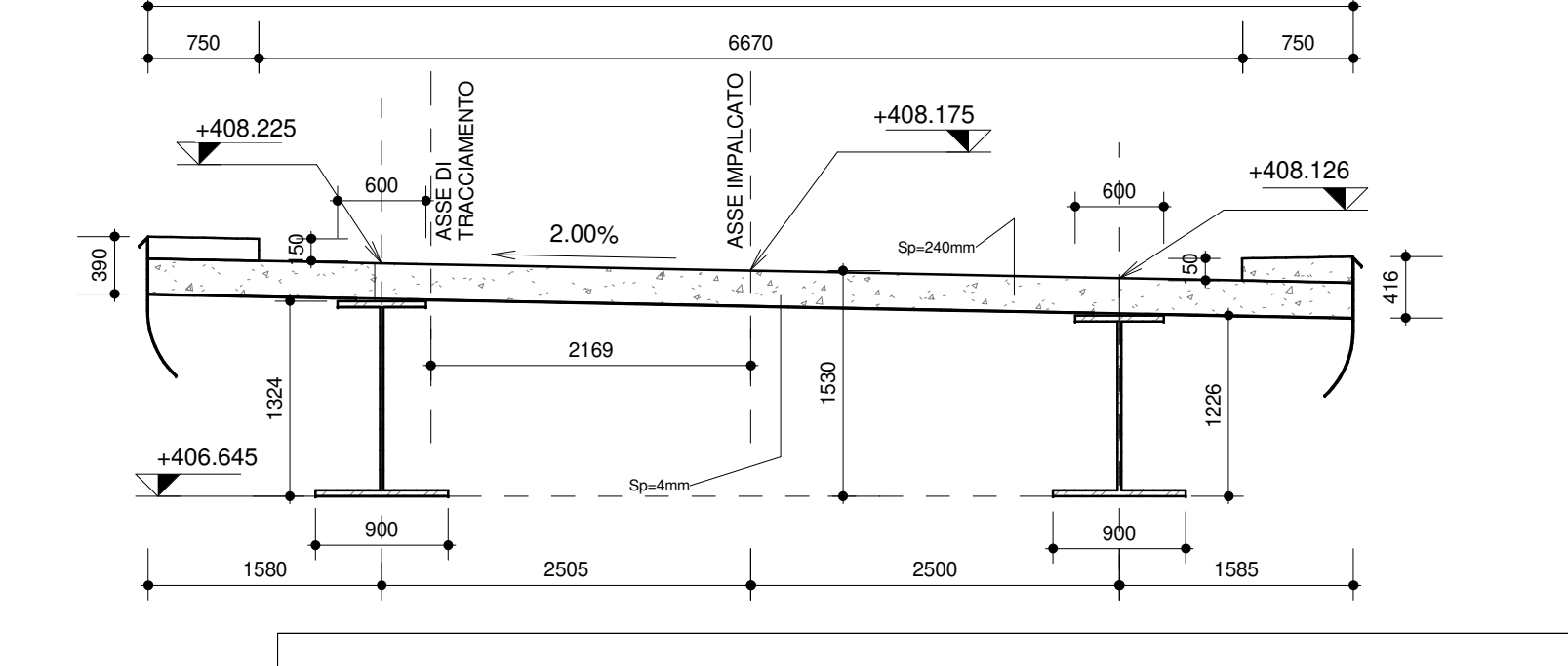
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 17 SU GIUNTO 17
1 : 50



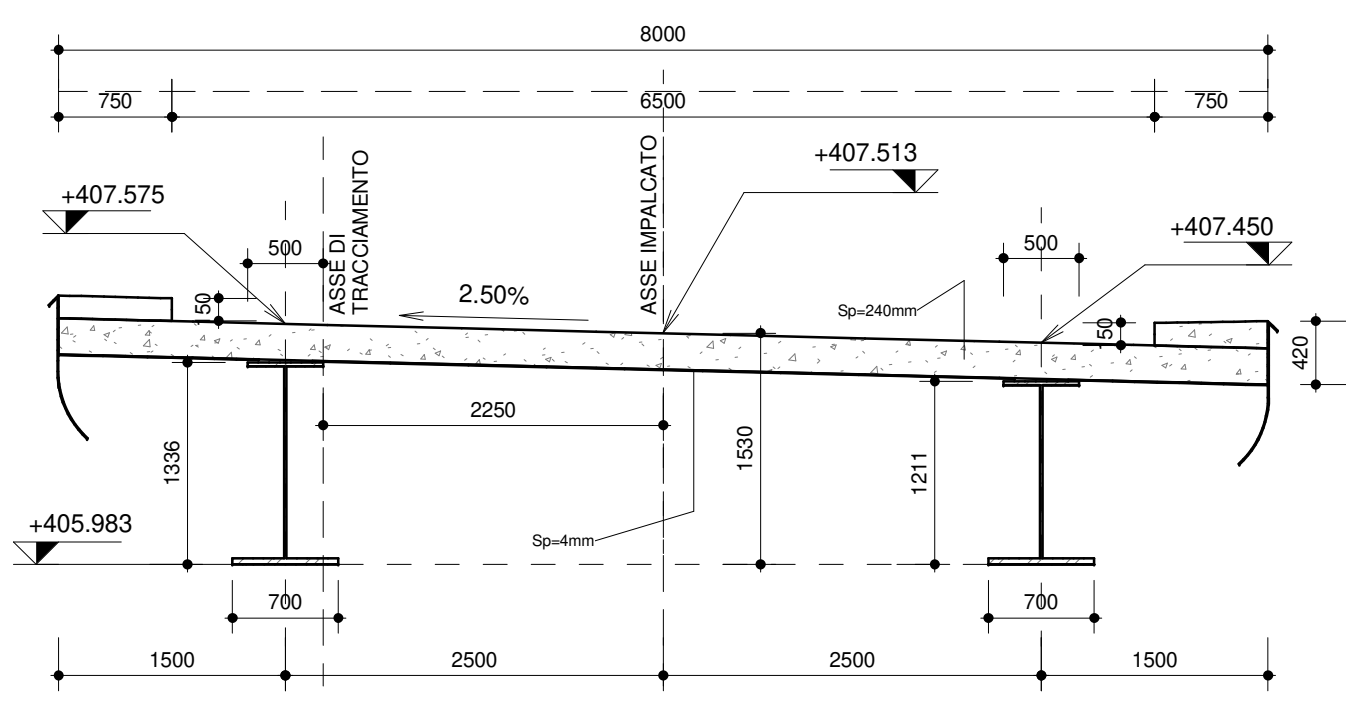
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 18 SU GIUNTO 18
1 : 50



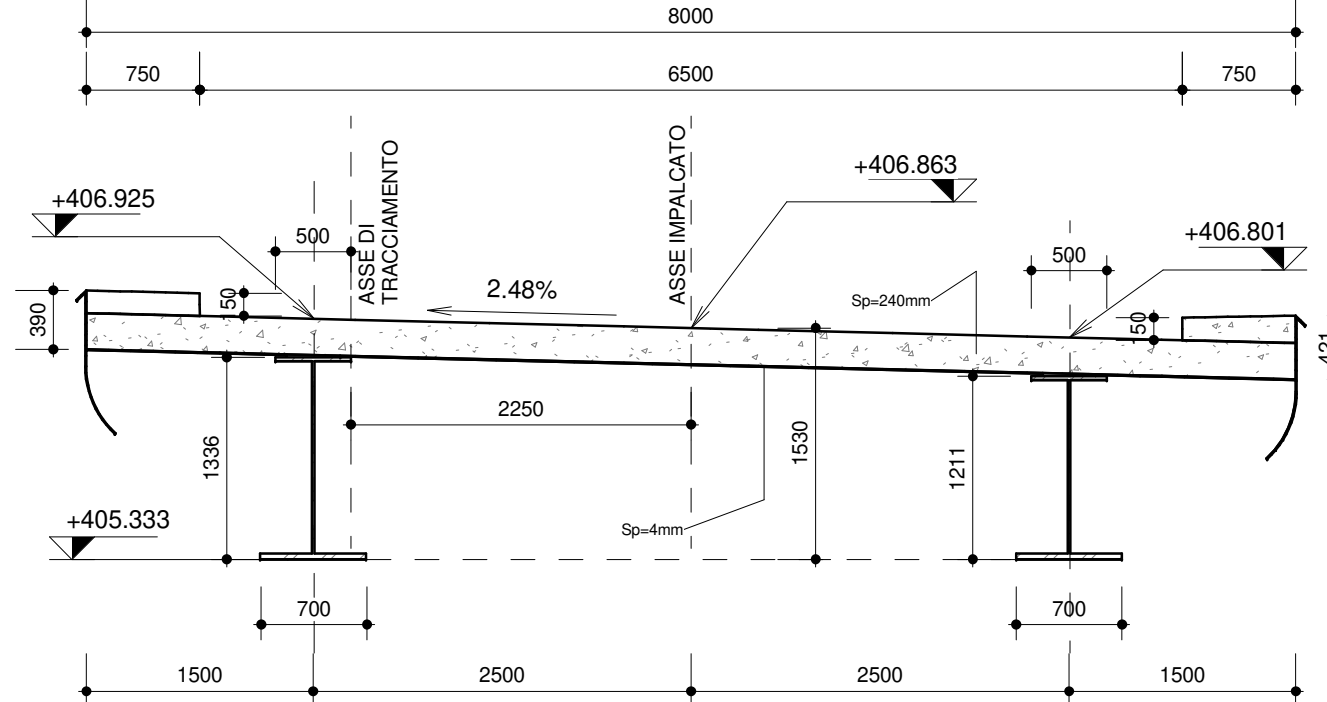
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 19 SU GIUNTO 19
1 : 50



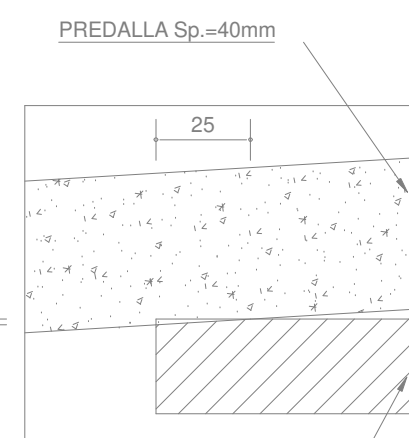
SEZIONE TRASVERSALE CONCIO 20 SU GIUNTO 20
1 : 50



SEZIONE TRASVERSALE FINE CONCIO 21
1 : 50

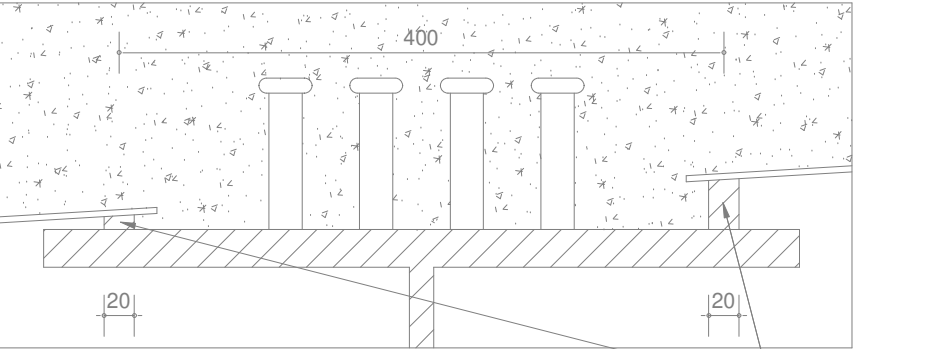


DETTAGLIO "A"
scala 1:2



LA PIATTABANDA SUPERIORE Sp=200 CONCL 3-13 VA LEGGEREMENTE LIMITA (L=5mm) PER CONSENTIRE IL PERFETTO APPOGGIO ALTIMETRICO DELLA PREDALLA

DETTAGLIO APPOGGIO PREDALLES
scala 1:5



PER ASSICURARE LA PRESSIONE TRASVERSALE SI PREVEDE L'IMPRESO DI PROFILI DI COMPENSAZIONE

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

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

CALCESTRUZZO							
CAMPI DI IMPiego	CLASSE RESISTENZA (MPa)	COMPIMENTO (mm)	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO AC	DIMENSIONE MASSIMA FERRE (mm)	NOTE
CLS magro	C12/15	25					
Trattato per il microgal	C15/20	25					
Traffico pesante	C18/25	35	XC2		S4	50.60	32
Pav. di fondazione	C20/25	60	XC2		S4	50.60	32
Fondazioni prelieve	C18/25	40	XC2		S4	50.60	22
Elementi prelieve	C20/25	40	XF1 XC4		S4	50.50	22
Balzi e cordoli	C15/45	55	XF4 XC4 XC3		S4	50.50	22
Solito stampato	C15/45	30	XF1 XC3		S4	50.50	22

ACCIAIO PER C.A. Car. gen. - saldabilità, idoneità ingiata, controllo permanente in stabilimento

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)	NOTE
Tondi singoli	B 450C	450	240	1) 1)
Reti armatura	B 450A (per $\phi \le 12 \text{ mm}$)	450	240	1) 1), 2)

(1) I giunture barre consentite per sovrapposizione: 90°
 (2) Diametro massimo: a) per $\phi \le 25 \text{ mm}$, b) per <math>16 < \phi < 25 \text{ mm}</math>, c) per <math>25 < \phi < 40 \text{ mm}</math>

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _k (N/mm ²)	NOTE
Acciaio per imbastiti	S355 J2	355	210	1) 1)
Acciaio per bulloneri e piastre	S355 J2	355	210	1) 1)
Acciaio per opere provvisione	S355 JR	355	210	1) 1)

BULLONI
 UNI EN 12283-3:2005 classe 10.9 (UNI EN 10002-1)
 UNI EN 12283-4:2005 classe 10 (UNI EN 10002-2)
 Rivista e piastrina UNI EN 12283-5:2005 acciaio CO UNI EN 10082-2:2006 HR32-40 (UNI EN 10025-2)
 Il diametro dei fori delle lamiere bullonate deve essere uguale a:
 - 1mm per i bulloni $\phi \le 20 \text{ mm}$;
 - 1,5mm per i bulloni $\phi > 20 \text{ mm}$

SALDATURE
 Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. La saldatura a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed integrate con una 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 codici indicati nel prospetto A.4 della UNI 12044-5, per classe di corrosione "C4" o "M4 Durability" con strati di finitura almeno acciaio zincato;
 - per le viti in acciaio, oltre alla verniciatura è prevista anche la zincatura a caldo;
 - per le superfici delle elevazioni in cui si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente tipo Miplex Elastocolor o equivalente.

TUNNEL EUROALPIN LYON 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 SUSÀ
DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSÈ
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

SOVRAPPASSO RAMPA DI USCITA
IMPALCATO - SEZIONI TRASVERSALI

Rev.	Del. (Data)	Multilingua - Modifica	Stato per Consenso in	Stato per Consenso di	Autore del Documento
0	30/06/2017	Prima versione Principale 02/C	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (MARINET Eng)	F. DIAMBA (MARINET Eng)
A	31/06/2017	Revisione in seguito commenti TEL Revisione suite aux commentaires TEL	G. MARTELLUCCI (-)	L. BARBERIS (MARINET Eng)	F. DIAMBA (MARINET Eng)
B	30/06/2018	Ricompilazione struttura definitiva RMA Check	F. LESCE (MARINET Eng)	J. DALBOSCO (MARINET Eng)	L. BARBERIS (MARINET Eng)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 W 8

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 W 8

EGCPL0318B

EGCPL0318B

SCALA/EHELLE

INTEGRAZIONE PRESSIONI SPECIALI:

PROGETTAZIONE DESIGNER:

INFORMATORE DELL'OPERAZIONE:

IL DIRETTORE DEI LAVORI DELLE OPERAZIONI: