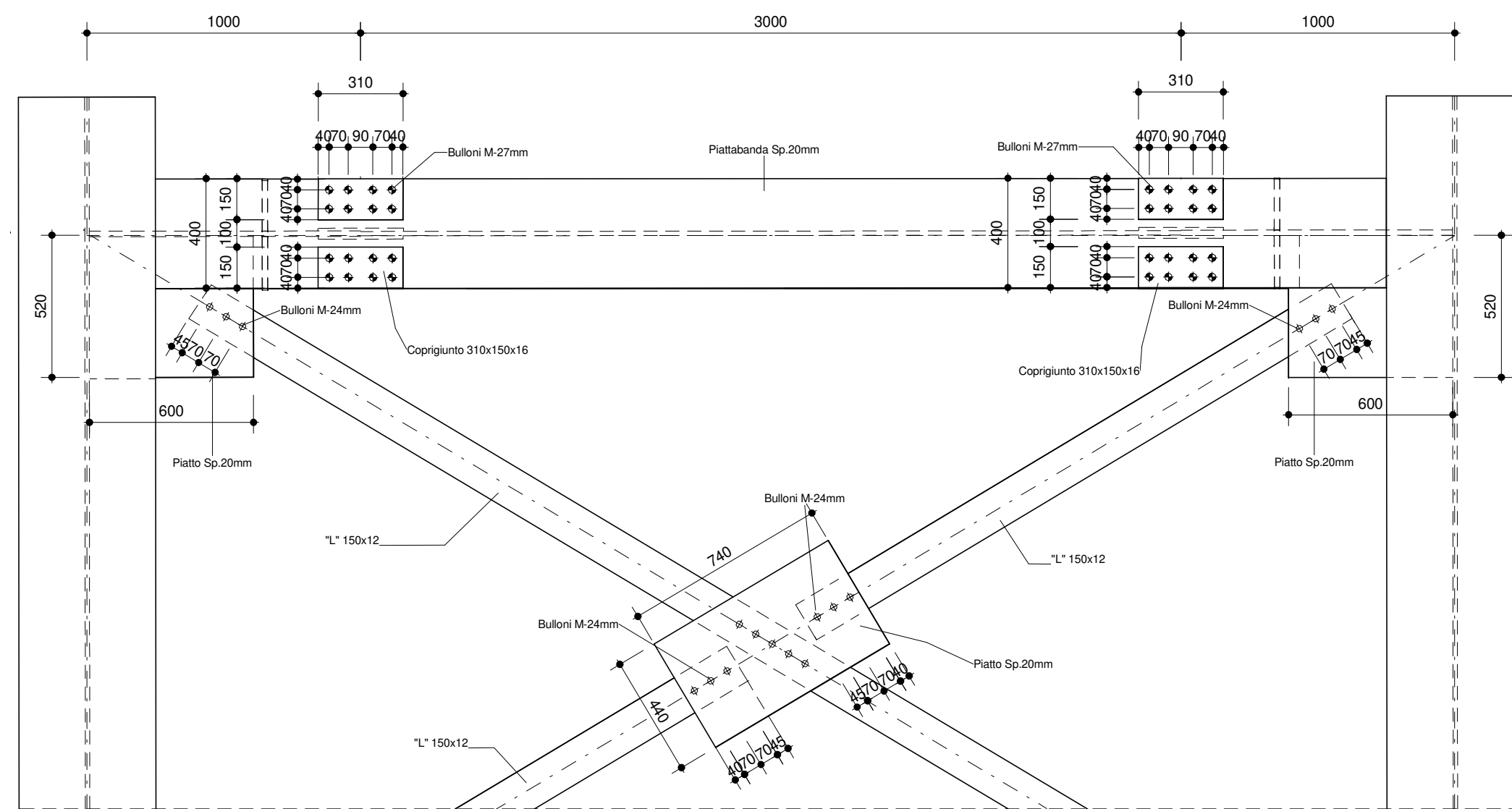


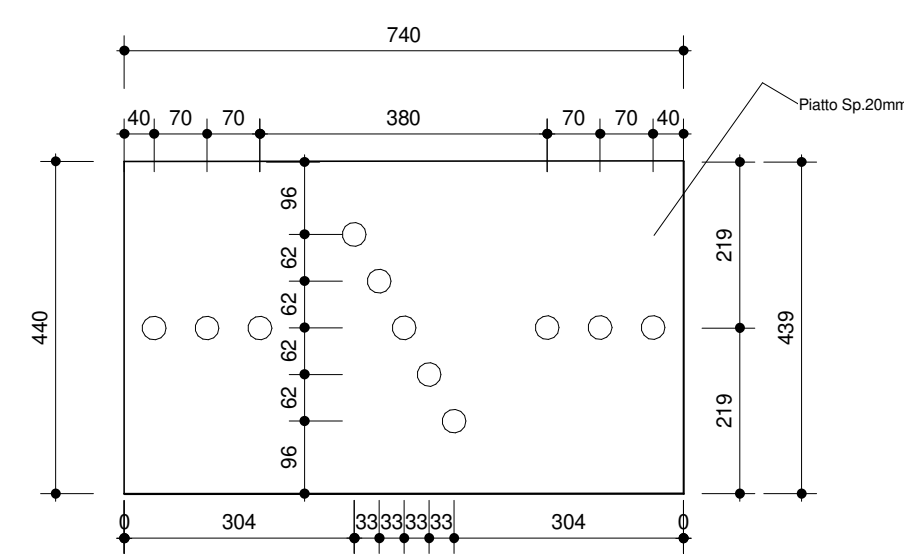
PIANTA CONTROVENTI SUPERIORI

1 : 20



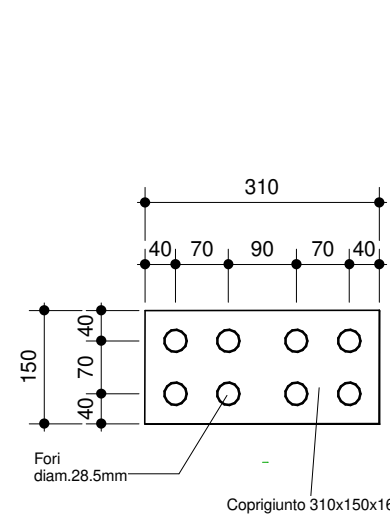
DETTAGLIO PIATTO 740X440X20

1 : 10



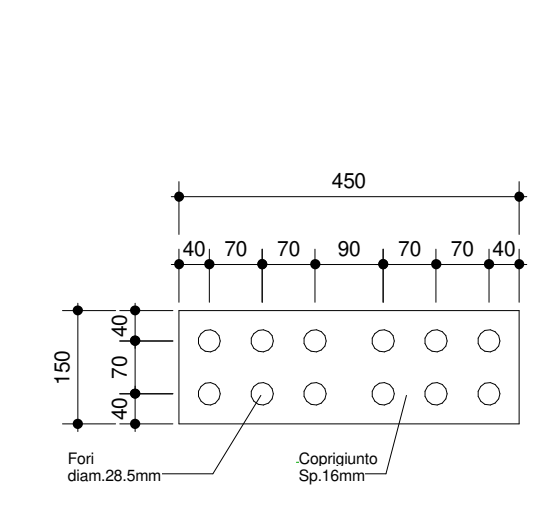
DETTAGLIO PIATTO 310X150X16

1 : 10



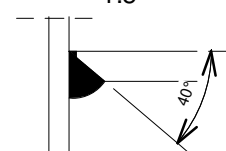
DETTAGLIO PIATTO 450X150X16

1 : 10



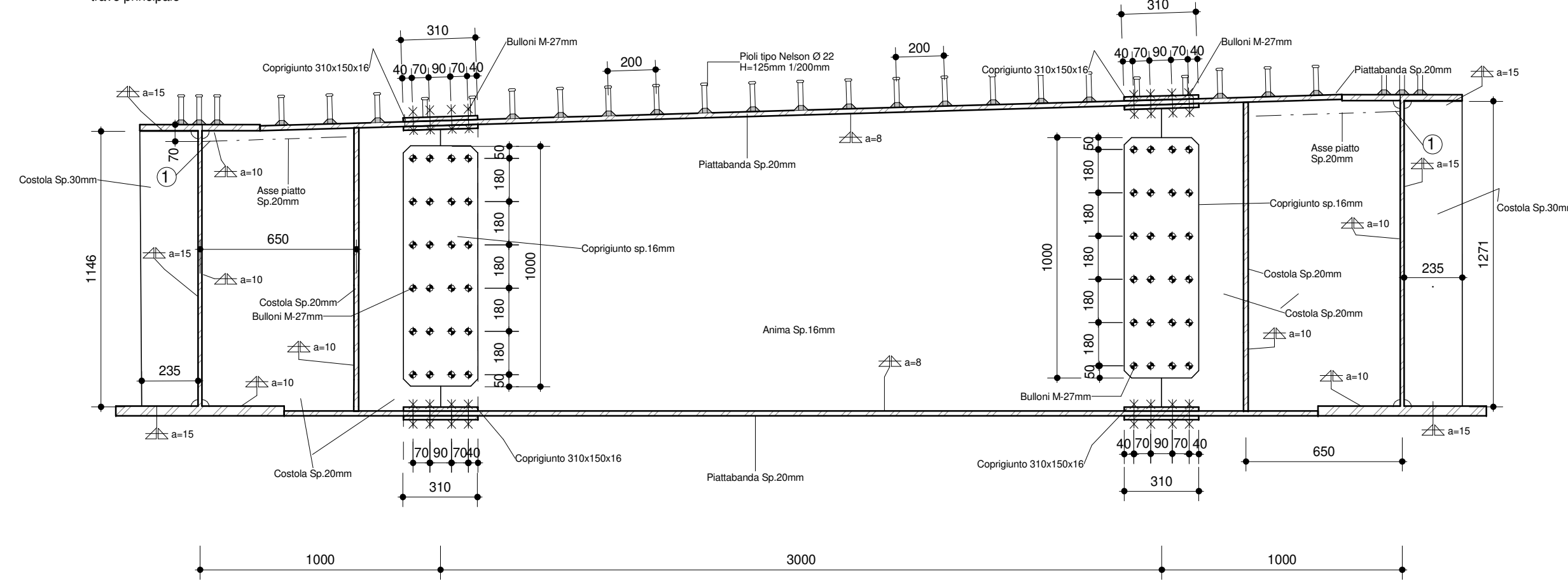
PILA	H1 [mm]	H2 [mm]	A [mm]
"P1"	1336	1211	235
"P2"	1213	1267	235
"P3"	1115	1415	300
"P4"	1115	1415	300
"P5"	1115	1415	235
"P6"	1250	1315	235

① PARTICOLARE SALDATURA



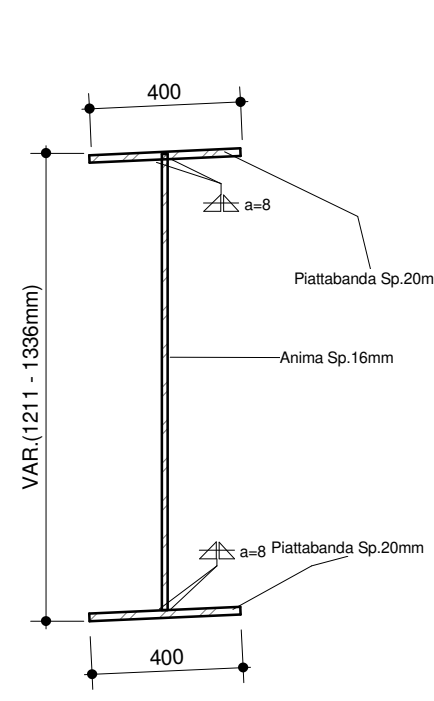
PROSPETTO TRAVERSO SPALLA "S1"

1 : 20



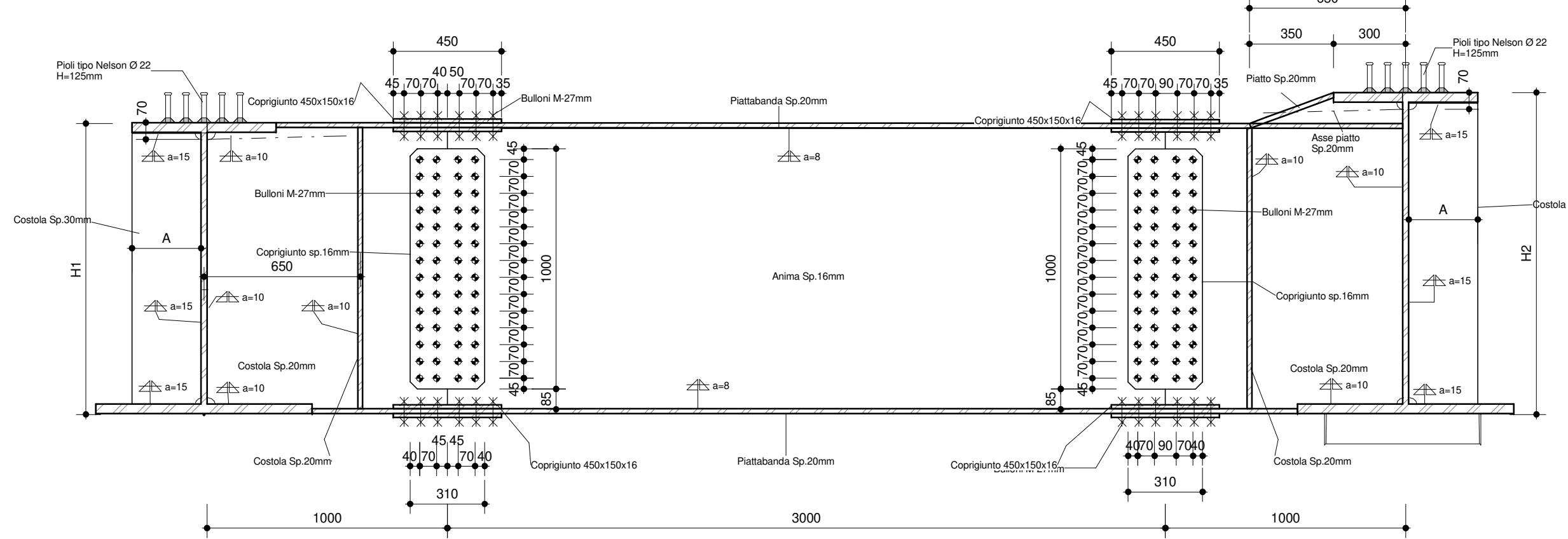
SEZIONE TRAVERSO SPALLA

1 : 20



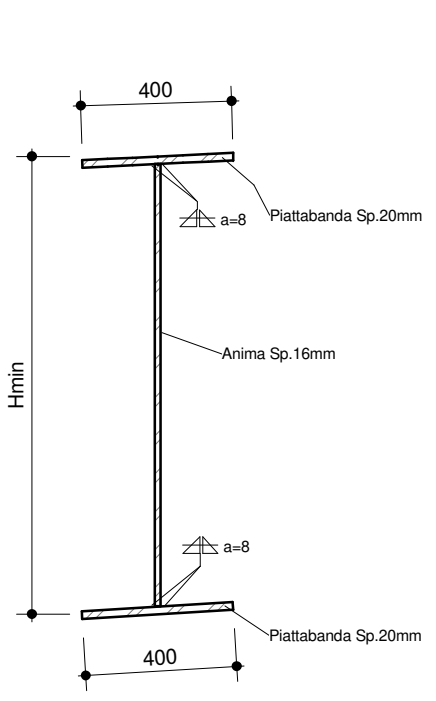
PROSPETTO TRAVERSO PILA

1 : 20



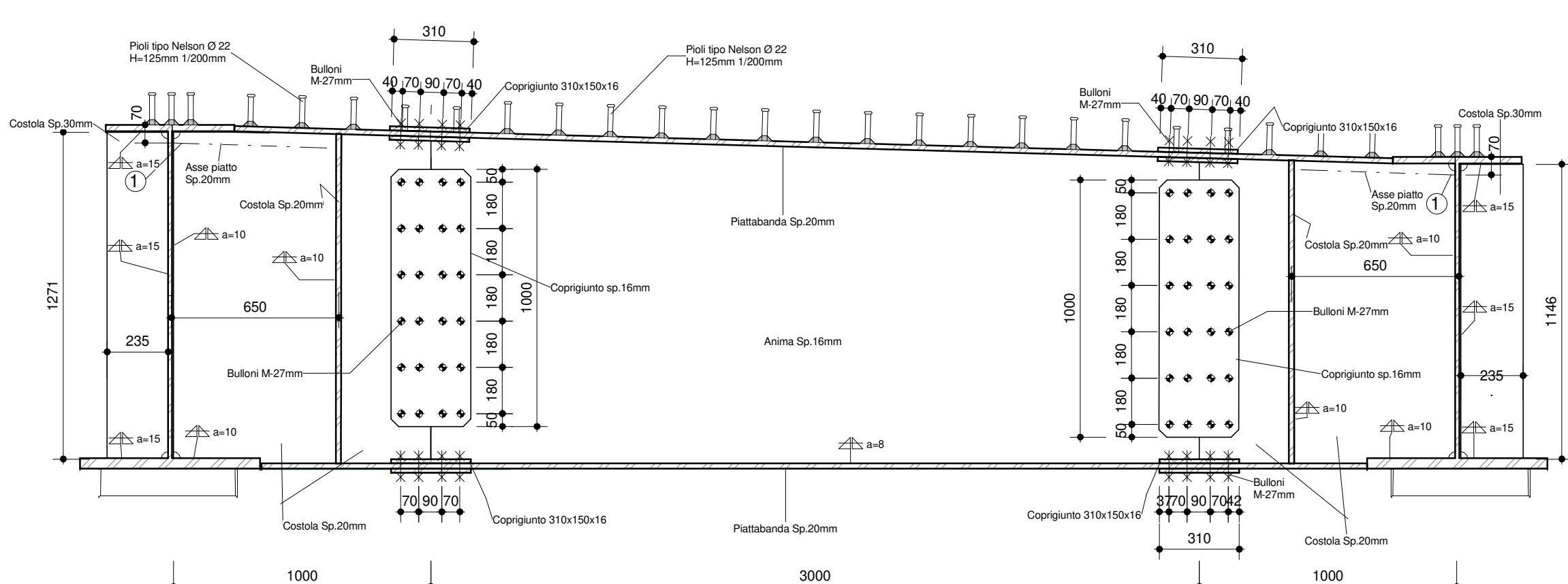
SEZIONE TRAVERSO PILA

1 : 20



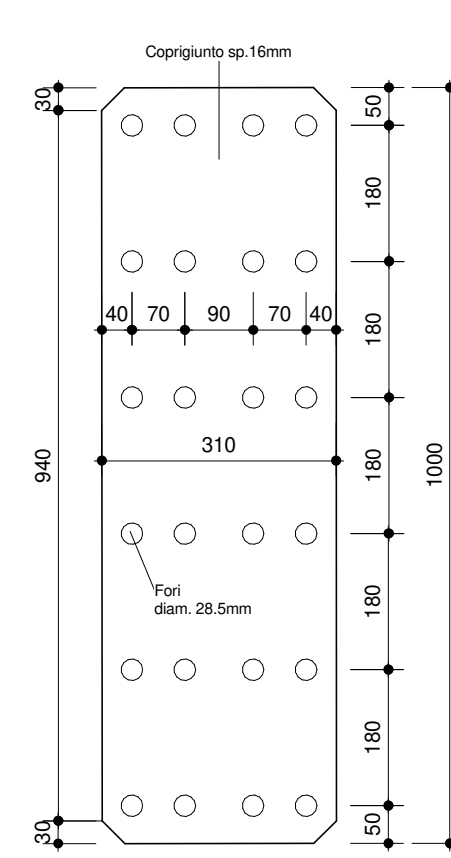
PROSPETTO TRAVERSO SPALLA "S2"

1 : 20



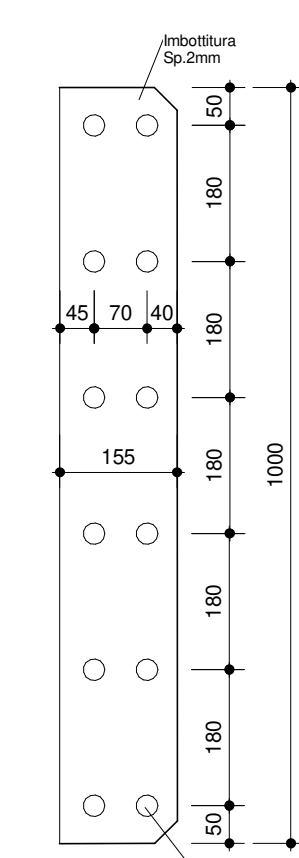
PIATTO ANIMA TRAVERSO SPALLA

1 : 10



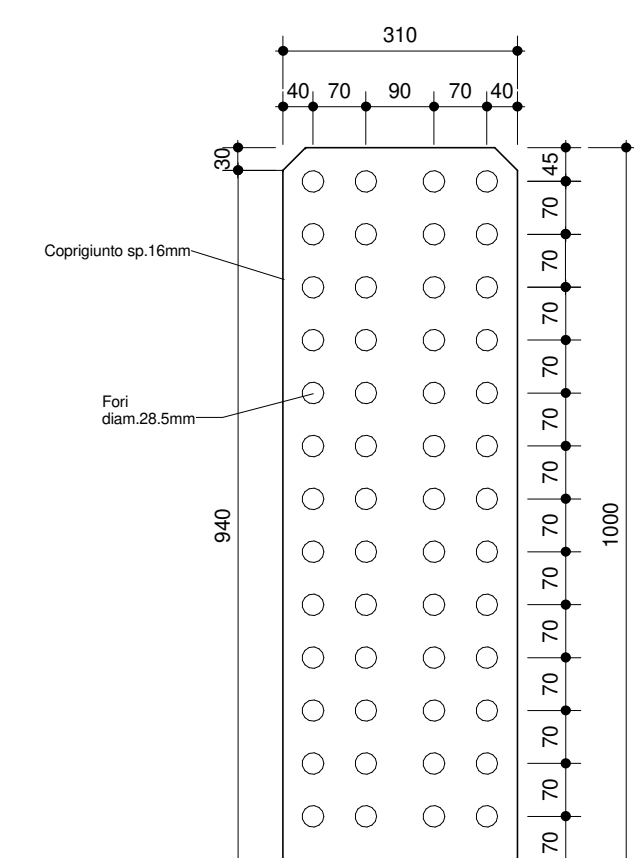
IMBOTTITURA ANIMA TRAVERSO SPALLA

1 : 10



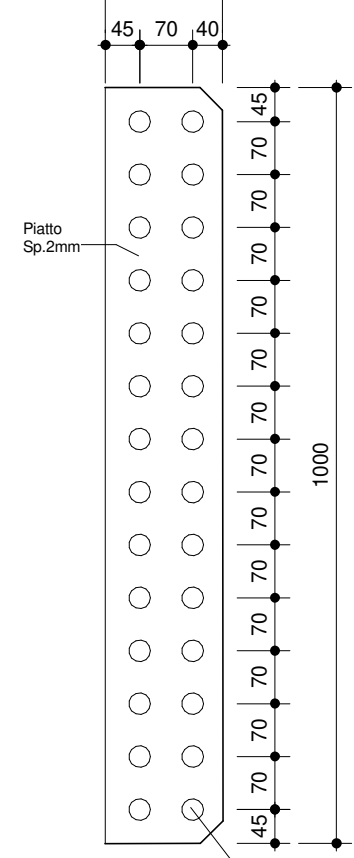
PIATTO ANIMA TRAVERSO PILA

1 : 10



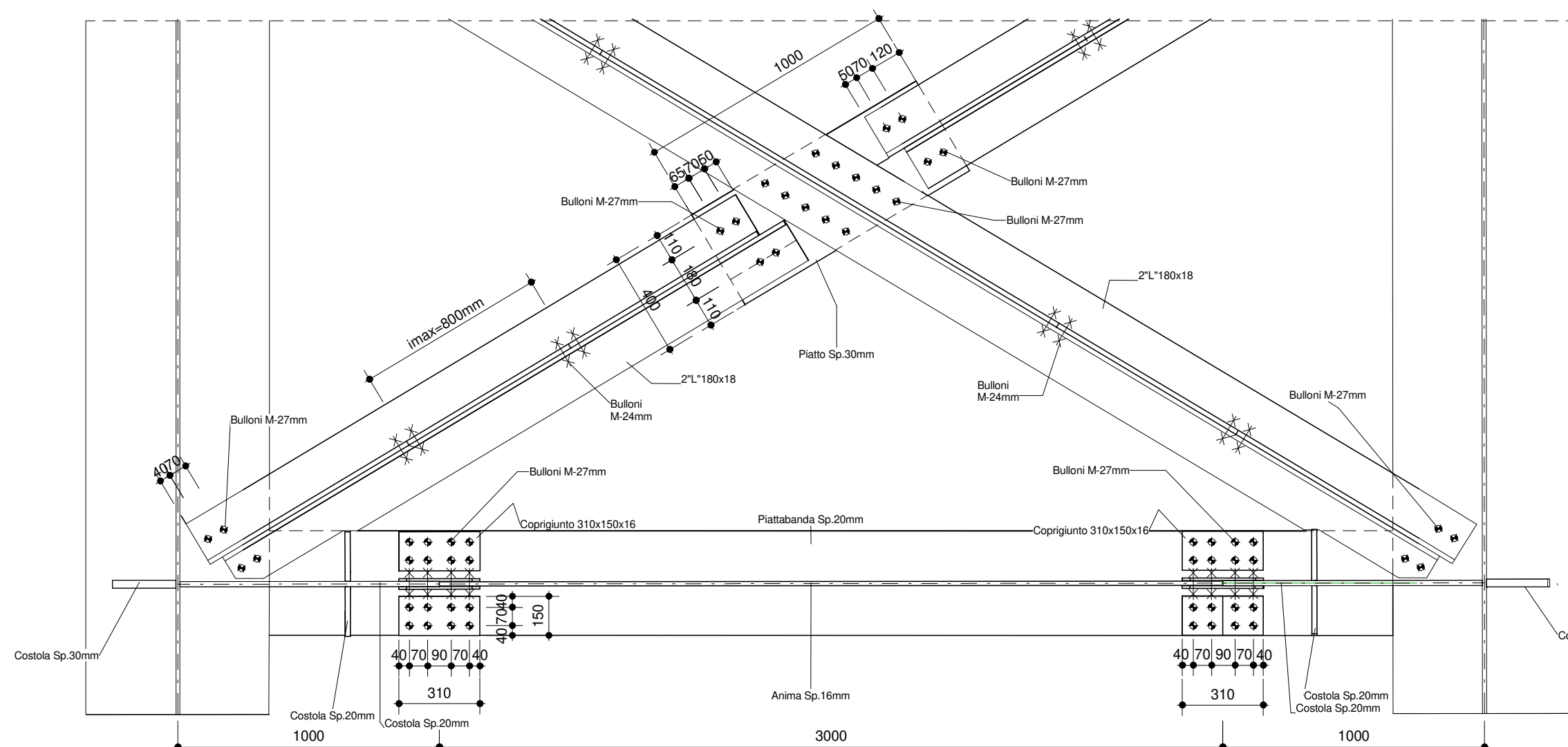
IMBOTTITURA ANIMA TRAVERSO PILA

1 : 10



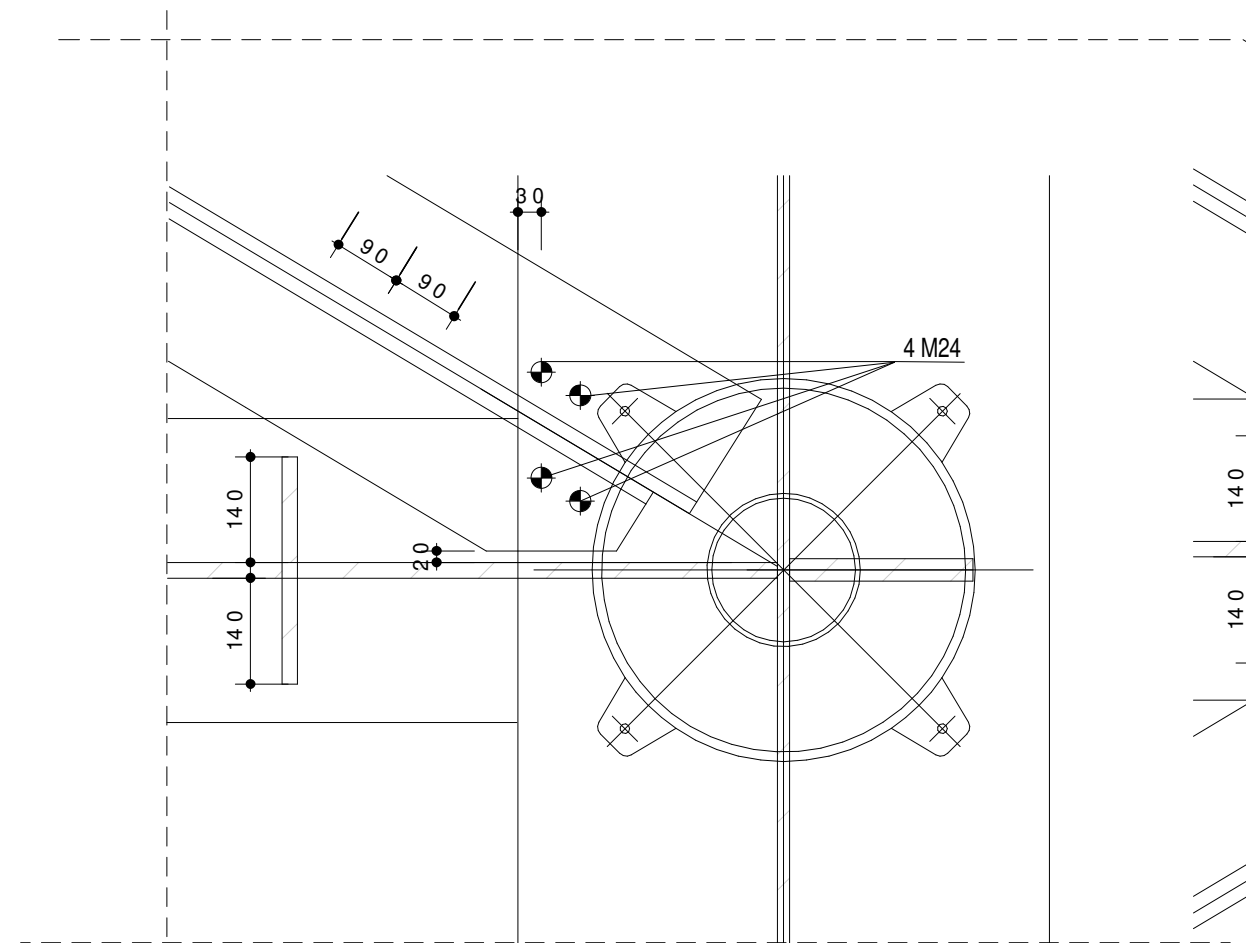
PIANTA CONTROVENTI INFERIORI

1 : 20



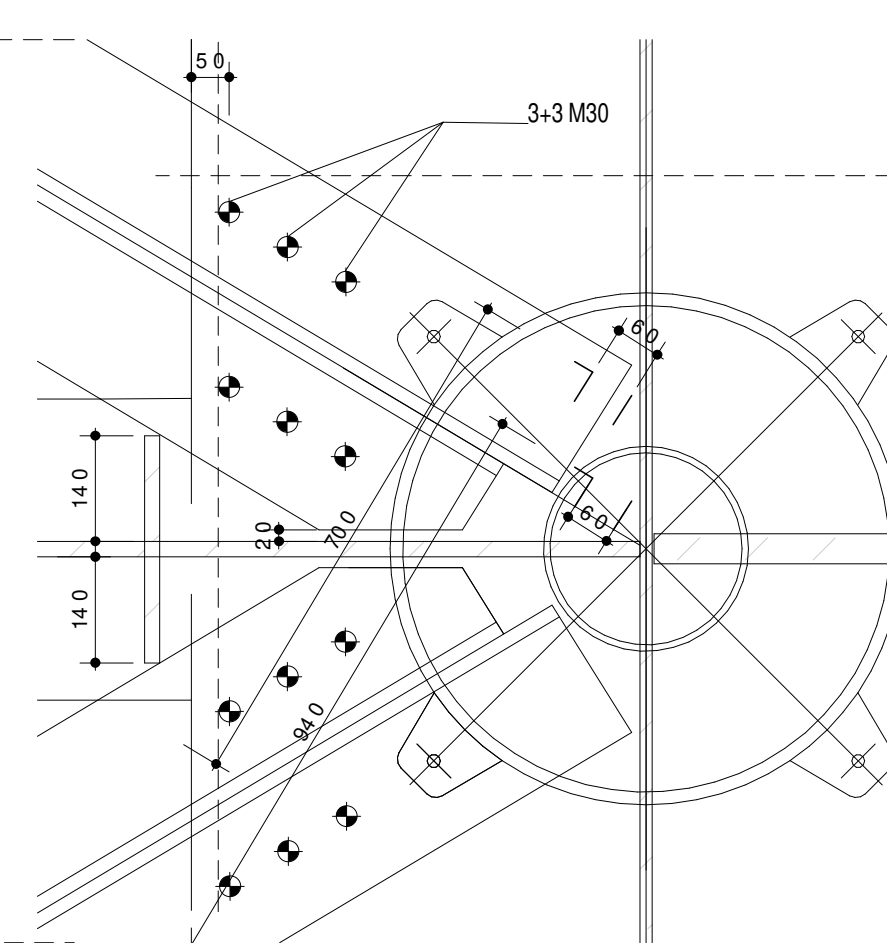
DETTAGLIO SU SPALLA

1:10



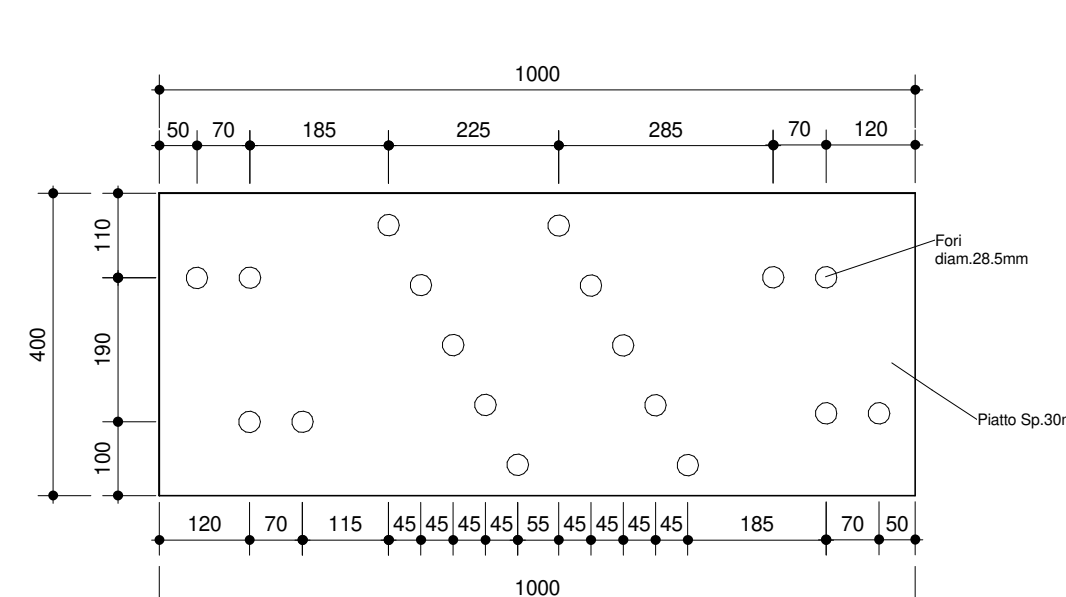
DETTAGLIO SU PIATTABANDA DA 1200mm

1:10



DETTAGLIO PIATTO DIAGONALE INFERIORE

1 : 10



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

CALCESTRUZZO

CAMPI DI APPLICAZIONE	CLASSE RESISTENZA	COPRIFERRO (mm)	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE CONSISTENZA SLUMP	RAPPORTO A/C	DIMENSIONE MASSIMA PARTICELLE (mm)
CL5 magro	C12/15	25	XC2	S4	≥ 80	32
Morta per intonaci	C20/25	35		S4	≥ 80	32
Trapi in presa	C25/30	40		S4	≥ 80	32
Piatta di fondazione	C25/30	60		S4	≥ 80	32
Fondazione pile	C25/30	40		S4	≥ 80	32
Elementi prefabbricati	C25/30	40	XF1, XC4	S4	≥ 80	32
Seggioli e corredi	C25/30	35	XF4, XC4, XC3	S4	≥ 80	22
Salotte d'impasto	C25/30	30	XF1, XC2	S4	≥ 80	22

ACCIAIO PER C.A.

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _y (N/mm²)	f _k (N/mm²)	NOTE
Travi singoli	S 450C	450	240	(1), (2)
Reti elettrosaldate	S 450C (per s ≤ 12 mm)	450	240	(1), (2)

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _y (N/mm²)	f _k (N/mm²)
Acciaio per impalcati	S355, S2	355 / 355	235 / 235
Acciaio per fazzoletti e piastre	S355, S2	355	235
Acciaio per opere provvisionarie	S355, S1	355	235

BULLONI

UNI EN	Classe	f _t (N/mm²)	f _k (N/mm²)
UNI EN 10901-3-4	2005 classe 10.9 (UNI EN 10901-3)	1010	680
UNI EN 10901-4	2005 classe 10 (UNI EN 10901-4)	1010	680

SALDATURE

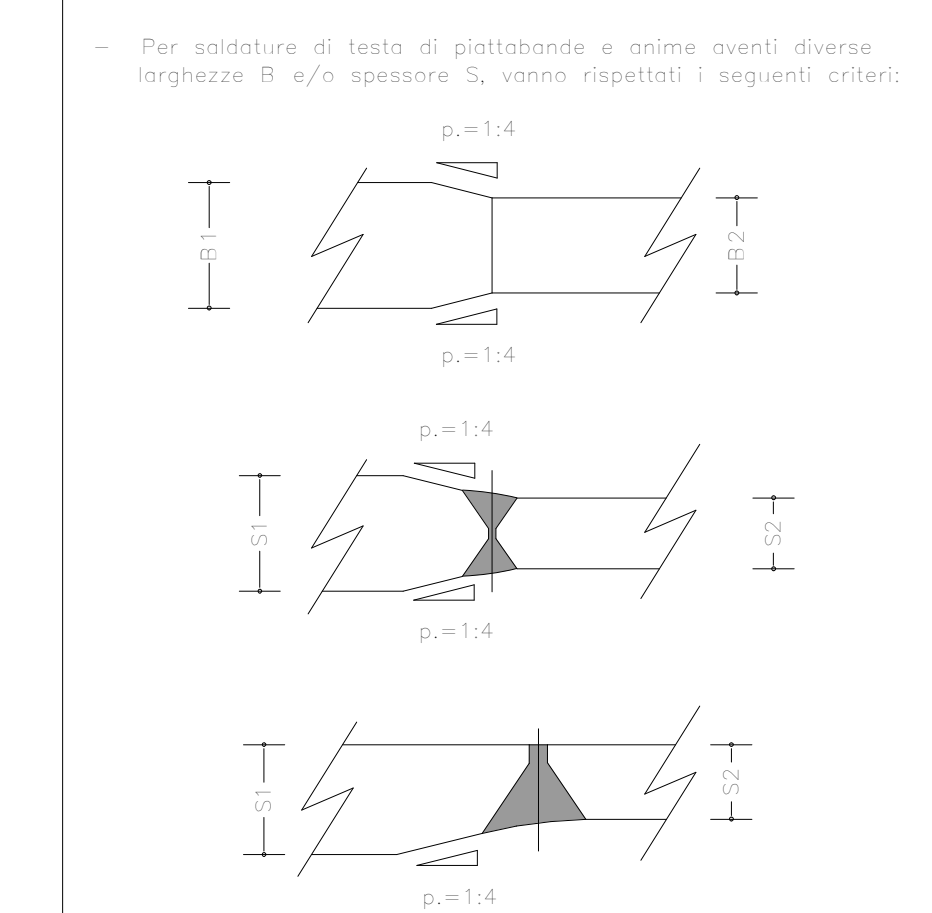
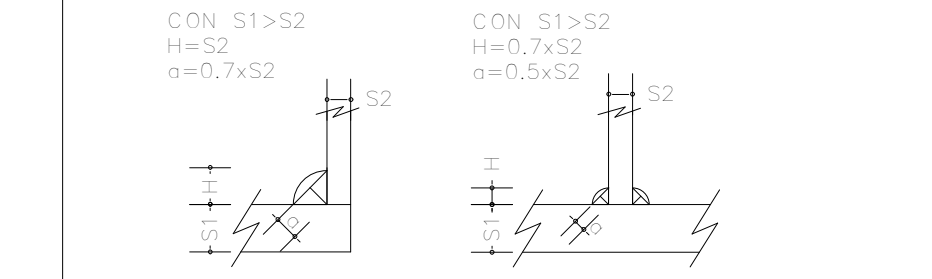
Le saldature a piena penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-2:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed eseguite con due o più passaggi a seconda dello spessore di giunto, con un minimo di 7 volte lo spessore dell'elemento 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 EN 10901-3-4:2005 classe 10.9. La verniciatura si effettua anche in presenza di ruggine. Per le viti in acciaio, oltre alla verniciatura si prevede anche la zincatura a caldo. Per le superfici delle elevazioni in cui è previsto trattamento con vernici protettive trasparenti tipo Mipol Elastocolor o equivalente.

SALDATURE

Sezione DM 14.01.2008
Le saldature degli acciai duri devono essere con uno dei procedimenti l'arco elettrico codificati nella norma UNI EN ISO 4063:2001
Le saldature a piena penetrazione devono essere continue e devono essere controllate dalla piena fusione del materiale di base attraverso tutta lo spessore dell'elemento con il materiale di supporto.
Le saldature a testa a piena penetrazione andranno effettuate da entrambi i lati, anche in direzione degli stessi e sottoposte a controlli non distruttivi. Le saldature devono essere incise e terminate ai bordi di estremità da rimuovere una volta completata la saldatura. I bordi esterni devono essere molati in direzione degli assi.
In saldature a cordone d'angolo o a parziale penetrazione devono essere continue, possono essere realizzate con due o più passaggi del materiale di supporto sino ad avere altezza di giunto definita dal progetto.
Dove non indicato eseguire le saldature a cordone d'angolo secondo le seguenti indicazioni:



NOTE

In fase di redazione dei disegni d'ufficio si dovrà tener conto sia del profilo longitudinale che trasversale dei raggi di curvatura parametrici e della montatura di costruzione.
Le giunzioni fra i membri della trave principale (appoggiate) sono previste nei tipi sollecitati a testa a completa penetrazione di la stessa. Se non diversamente indicato, le altre sollecitazioni sono a completa penetrazione, di 20° almeno.
Qualora la saldatura sia indicata come a cordone d'angolo può essere sostituita da una a parziale o completa penetrazione di pari resistenza.
Le saldature non applicate nei dettagli come cordone d'angolo si intendono essere realizzate a completa penetrazione.
La pratica di ripartizione delle barre di rinforzo degli appoggiati d'appoggio su pile e spalle devono essere opportunamente rastremate (sezione longitudinale trapezoidale) con inclinazione della faccia superiore pari alla pendenza locale del profilo strutturale.
Se non diversamente indicato, le lamine di sovrapposizione hanno raggi R=20mm.
Le saldature fra travi e piastre di appoggio devono essere rivificate in fase di esecuzione dei disegni d'ufficio per tener conto delle eventuali sollecitazioni locali determinate dalla interazione di montaggio.
Tutte le saldature devono essere sigillate con opportuni prodotti di sigillatura.
Le giunzioni della saldatura fra i distanziatori (travi e travi) in caso di pile e spalle e le altre delle travi longitudinali devono essere tali da evitare intagli, intagli, intagli, sempre di almeno 20mm nelle porzioni interessate da detta saldatura, le lamine della trave devono essere sottoposte a controlli non distruttivi, al fine di evitare non difetti inaccettabili.
La procedura di saldatura (materiali, modalità operative, ecc) e la quantità ed i tipi dei loro controlli devono essere approvati da Etec ricominciando.
Le giunzioni bullonate dei travetti di pile e spalle sono del tipo ad attrito con μ = 0,30. Pertanto, le superfici di contatto di montaggio si devono presentare pulite, prive di olio, vernice, spoglie di lamiere, macchie di grasso, ecc.
La metodologia e quantità di controllo della saldatura e della coppia di serraggio dei bulloni saranno stabilite dalla Direzione Lavori.

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'AUTOPIORTO DI SUSE
DEPLACEMENT DE L'AUTOPIORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J0500030001 - CIG 682325367F
SOVRAPPASSO RAMPA DI USCITA
Impalcato - Traversi di spalla e pila

Mod.	Del. Data	Motivazione / Modifiche	Stato del Documento	Stato per Consenso di	Autore del Documento
0	30/06/2017	Primo invio per la revisione	G. MARIOTTI	L. BARBERIS	F. DIAMBERA
A	31/08/2017	Revisione in seguito commento TEL	G. MARIOTTI	L. BARBERIS	F. DIAMBERA
B	30/04/2018	Approvazione definitiva	F. LESCE	F. DIAMBERA	L. BARBERIS

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 W 8 **E G C P L 0 3 1 9 B**

AUTORIZZAZIONE PRESSIONI SPECIALI: **MAISETTI**
 PROGETTISTE DESIGNER: **MAISETTI**
 INFRASTRUTTURE E INGENNERIA: **MAISETTI**
 DIREZIONE DEI LAVORI: **MAISETTI**

SCALE: E/ELLE