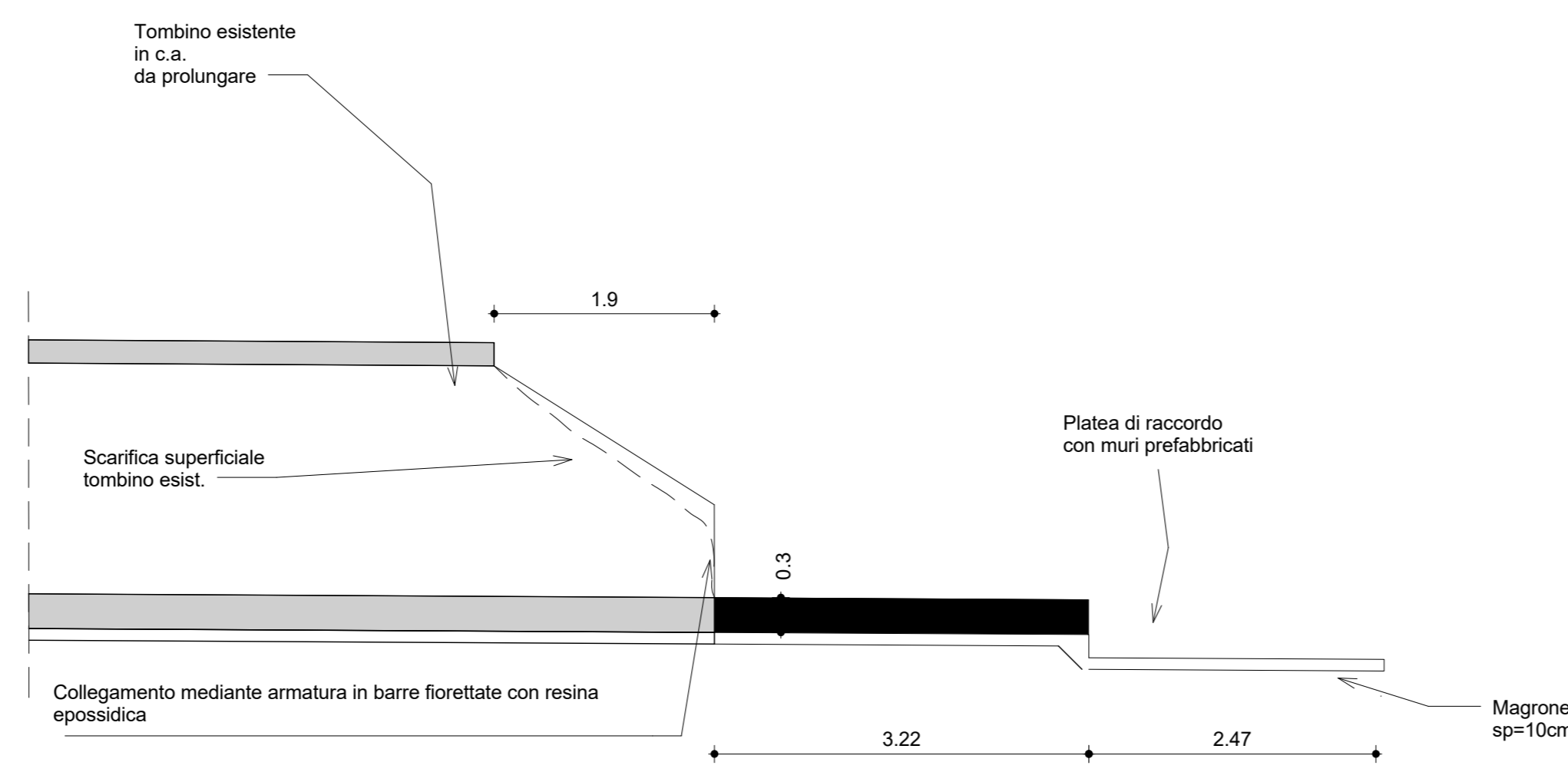
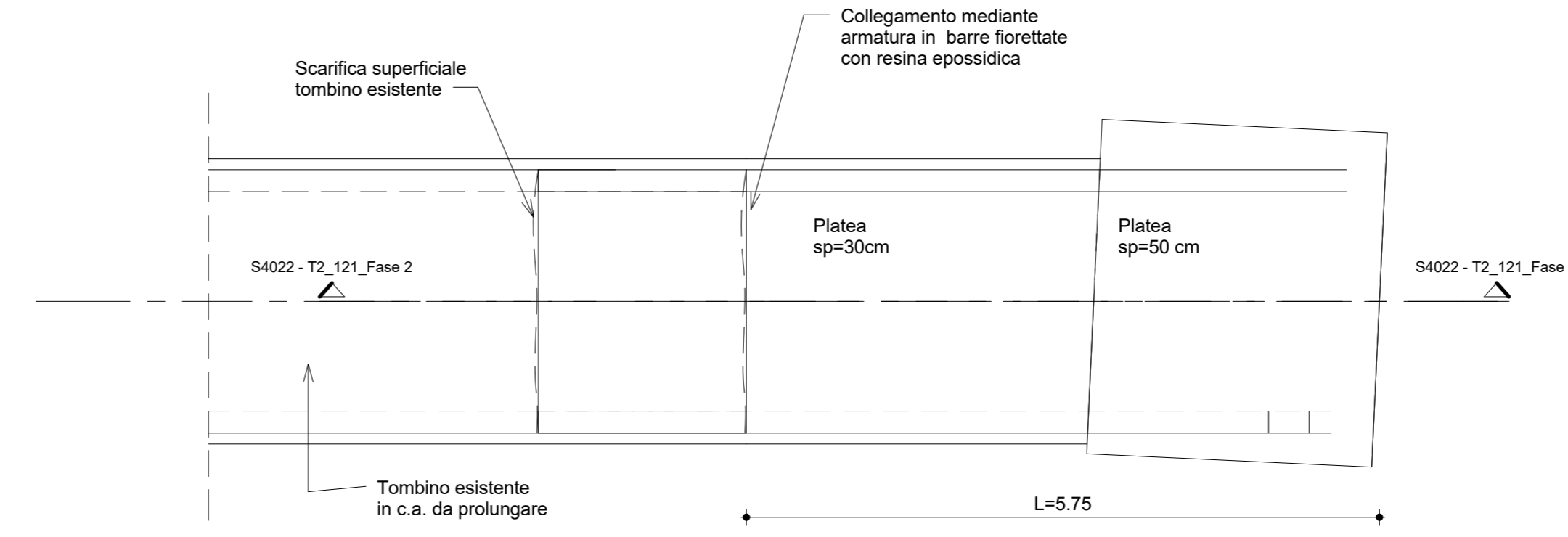


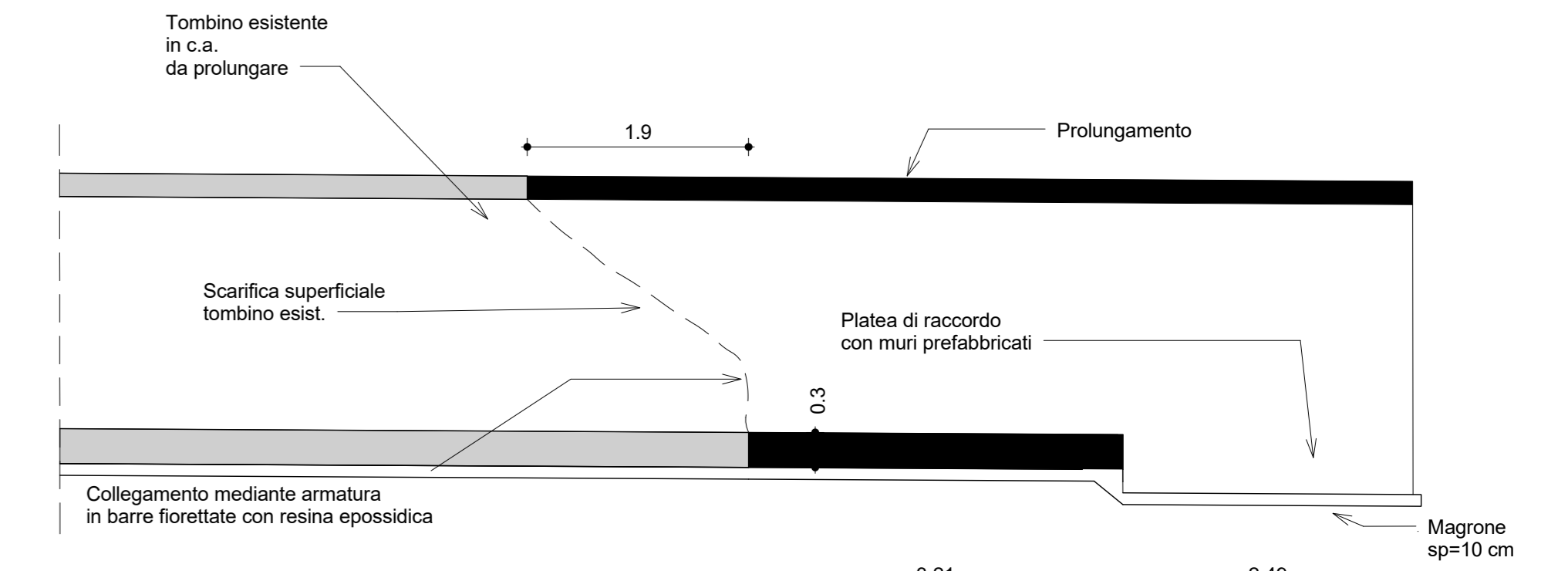
S1011 - T2\_121\_Fase 1  
1 : 50



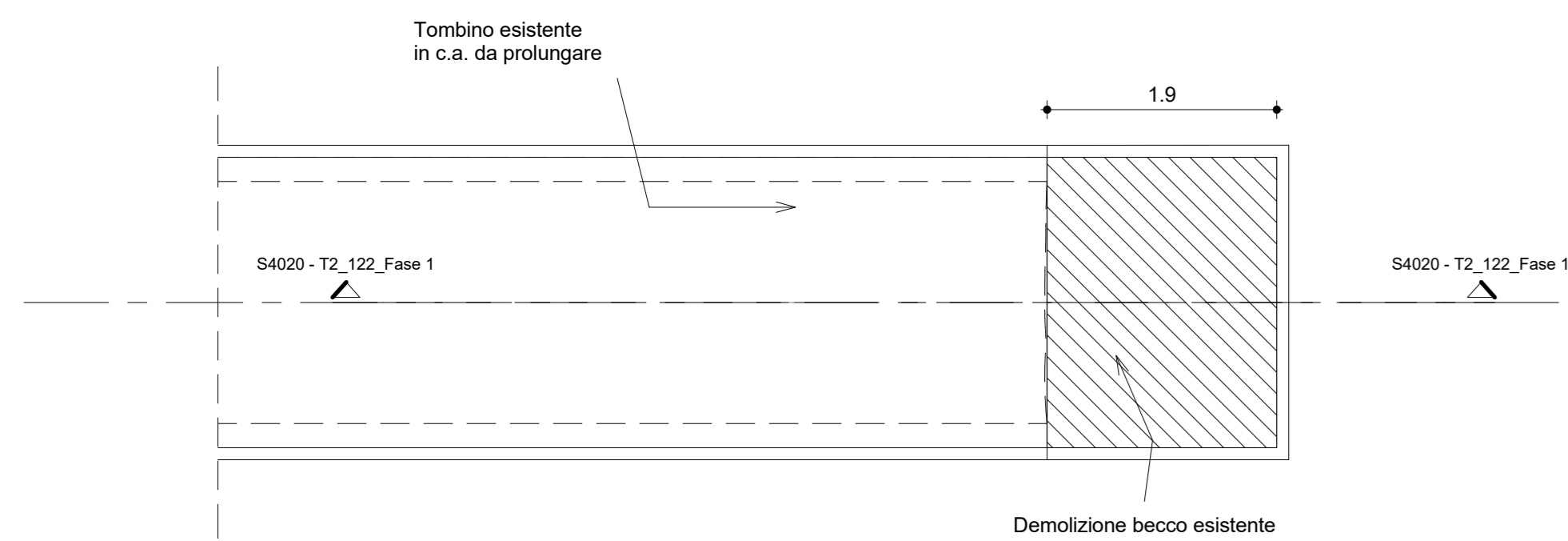
S4019 - T2\_121\_Fase 1  
1 : 50



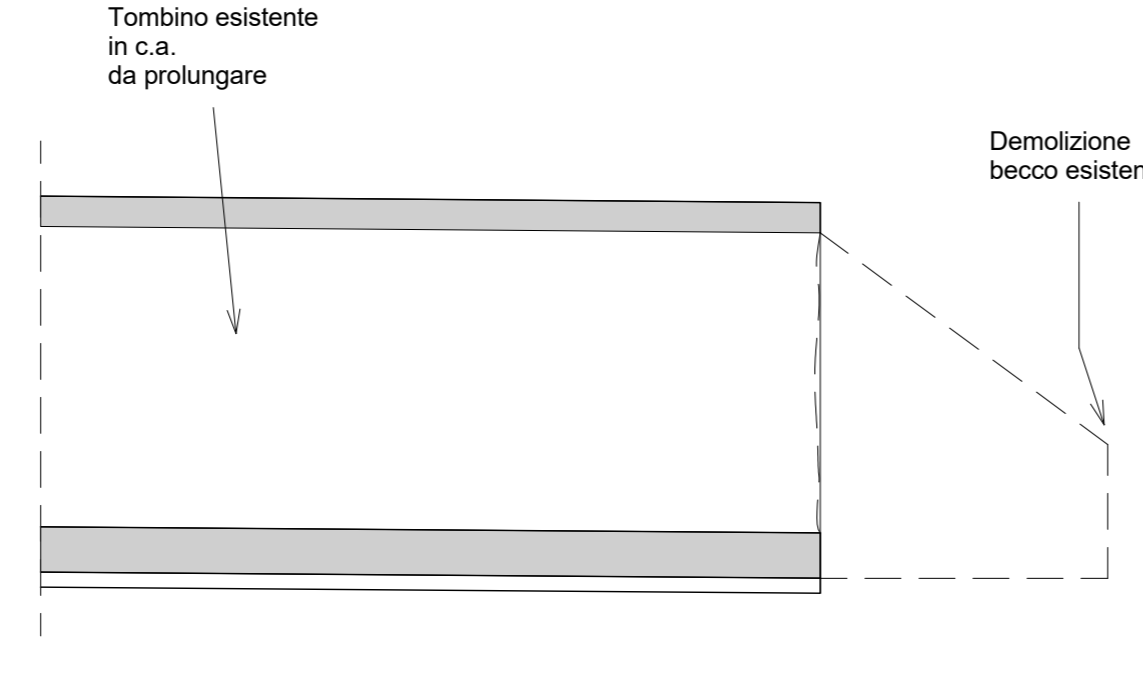
S1014 - T2\_121\_Fase 2  
1 : 50



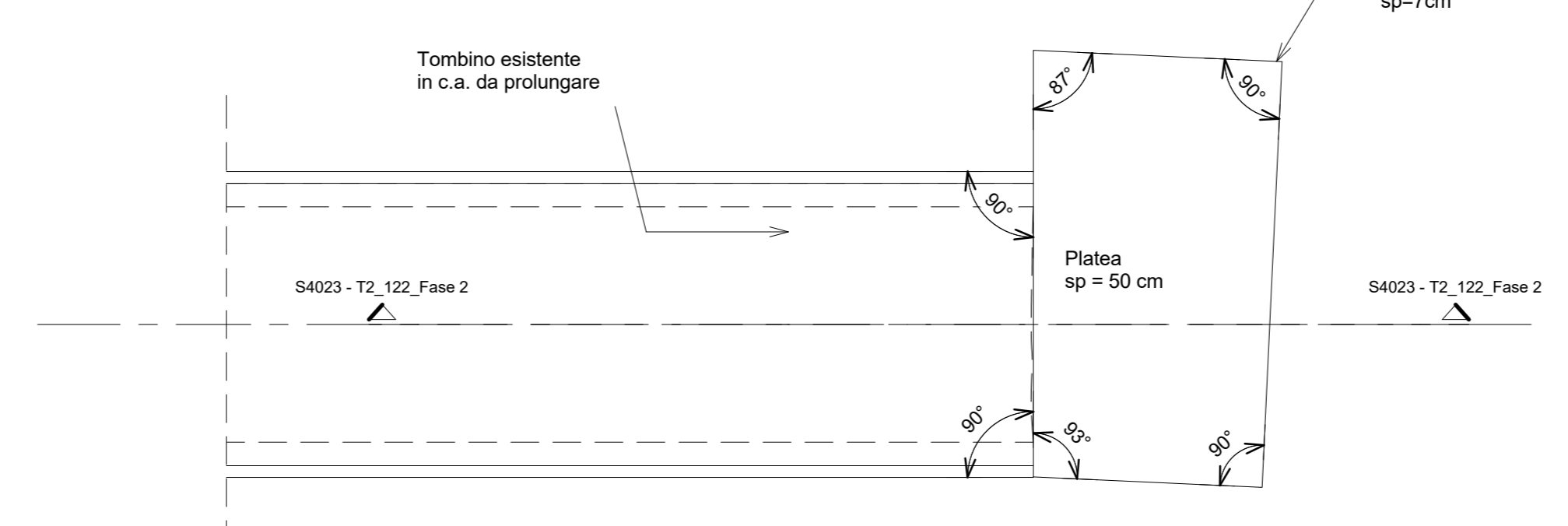
S4022 - T2\_121\_Fase 2  
1 : 50



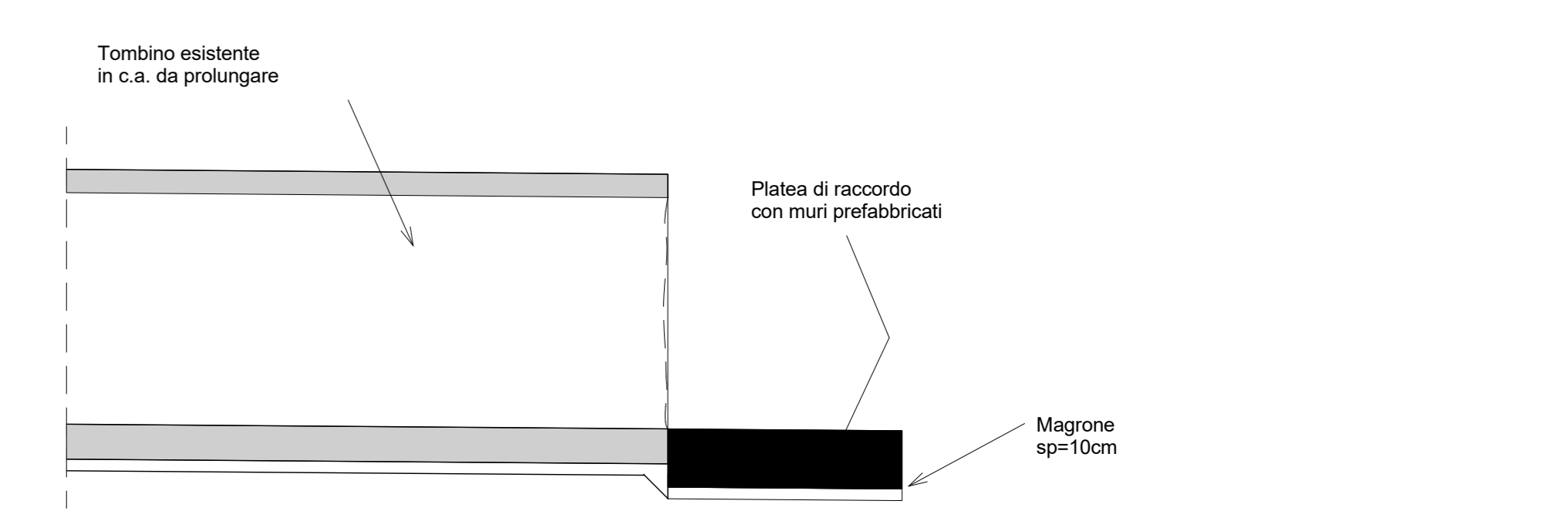
S1012 - T2\_122\_Fase 1  
1 : 50



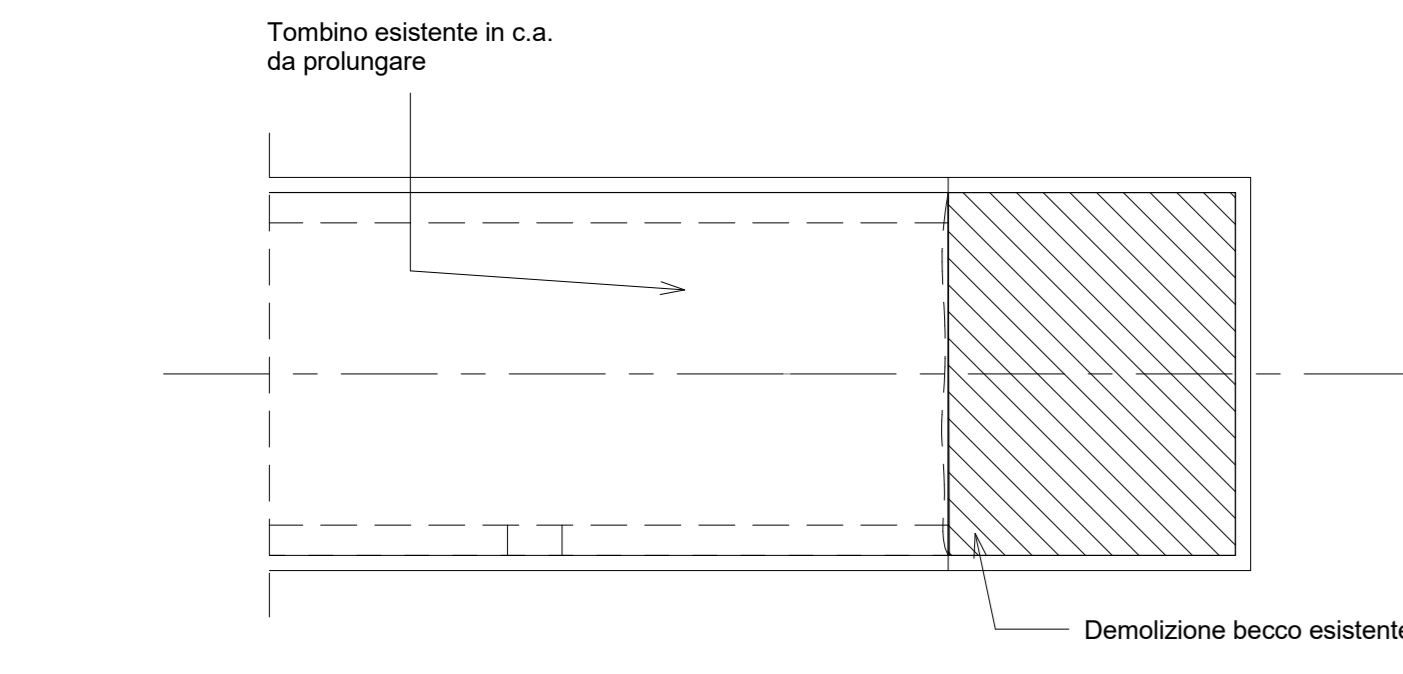
S4020 - T2\_122\_Fase 1  
1 : 50



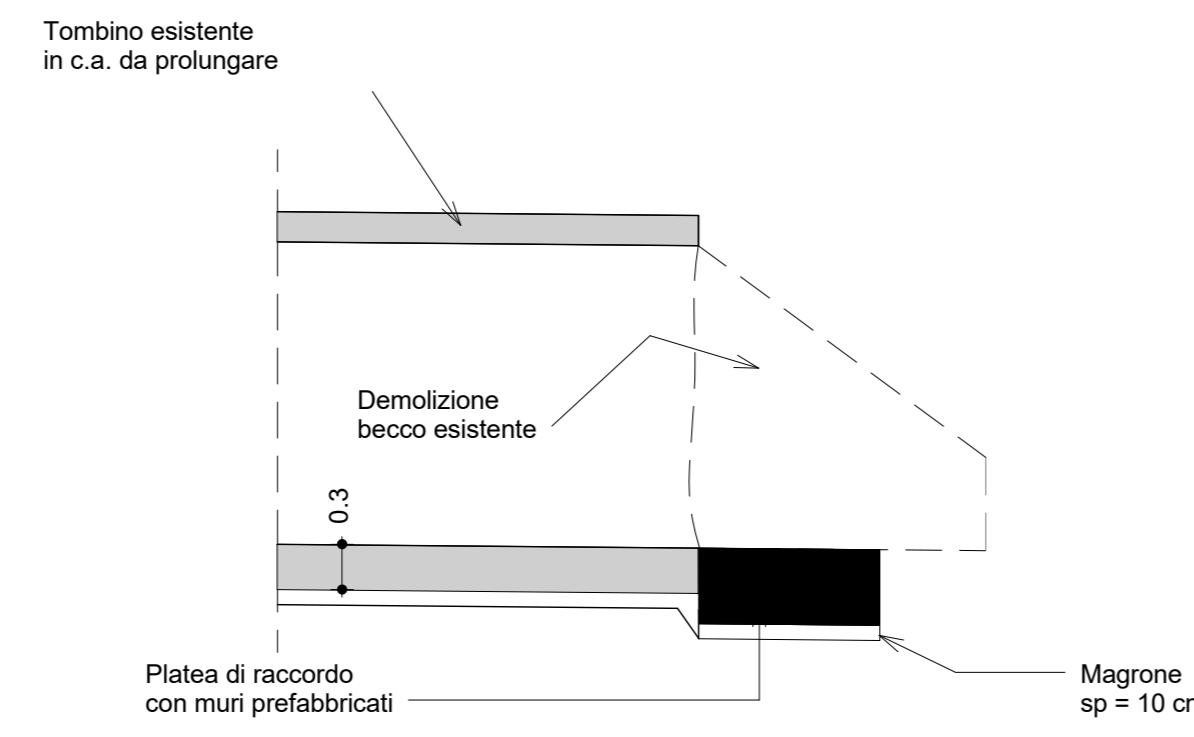
S1015 - T2\_122\_Fase 2  
1 : 50



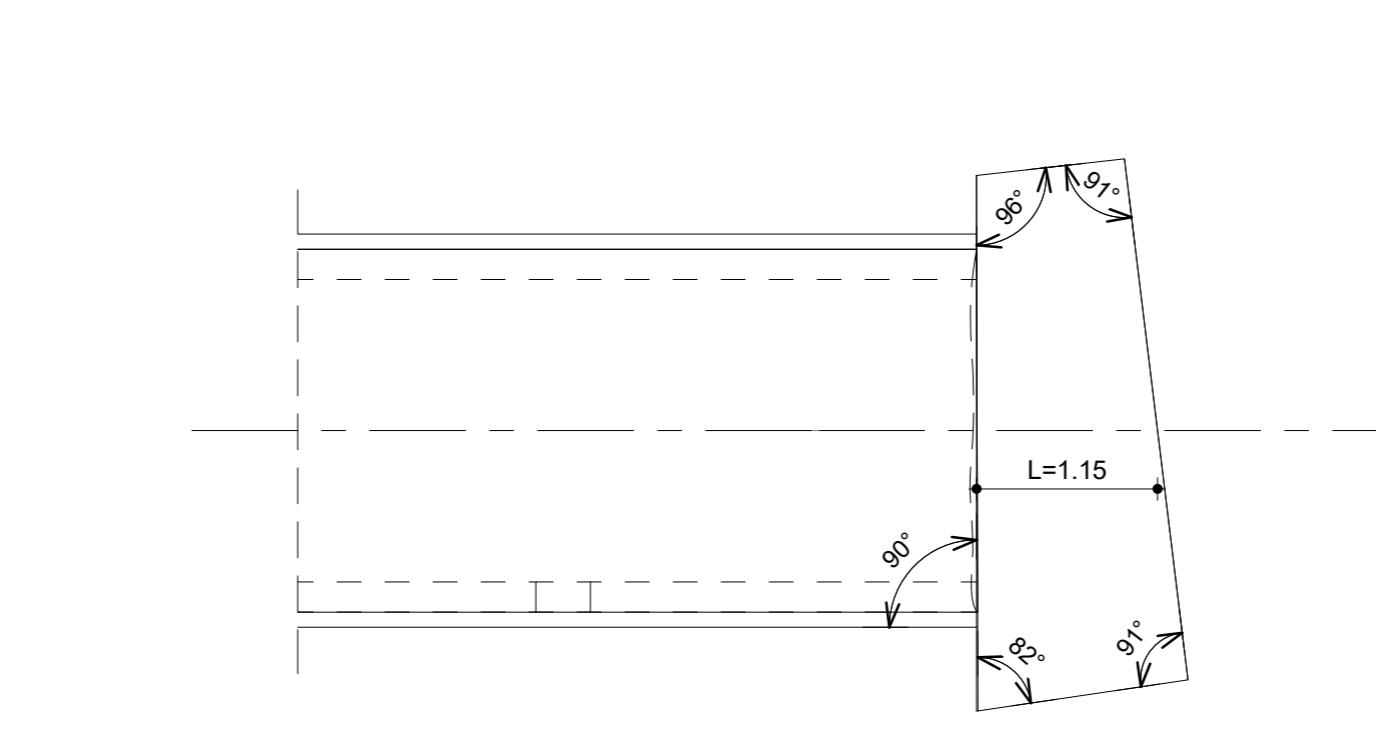
S4023 - T2\_122\_Fase 2  
1 : 50



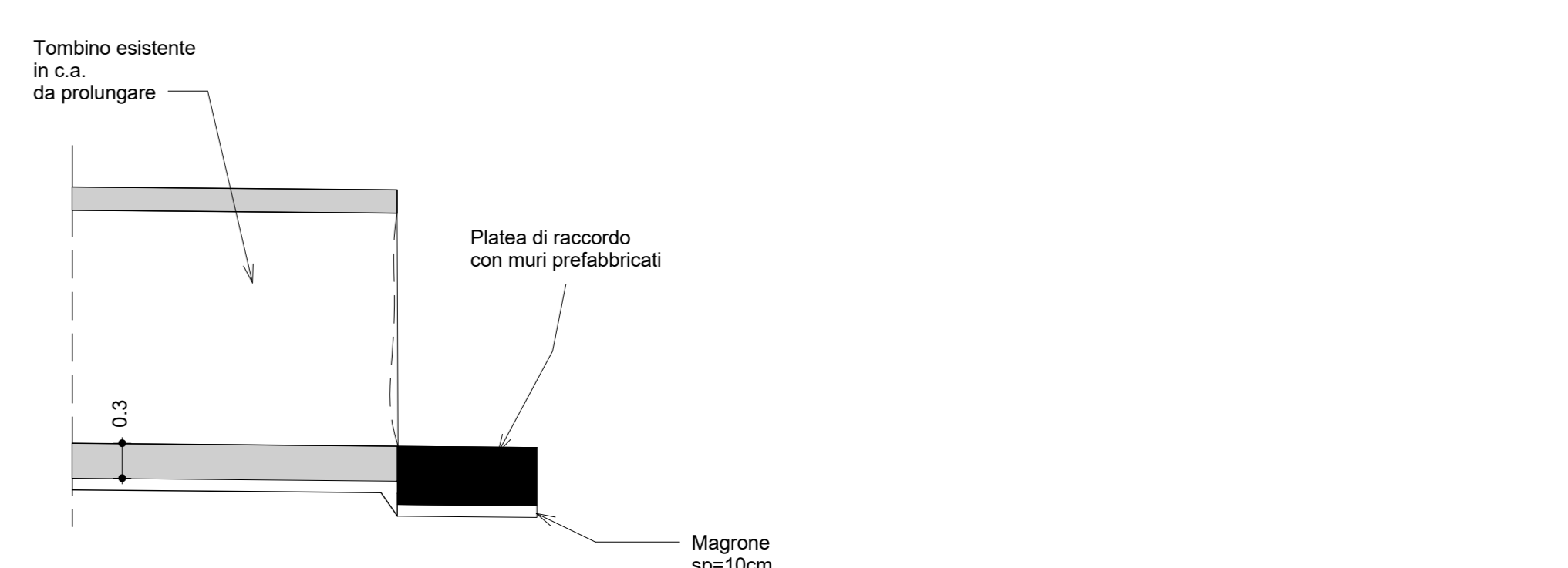
S1013 - T2\_125\_Fase 1  
1 : 50



S4021 - T2\_125\_Fase 1  
1 : 50



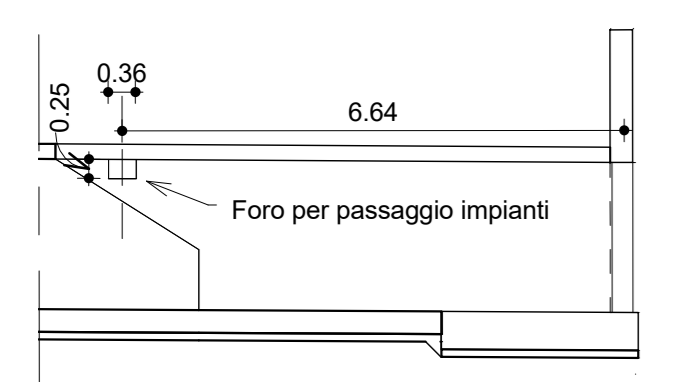
S1016 - T2\_125\_Fase 2  
1 : 50



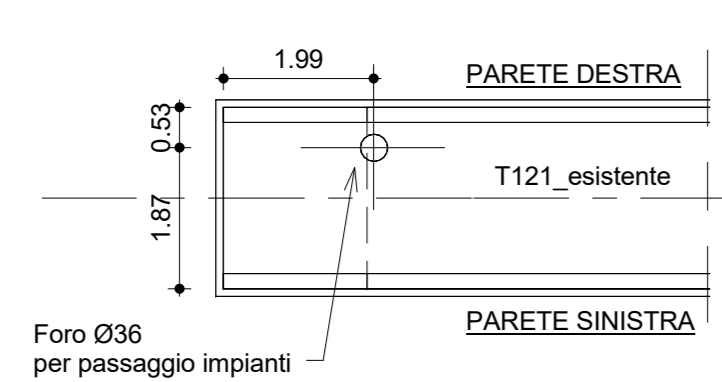
S4024 - T2\_125\_Fase 2  
1 : 50

**DETTAGLI FOROMETRIA**

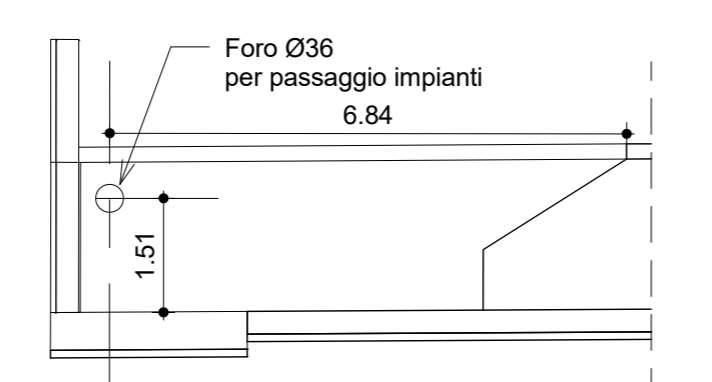
Dettaglio forometria - T121 - PARETE DESTRA  
scala 1:100



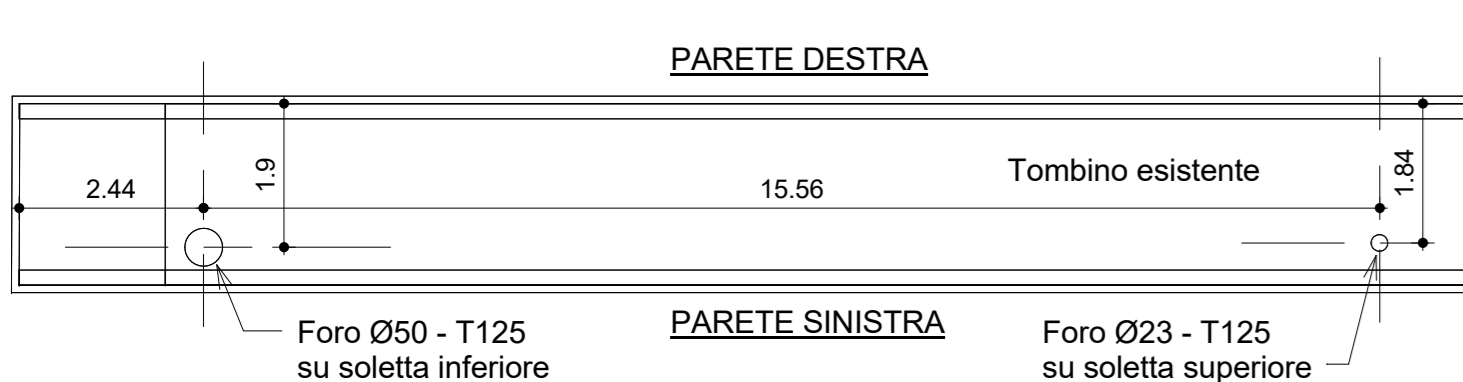
Dettaglio forometria - T121 - SOLETTA INFERIORE  
scala 1:100



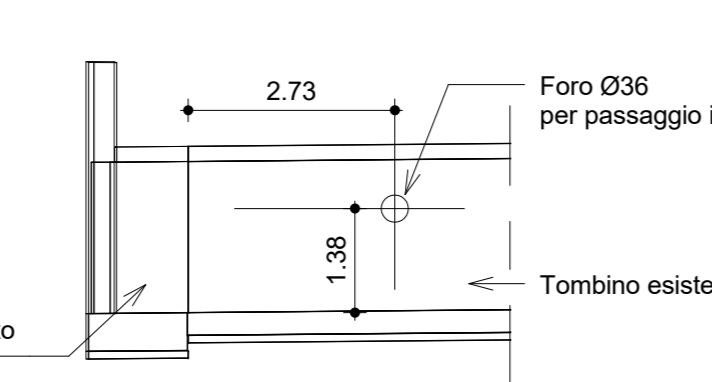
Dettaglio forometria - T121 - PARETE SINISTRA  
scala 1:100



Dettaglio forometria - T125 - SOLETTA INFERIORE E SUPERIORE  
scala 1:100



Dettaglio forometria - T125 - PARETE SINISTRA  
scala 1:100



**FASI DI ESECUZIONE**

1. Demolizione becco esistente (v. tabella) e magrone di base;
2. Scarificare e preparazione superfici delle pareti e della platea di fondo;
3. Inghisaggio barre di connessione nuovi getti in foro  $\geq 20$  cm con profondità h $\geq 30$ cm; posa barre di connessione con resina epossidica;
4. Realizzazione platee;
5. Realizzazione pareti;
6. Realizzazione solette;
7. Finitura soletta e intonaco.

Note: Verificare quote con DL. Modifiche delle fasi esecutive da concordare con il DL.

**Legenda**

1 : 50

- Profilo terreno esistente
- Esistente
- ▨ Demolizione
- Nuova costruzione
- Manufatto oggetto di intervento
- Cordolo in c.a.
- ▨ Pacchetto stradale
- ▨ Misto cementato
- ▨ Terreno di progetto

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

CALCESTRUZZO									
CAMPI DI IMPEGGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA R <sub>ck</sub> (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	LET S <sub>2</sub>	CAMPI DI IMPEGGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA R <sub>ck</sub> (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Strutture portanti in opera	XF2, XF3	C30/37	40	(102)					
Manufatti in opera	XF2, XF3	C30/37	40	(102)					
Magrone	XF2, XF3	C30/37	40	(102)					
Conti di cantiere	XF2, XF3	C30/37	40	(102)					

(1) contenitori in acciaio 2% ribattuto con spigoli arrotondati (2) allegato non previsto conforme a UNI EN 12002

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

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE
Tiranti angoli	S 45 C	450	450	(102)
Barre di armatura	S 45 C	450	450	(102)

**ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA**

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE
Acciaio per tralicci	S275 JR	275	275	(102)

**BULLONI**

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f <sub>yk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	f <sub>tk</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	NOTE
Bulloni per ancoraggio	S275 JR	275	275	(102)

**SALDATURE**

La saldatura a completa penetrazione deve osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4803:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre costituite ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di piatto, partendo almeno 0,7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

**TRATTAMENTI PROTETTIVI**

1. Ripulire dalle superfici esistenti; esecuzione di idroscalfatura o altra idonea procedura per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvido.
2. Rimozione della ruggine sui ferri armatori di trattamento mediante applicazione di oggetto ruvido di matita cementizia inibitrice di corrosione.
3. Pulizie e saturazione a rifilto con acqua mediante stridavaggio (vedi voce di capitolo F.1.1.4).
4. Ripulitura dei supporti metallici (Pannello) di matita idroscalfatura monocomponente, a ritiro compensato e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strato.
5. Prontezza finale come per tutti (F.1.2).
6. per le superfici delle elevazioni in cui si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente
7. per l'isolamento da carpenteria metallica si prevede struttura a carta e verniciatura



**NUOVA LINEA TORINO LIONE - NOUVELLE LIGNE LYON TURIN**  
**PARTIE COMUNE ITALO-FRANCOISE - PARTIE COMMUNE FRANCO-ITALIENNE**

**LOTTO COSTRUTTIVO 1 / LOT DE CONSTRUCTION 1**  
**CANTIERE OPERATIVO 02C / CHANTIER DE CONSTRUCTION 02C**

**RILOCALIZZAZIONE DELL'AUTOPOSTO DI SUSA**  
**DEPLACEMENT DE L'AUTOPOSTO DE SUSE**

**PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION**  
**CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F**

**OPERE D'ARTE MINORI**  
**TOMBINO TIPO 2 - N. 121 - 122 - 125**  
**Carpenterie e fasi di raccordo con i manufatti esistenti / Fasi di realizzazione**

Indice	Data	Modifiche / Note	Elaborato da	Verificato da	Autore per l'Autore di
0	30/04/2017	Previsione diffusion / Previsione emissione	ALMERCOR (COMB. SUSA)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TELT / Revisione della sua comunicazione TELT	ALMERCOR (COMB. SUSA)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)
B	30/04/2018	Recupero in cantiere validazione RPA Check	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)	F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)

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

INTEGRAZIONE PROIEZIONE SPECIFICAZIONE IDENTIFICAZIONE SPECIFICAZIONE	SCALA / ECHELLE
 Data: 30/04/2017 Auto: F. BAMBRO Ver: 01	Come indicato
<b>PROGETTISTA DESIGNER</b> Data: 30/04/2017 Auto: F. BAMBRO Ver: 01	<b>L'INGEGNERE DELL'OPERA</b> F. BAMBRO (PIEMONTE ENG)

