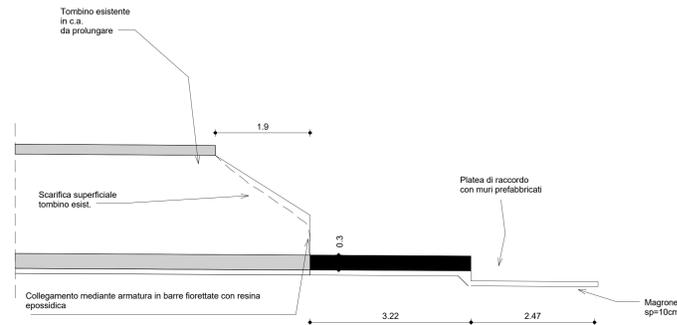
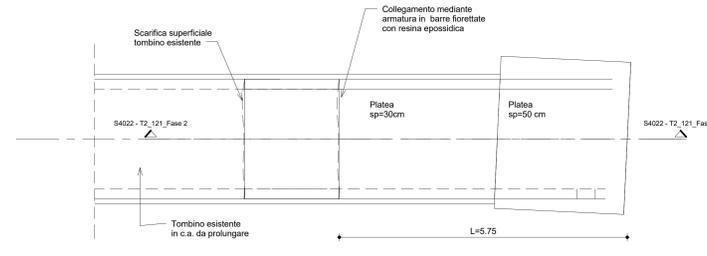


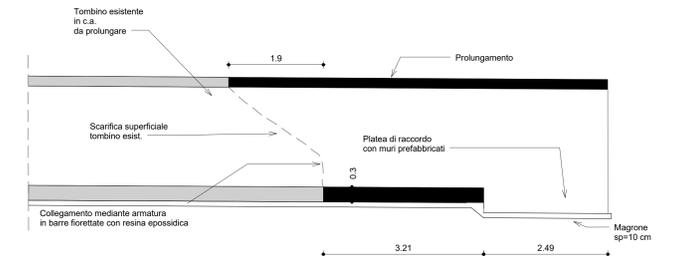
S1011 - T2_121_Fase 1
1 : 50



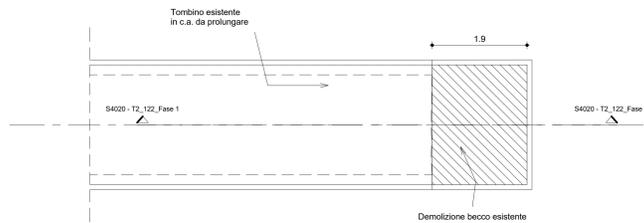
S4019 - T2_121_Fase 1
1 : 50



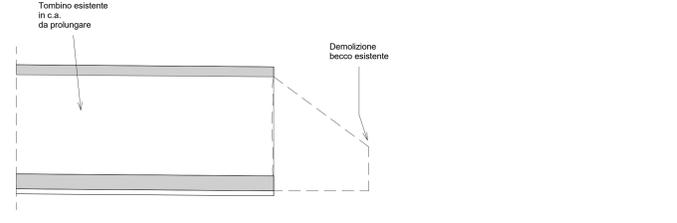
S1014 - T2_121_Fase 2
1 : 50



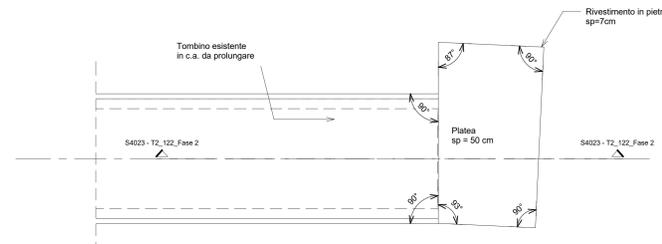
S4022 - T2_121_Fase 2
1 : 50



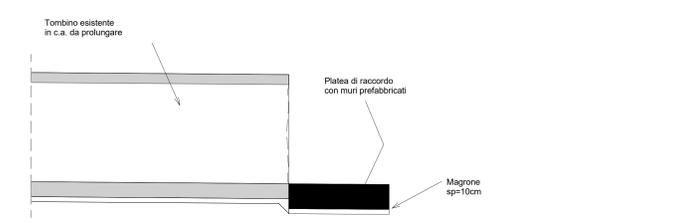
S1012 - T2_122_Fase 1
1 : 50



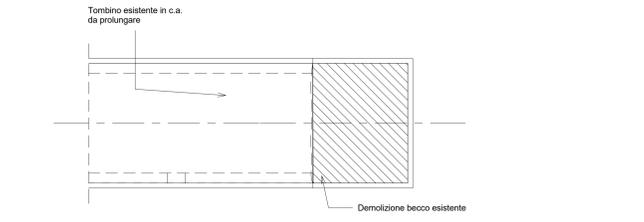
S4020 - T2_122_Fase 1
1 : 50



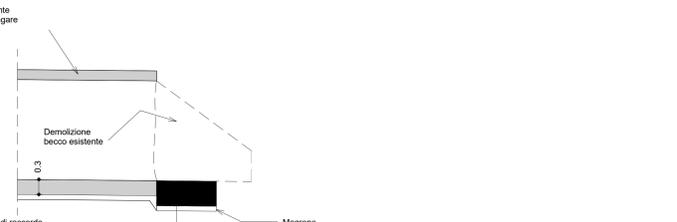
S1015 - T2_122_Fase 2
1 : 50



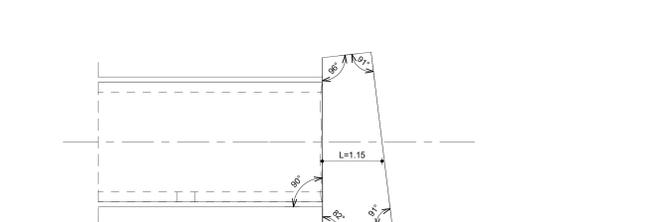
S4023 - T2_122_Fase 2
1 : 50



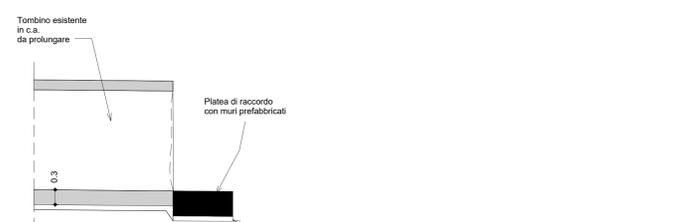
S1013 - T2_125_Fase 1
1 : 50



S4021 - T2_125_Fase 1
1 : 50



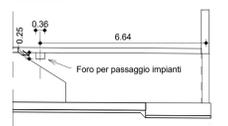
S1016 - T2_125_Fase 2
1 : 50



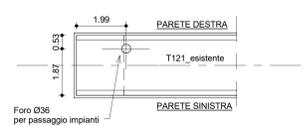
S4024 - T2_125_Fase 2
1 : 50

DETTAGLI FOROMETRIA

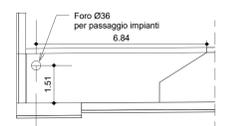
Dettaglio forometria - T121 - PARETE DESTRA
scala 1:100



Dettaglio forometria - T121 - SOLETTA INFERIORE
scala 1:100



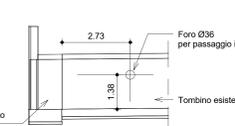
Dettaglio forometria - T121 - PARETE SINISTRA
scala 1:100



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 ≥ 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 solette e restero.

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 IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA R _{ck} (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	LET S ₂	CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA R _{ck} (Mpa)	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Strutture generali in opera	SF2, SF3	C30/37	40	(102)					
Muri in opera	SF2, SF4	C30/37	40	(102)					
Magrone	SF1/15	C15/10	30	(102)					
Contri accantonamento	SF4, SF4, SF5	C25/30	30	(102)					

(1) contenente in aria 2% stabilizzante con agente aerante (2) appoggiato non getto conforme a UNI EN 12002

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

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _{tk} (N/mm ²)	NOTE
Tavole angolari	S 45 C	450	450	(102)
Barre ad armatura	B 450C	450	450	(102)

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm ²)	f _{tk} (N/mm ²)	NOTE
Acciaio per carpenteria	S275 JR	275	275	4.102

BULLONI

Viti UNI EN14399-3-4: 2005 classe 10.9 (UNI EN898-1)
Dati UNI EN14399-3-4: 2005 classe 10 (UNI EN20898-2)
Riviste a pressione UNI EN14399-3-4: 2005 acciaio CSU UNI EN10083-2: 2008 HRC 32-40 (UNI EN10025-2)
Il diametro del foro delle viti deve essere uguale al diametro del bullone + 0,2 mm, e il diametro del foro deve essere uguale al diametro del bullone + 0,2 mm.

SALDATURE

La saldatura a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4803:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordon d'angolo devono essere sempre costituite ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di platea, pari ad 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 armatoriali di trattamento mediante applicazione di oggetto libero di malta cementizia inibitrice di corrosione.
3. Pulizia e saturazione a rifilo con acqua mediante stridavaggio (vedi voce di capitolo F.1.1.4).
4. Ripulitura del supporto mediante l'impiego di malta idroscalfatura monocomponente, a ritiro compensato e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strato.
5. Applicazione finale come per i magrone (1.2).
6. per le superfici delle elevazioni in cui si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente
7. per l'edificio da carpenteria metallica si prevede struttura a caldo e verniciatura

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'AUTOPORT 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
0	30/04/2017	Presentazione / Phase d'annonce	ALMERCAR (SITAF SPA)	L. BAMBRESI (SITAF SPA)	F. ZAMBRA (SITAF SPA)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TELT / Revisione della sua contrattazione TELT	ALMERCAR (SITAF SPA)	L. BAMBRESI (SITAF SPA)	F. ZAMBRA (SITAF SPA)
B	30/04/2018	Recupero in itinere / Validation RPA Check	ALMERCAR (SITAF SPA)	F. ZAMBRA (SITAF SPA)	L. BAMBRESI (SITAF SPA)

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

INTEGRAZIONE PROIEZIONE SPECIFICAZIONE IDENTIFICAZIONE SPECIFICAZIONE

SCALA / ECHELLE
Come indicato

PROGETTISTA DESIGNER
L'INGEGNERE RESPONSABILE
L'INGEGNERE DELLA LINEA MATRICE COORDINATORE