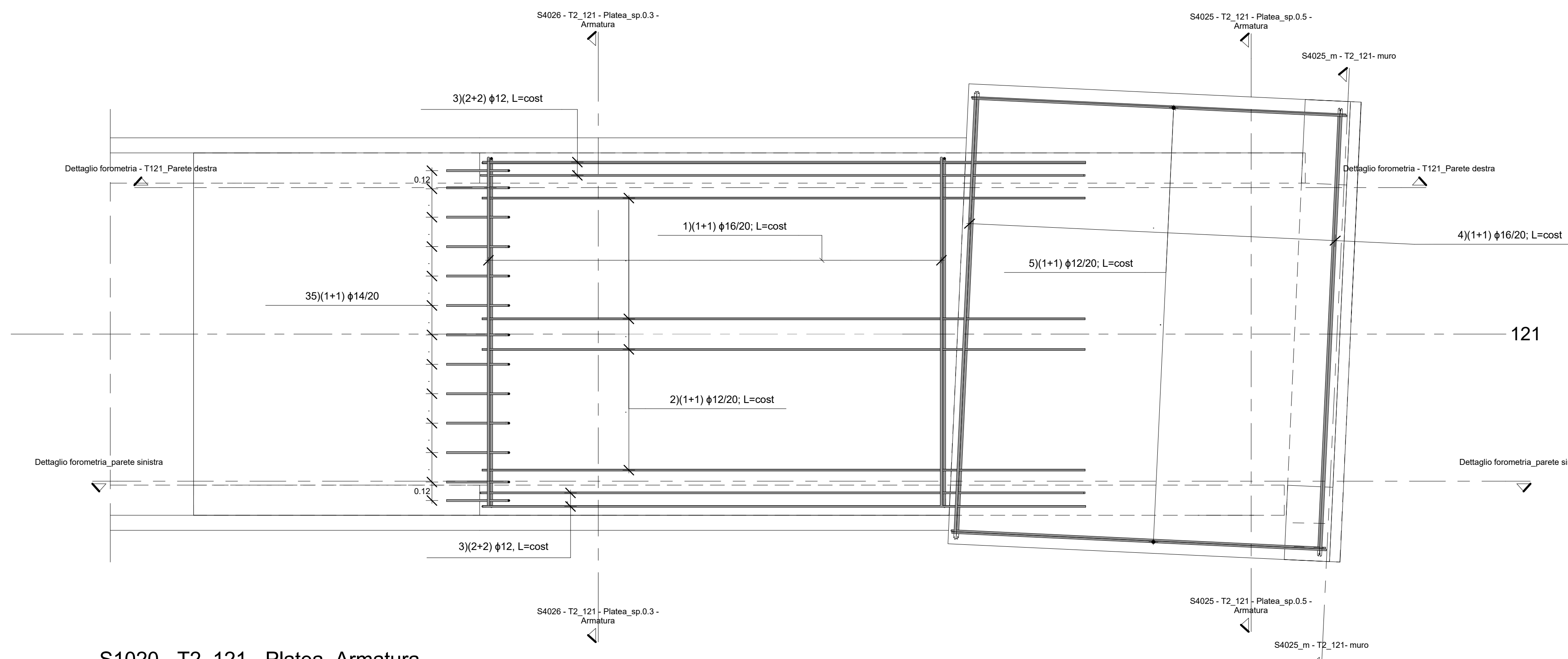
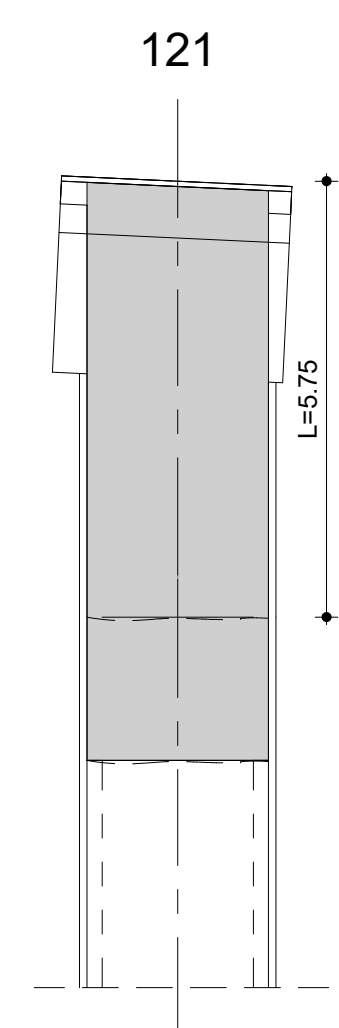


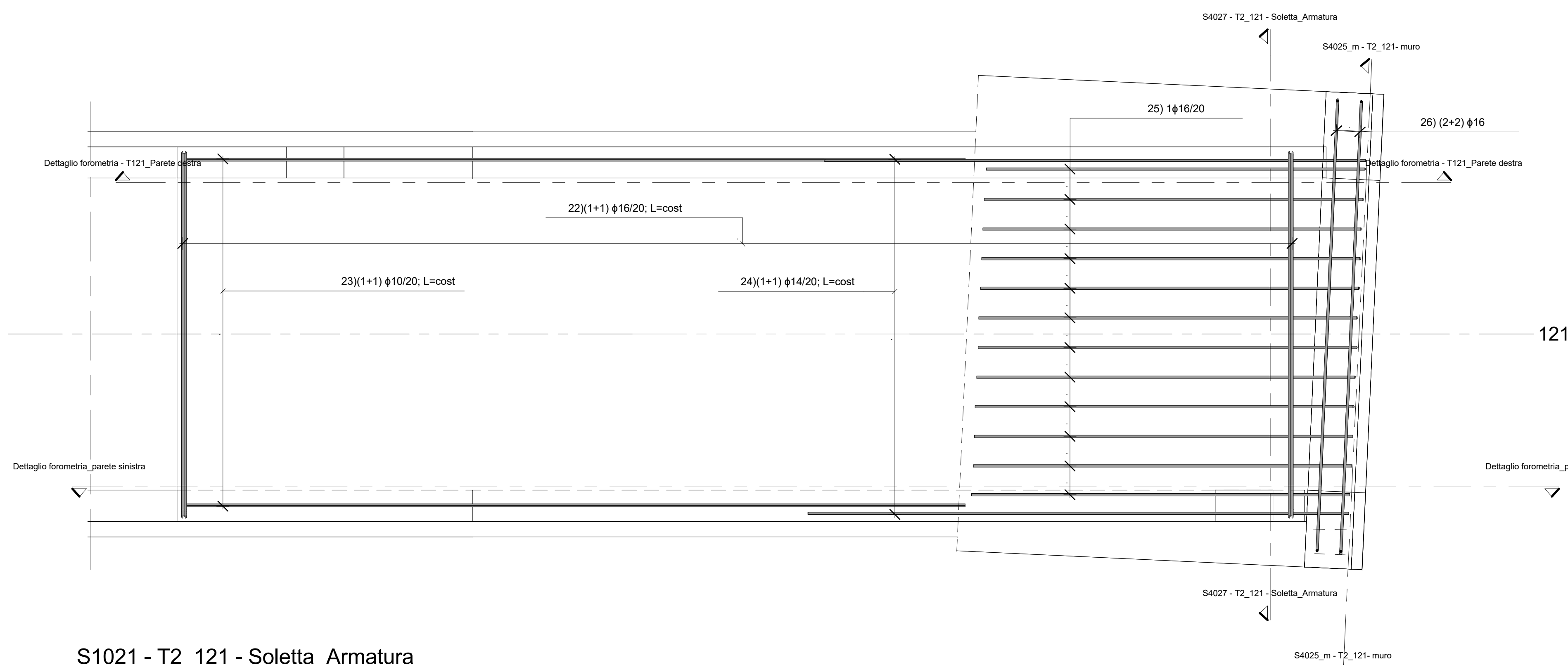
S1017 - T2_121_platea
1 : 100



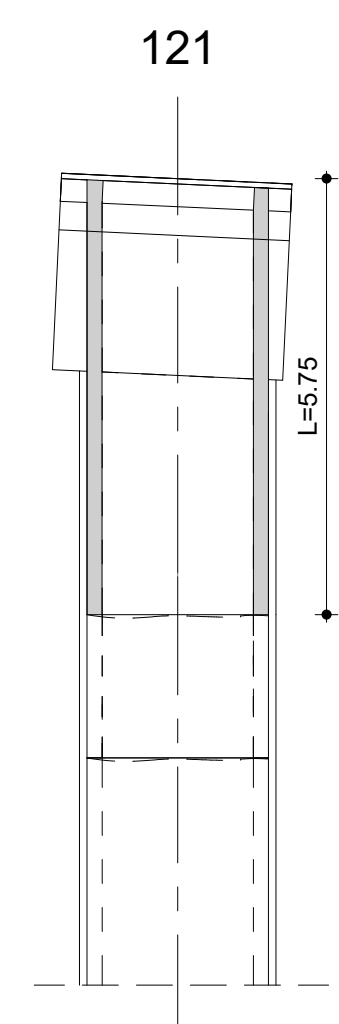
S1020 - T2_121 - Platea_Armatura
1 : 20



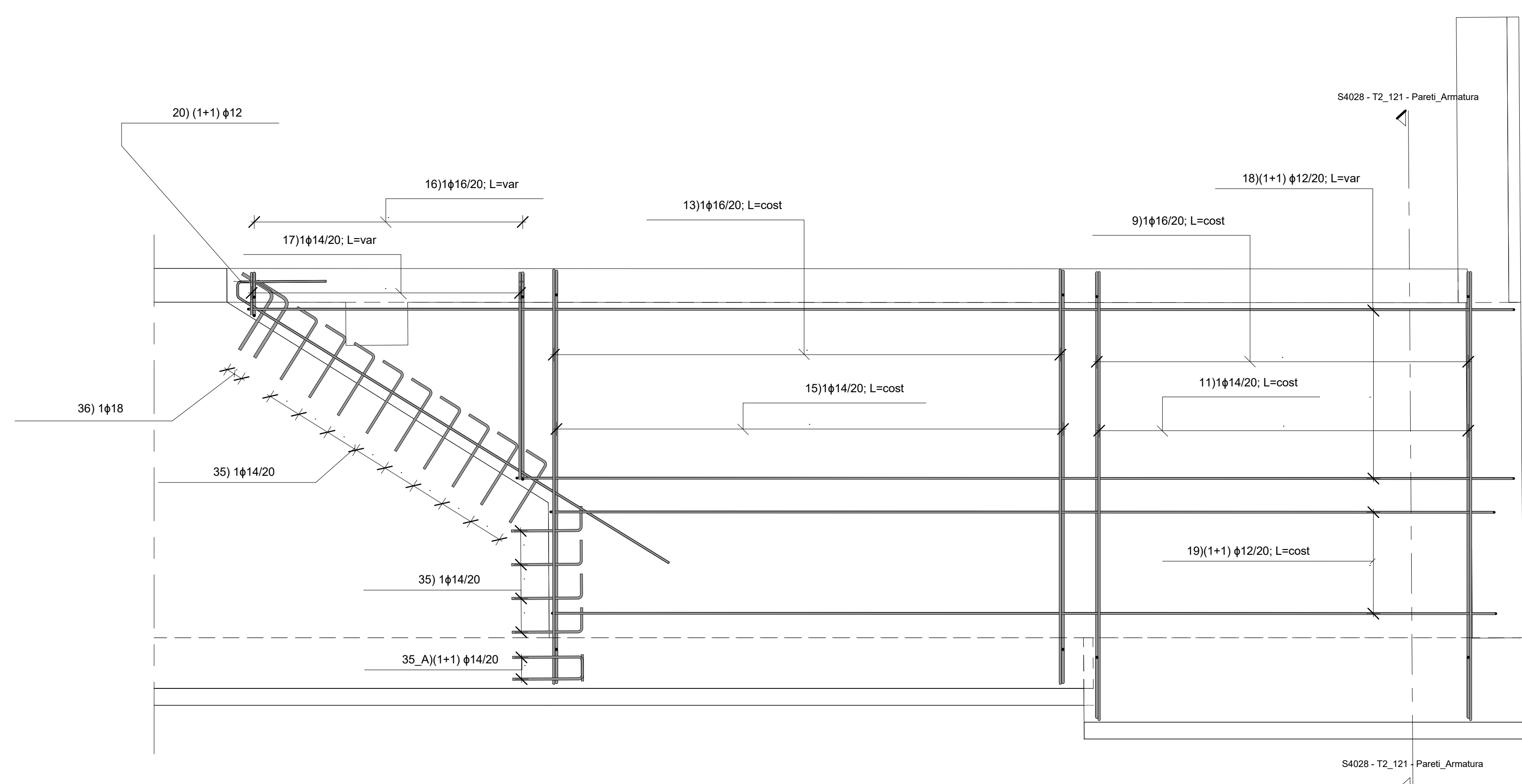
S1018 - T2_121_soletta
1 : 100



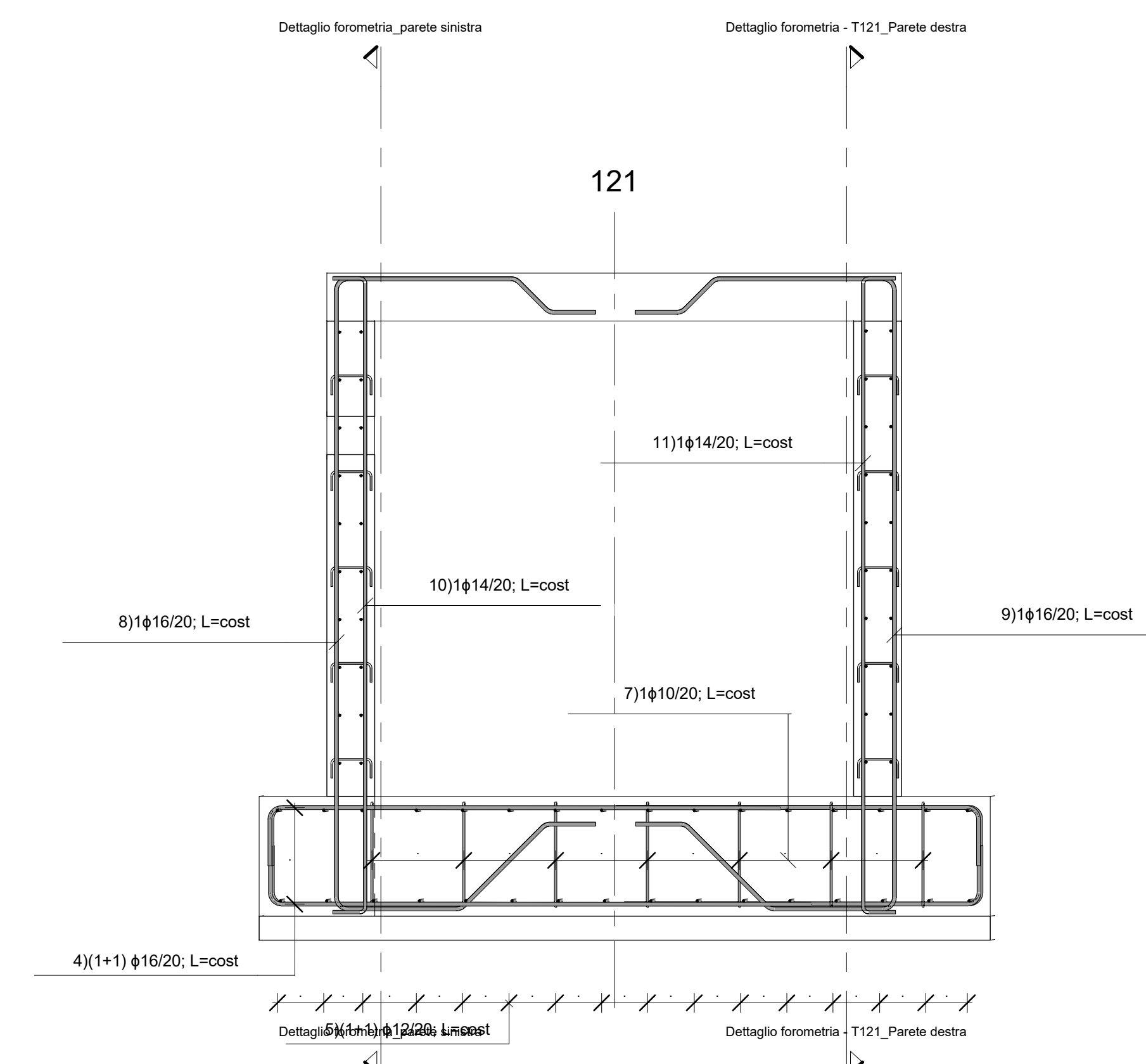
S1021 - T2_121 - Soletta_Armatura
1 : 20



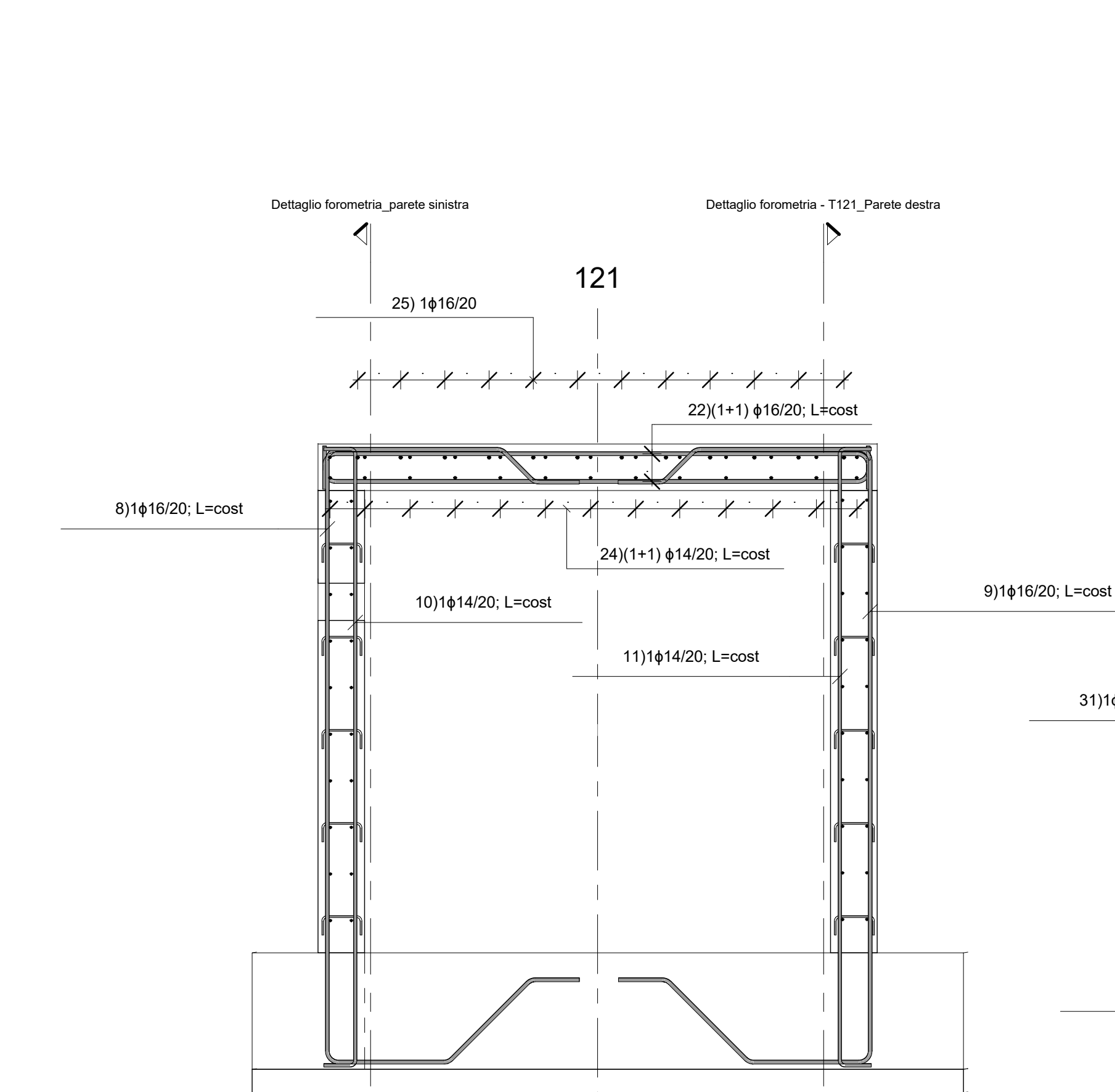
S1019 - T2_121_pareti
1 : 100



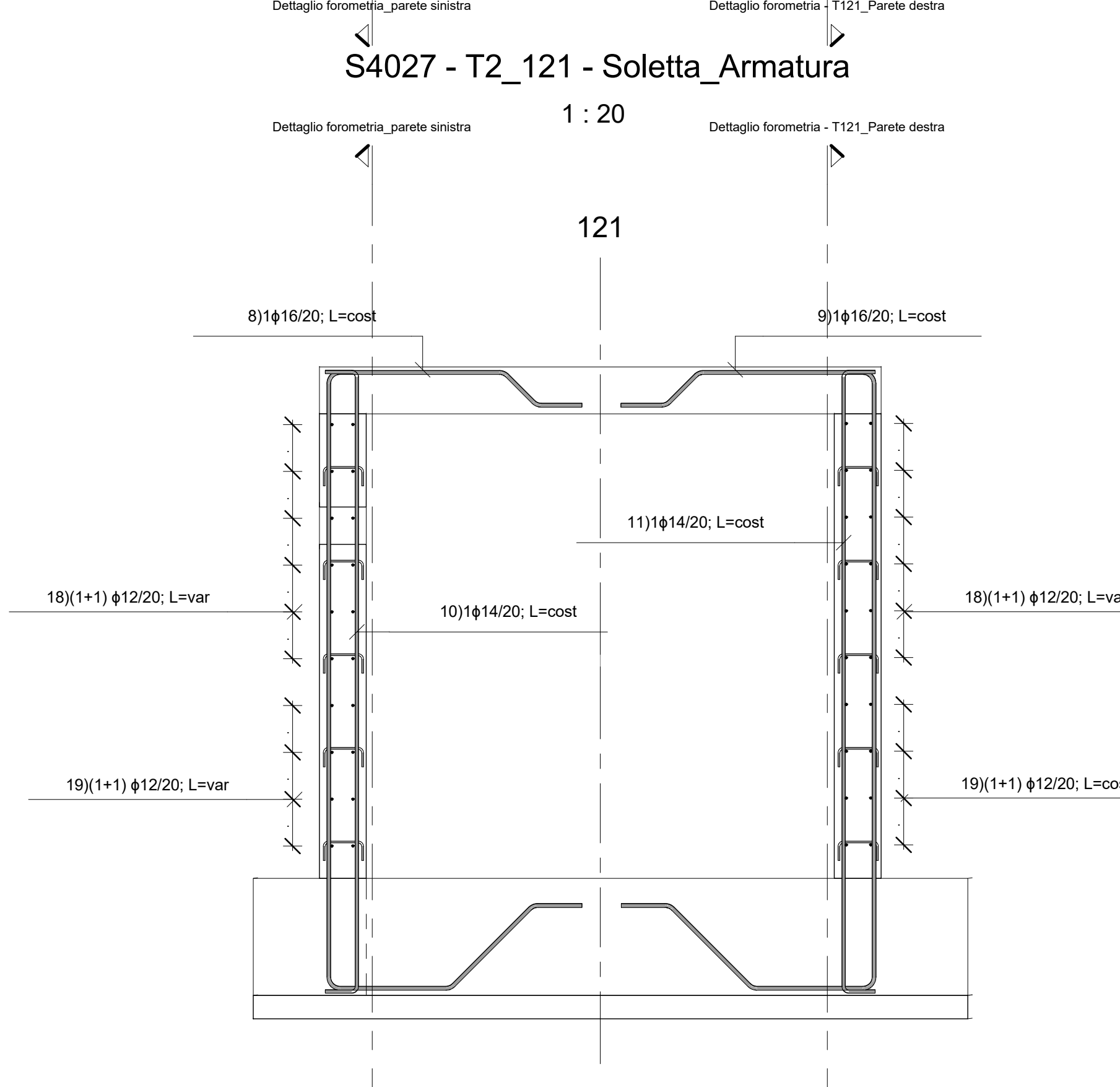
S4029 - T2_121 - Pareti_Armatura
1 : 20



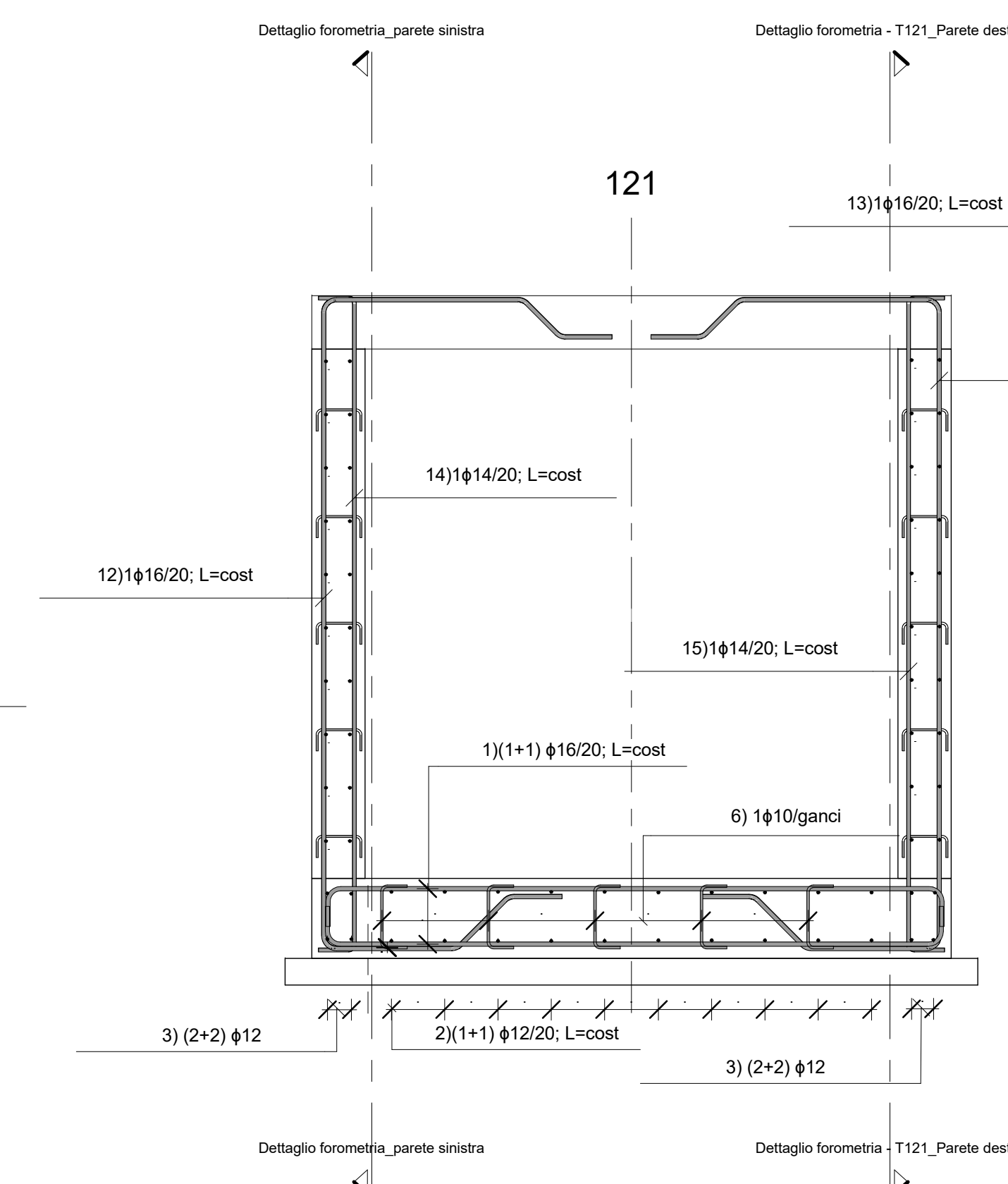
S4025 - T2_121 - Platea_sp.0.5 - Armatura
1 : 20



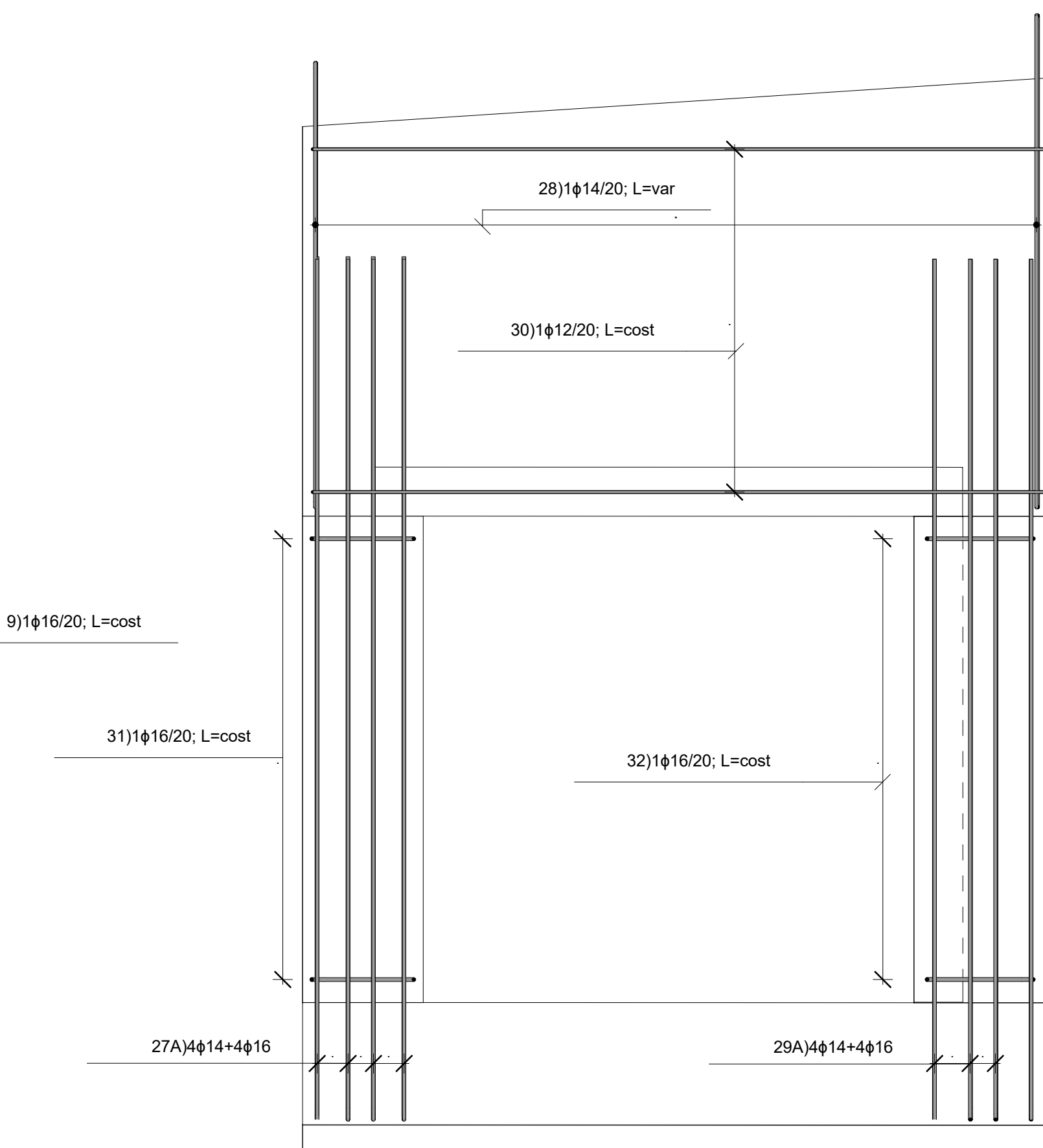
S4027 - T2_121 - Soletta_Armatura
1 : 20



S4028 - T2_121 - Pareti_Armatura
1 : 20



S4026 - T2_121 - Platea_sp.0.3 - Armatura
1 : 20



S4025_m - T2_121 - muro
1 : 20

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

CALCESTRUZZO									
CAMPI DI RIFERIMENTO	CLASSE AMBIENTALE	CLASSE ESPOSIZIONE	RESISTENZA (N/mm²)	COMPRESIONE (N/mm²)	CAMPI DI RIFERIMENTO	CLASSE AMBIENTALE	CLASSE ESPOSIZIONE	RESISTENZA (N/mm²)	COMPRESIONE (N/mm²)
Resistenza a compressione	FX	XC1	25	15					
Resistenza a trazione									
Resistenza a flessione									
Resistenza a taglio									
Resistenza a strisciamento									

ACCIAIO PER C.A.				
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm²)	f _{yk} (N/mm²)	NOTE
Acciaio per armatura	S275JR	275	275	
Acciaio per profilato	S275JR	275	275	

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA				
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm²)	f _{yk} (N/mm²)	NOTE
Acciaio per profilato	S275JR	275	275	
Acciaio per lamina	S275JR	275	275	

BULLONI				
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm²)	f _{yk} (N/mm²)	NOTE
Bullone	S275JR	275	275	
Contrafile	S275JR	275	275	

SALDATURE
Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni della norma UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, per un minimo di 7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI
1- Ripresa delle superfici esposte;
2- Pulitura e disinquinamento della zona protettiva per ottenere un supporto idoneo ad essere dipinto o ricoperto, sufficientemente ruvido;
3- Rimozione della ruggine sui ferri armature a trattamento mediante applicazione di doppia mano di malta cementizia inibitrice di corrosione;
4- Pulitura e sabbatura a sfuoco con acqua mediante idrospazzamento (vedi voce di capitolato F.1.4);
5- Ripulitura del coprimonte mediante l'impiego di malta idroscopica monocomponente, a ritiro compensato e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strato, applicata a spessore o a cordone;
6- Protezione finale come per nuovi ferri (E.2);
7- 2, per le superfici delle elevazioni si dà il prelievo trattamento con vernice protettiva traspirante;
8- per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede zincatura a caldo e verniciatura.

TUNNEL EUROPA LION TURIN
SITAF spa

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
REPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
TOMBINO TIPO 2 - N. 121 - 122 - 125
Armature Platea di fondazione / Pareti / Soletta superiore - Tombino n.121

Indice	Data	Modifiche	Elaborato	Verificato	Completato da	Autore per l'azienda
0	30/04/2017	Profilo di base / Prima emissione	F. NARDI (SITAF SPA)	L. SABBIONI (SITAF SPA)		F. CHIAVARI (SITAF SPA)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TILT / Revisione scala di coordinamento TILT	F. NARDI (SITAF SPA)	L. SABBIONI (SITAF SPA)		F. CHIAVARI (SITAF SPA)
B	30/04/2018	Revisione a seguito commenti TILT / Revisione scala di coordinamento TILT	F. NARDI (SITAF SPA)	L. SABBIONI (SITAF SPA)		F. CHIAVARI (SITAF SPA)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 N V A 0 R 3 E G C P L 1 0 0 2 B
ANNOVAZIONE PRELIMINARE PROVA PRELIMINARE
SITAF spa
LAPALTAOLOS ENTREPRENDERS
SCALA / ECHELLE
Come indicato

TUNNEL EUROPA LION TURIN
SITAF spa
EUROPEAN UNION