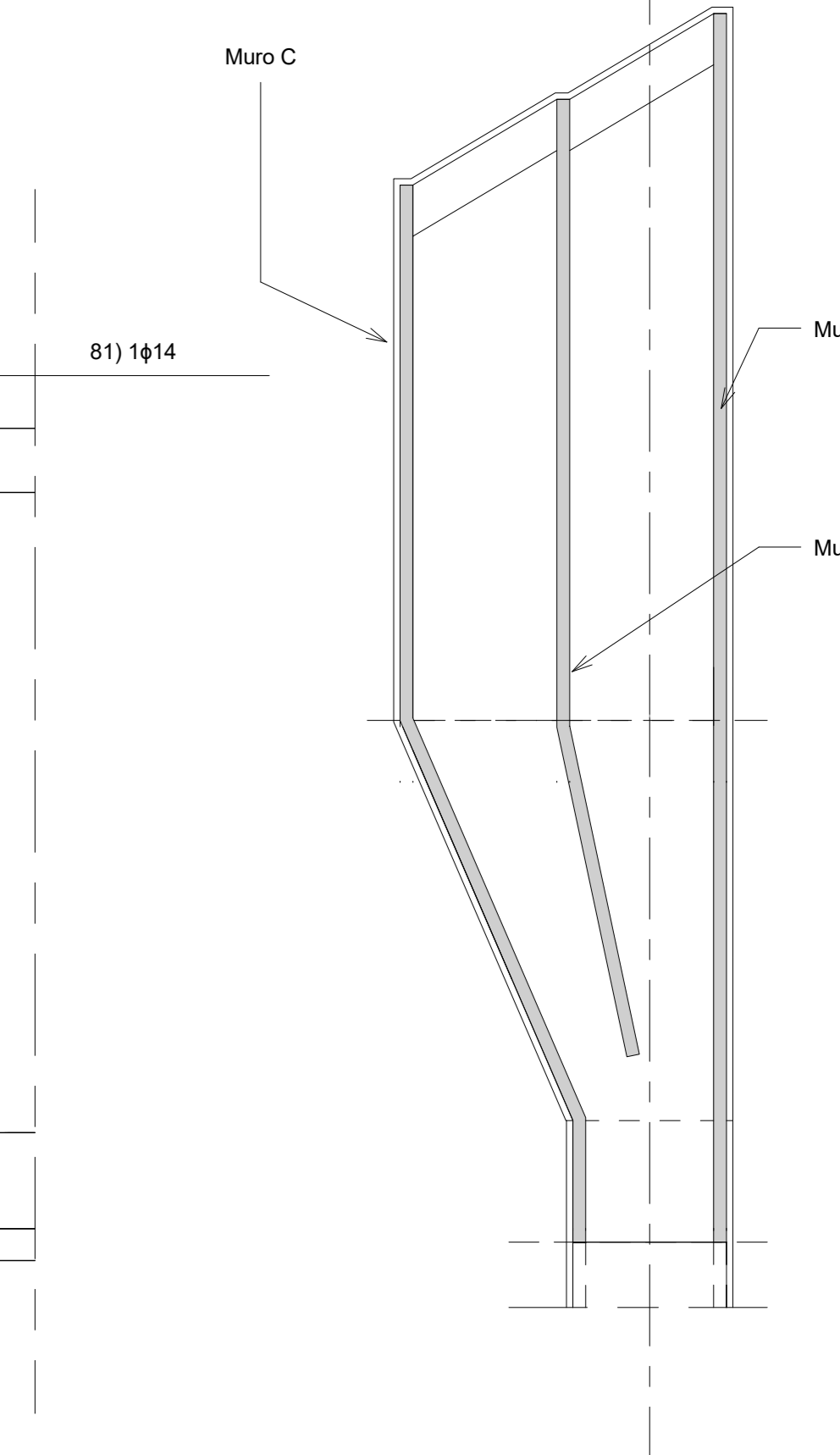
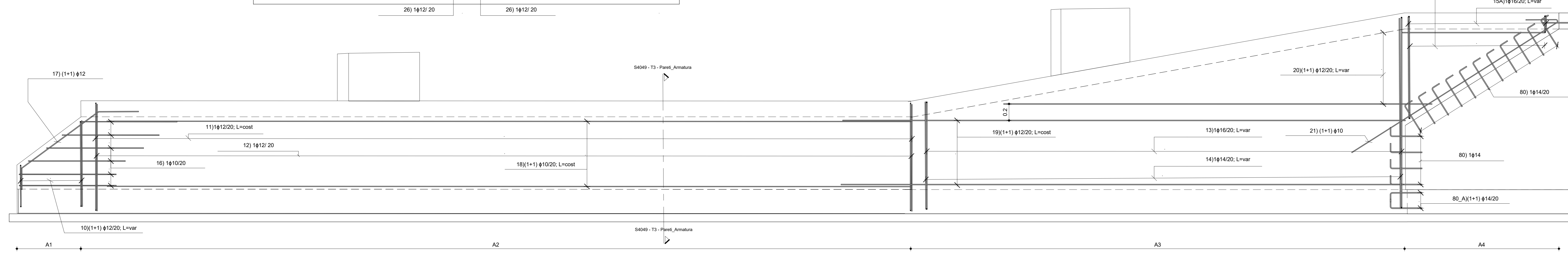
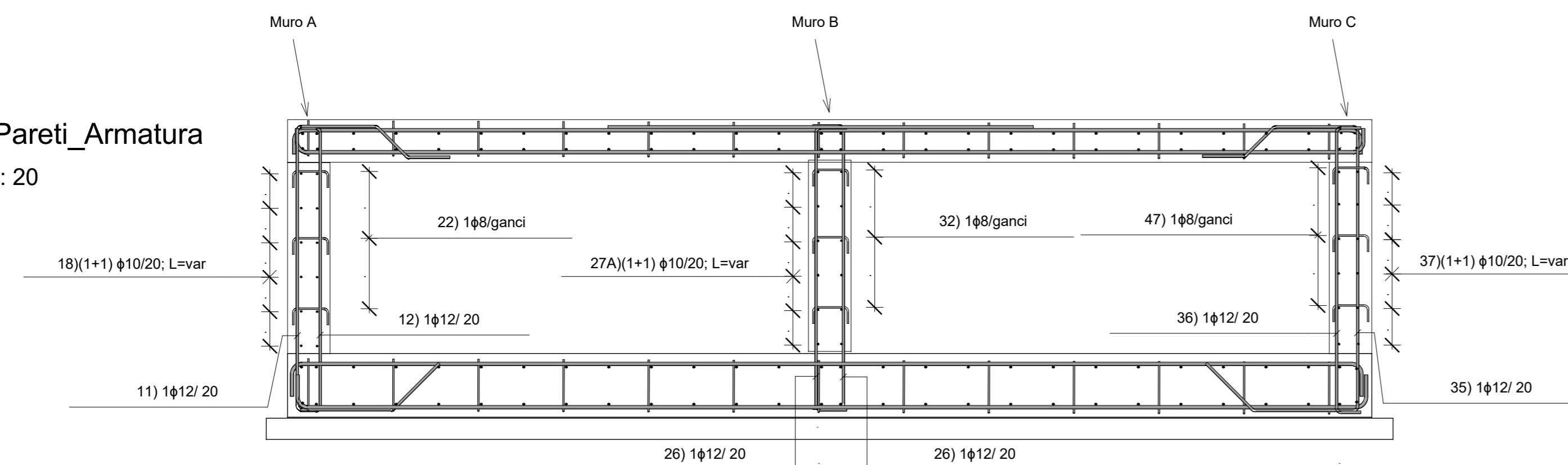
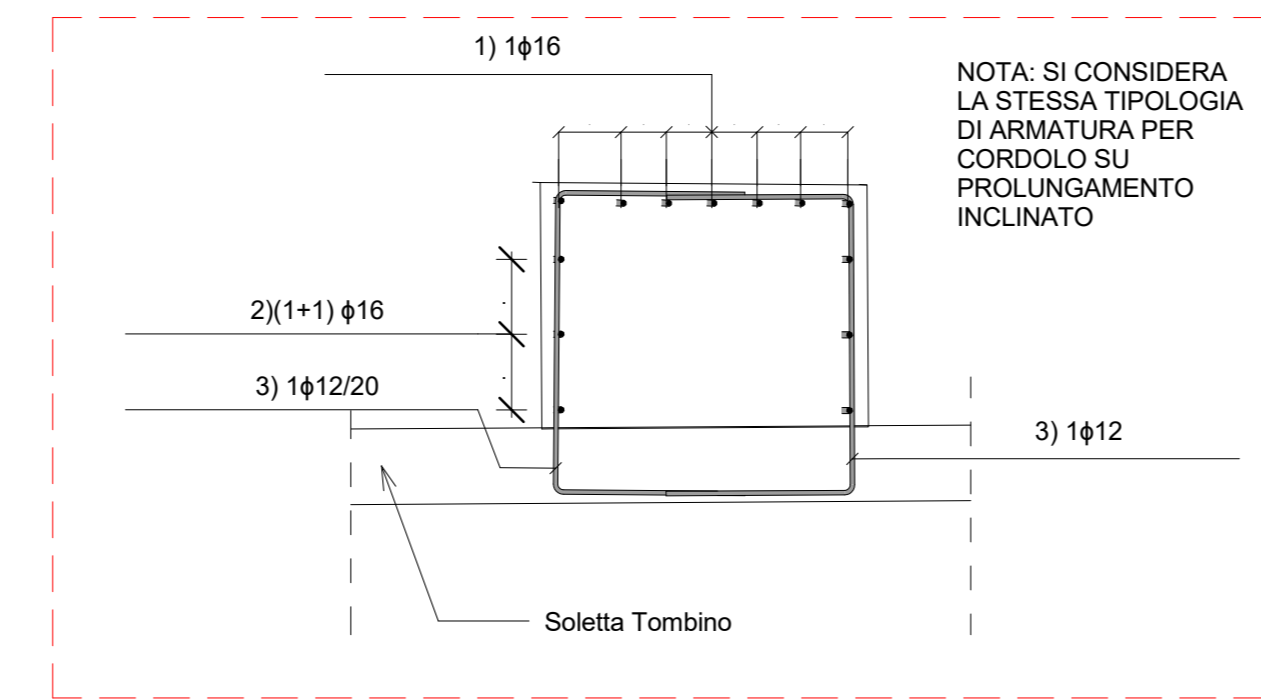
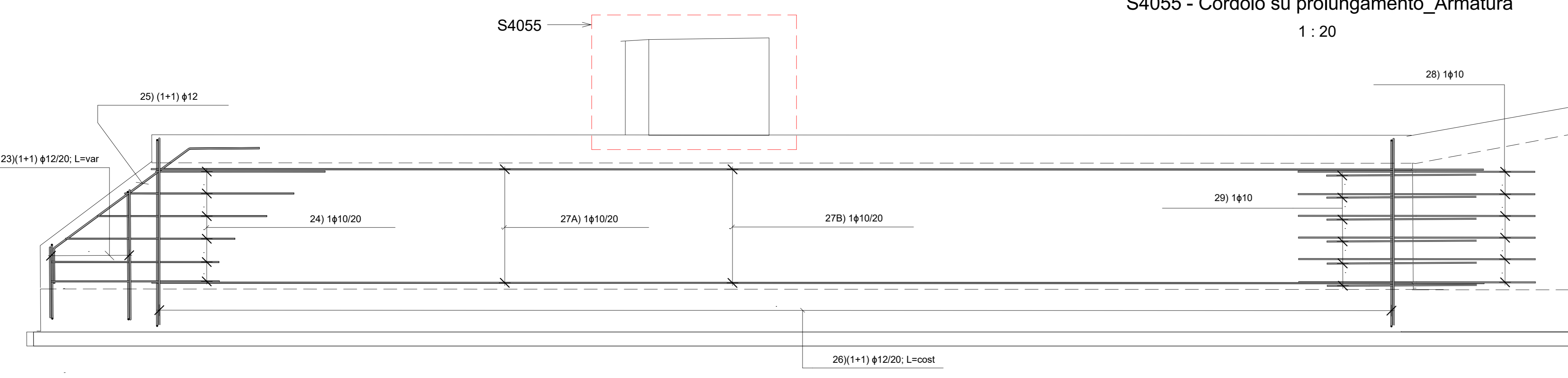


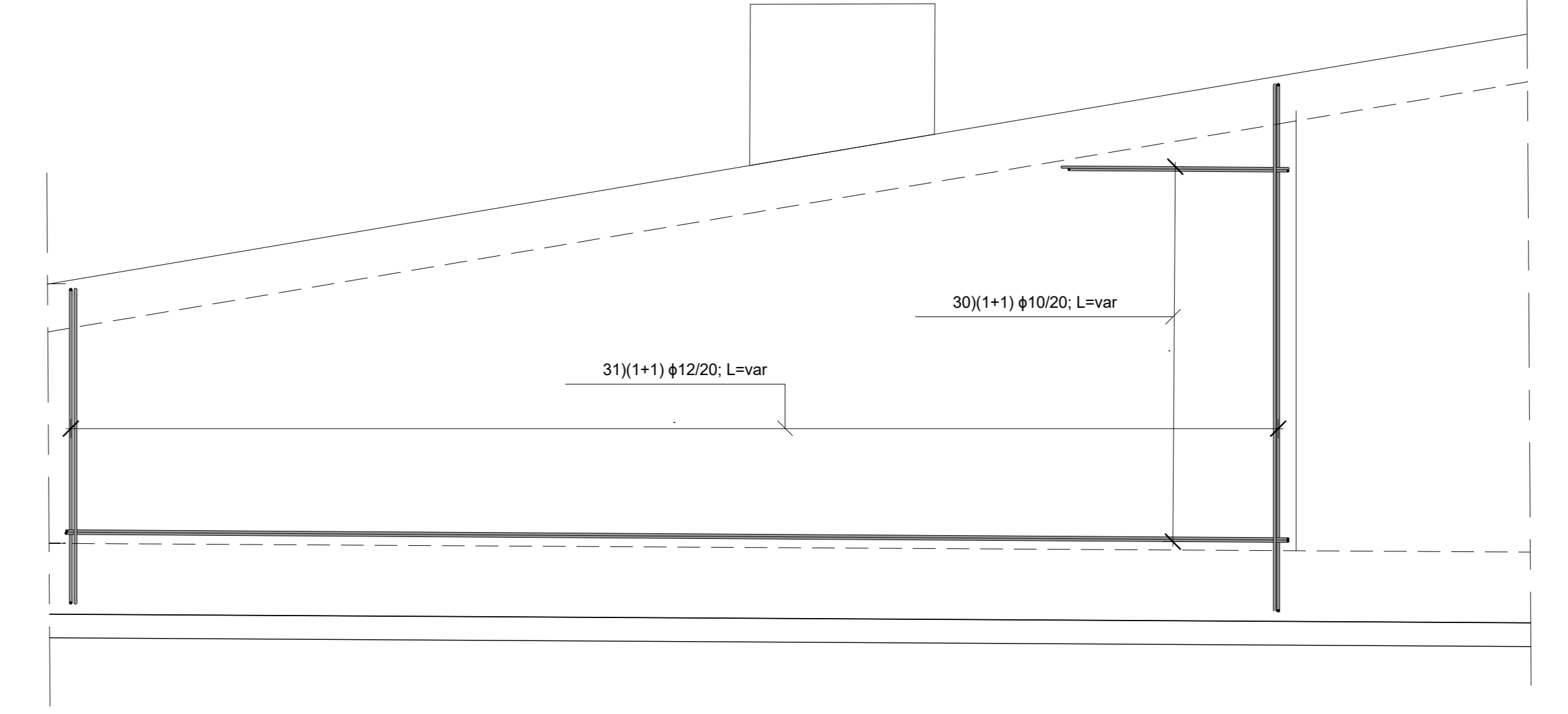
S4049 - T3 - Pareti_Armatura
1 : 20



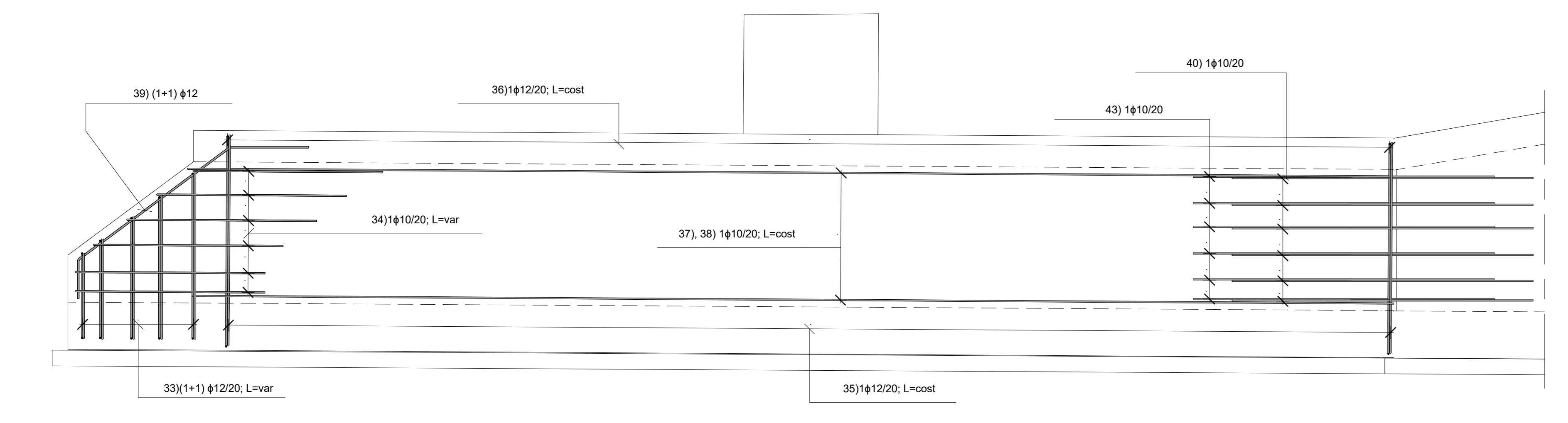
S4050 - T3 - Muro_A - Armatura
1 : 20



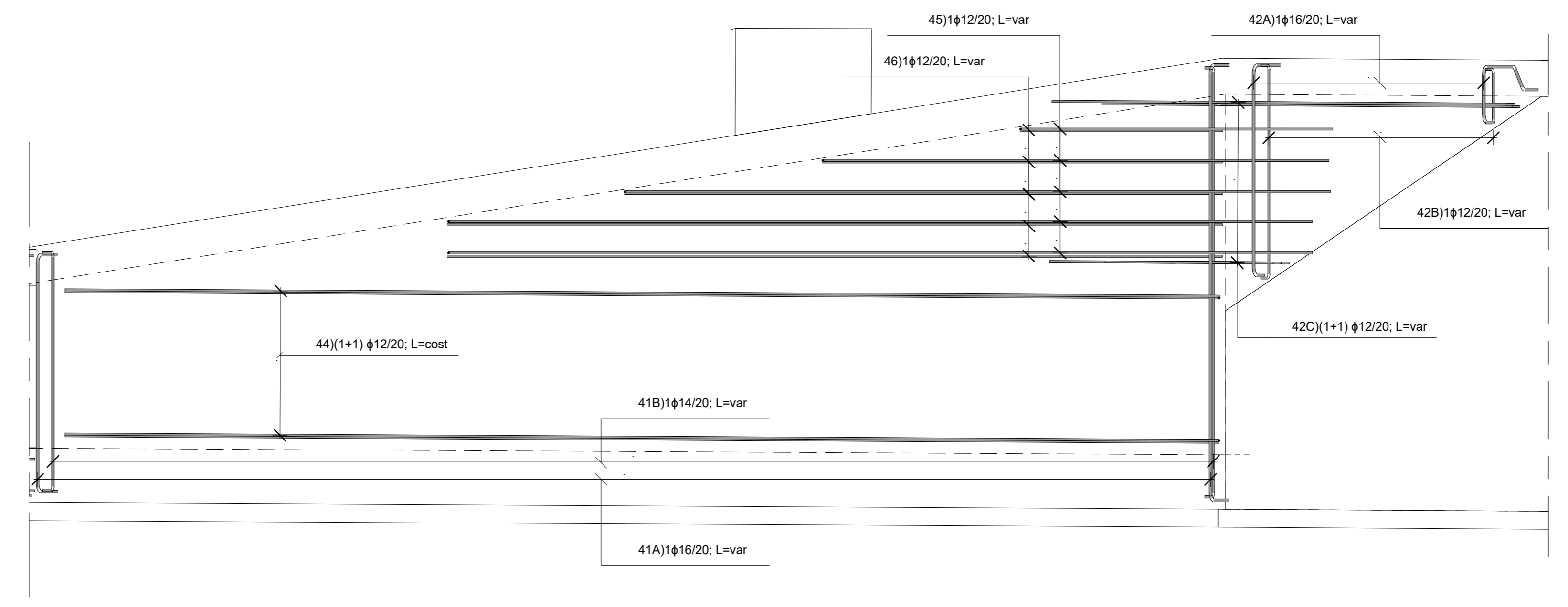
S4055 - Cordolo su prolungamento_Armatura
1 : 20



S4051 - T3 - Muro_B1 - Armatura
1 : 20



S4052 - T3 - Muro_B2 - Armatura
1 : 20



S4053 - T3 - Muro_C1 - Armatura
1 : 20

S4054 - T3 - Muro_C2 - Armatura
1 : 20

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

CALCESTRUZZO							
CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (RA (N/A))	COPRIFERRO (mm)	NOTE	CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (RA (N/A))
Strutture prefabbricate in opera	M2, XCA	C30/37	40	(102)			
Manufatti in opera	M2, XCA	C30/37	40	(102)			
Strutture prefabbricate	M2, XCA, XCB	C30/37	50	(102)			

(1) sistema in sito. (2) sistema in sito. (3) sistema in sito. (4) sistema in sito.

ACCIAIO PER C.A.				
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	Car. gen.	saldabilità	aderenza migliorata	controllo permanente in stabilimento
Travi angolari	10 x 10 x 8 mm	A60A	5k (N/mm)	5k (N/mm)
Reti elettrosaldate	10 x 10 x 8 mm	B40A (per 8 x 12 mm)	5k (N/mm)	5k (N/mm)

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA				
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	fyk (N/mm)	ftk (N/mm)	NOTE
Acciaio a sezione profilata - pesante	S275 JR	275	240	
Acciaio a sezione profilata - leggera di contrasto	S275 JR	275	240	

BULLONI
Viti UNI EN14399-3-4 2005 classe 10.9 (UNI EN898-1)
Cubi UNI EN14399-3-4 2005 classe 10 (UNI EN20898-2)
Rozzette e piastrelle UNI EN14399-5-6 2005 acciaio CO UNI EN10083-2 2005 HRC 32-40 (UNI EN10025-2)
Il diametro del foro delle lamiere bulloniere deve essere uguale a $\phi + 1mm$ per ϕ del bullone $< 20mm$, $\phi + 1.5mm$ per ϕ del bullone $> 20mm$.

SALDATURE
Le saldature a cordone penetrante devono rispettare 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 continue ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 0.7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato alla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI
1- Ripresenza delle superfici esistenti:
esecuzione di idroscalfatura o altro idoneo procedimento per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvido.
Pulitura e saturazione a rifilo con acqua mediante idrosvaggio (vedi voce di capitolato F.1.1.4).
Rimozione del capofilo mediante l'impiego di mola idroscalfatura monocomponente, a stiro compresso e a presa rapida per spessori da 0.3 a 4 cm per strato, applicata a spazzola e casuziale.
Protezione finale come per nuovi getti (S.2).
2- per le superfici delle elevazioni in cui si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente
3- per l'isolamento da carpenteria metallica si prevede zincatura 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'AUTOPORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
TOMBINO TIPO 3 - N. 126
Armatura muri esterni e interni

Indice	Data	Modifiche / Note	Elaborato da / Controlato da	Verificato da / Autografo da	Assenti per / Autografo da
0	30/06/2017	Previsione di lavoro / Previsione di lavoro	ALBERTO (CUBO) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TELT / Revisione a seguito commenti TELT	ALBERTO (CUBO) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)
B	30/06/2018	Ricevimento approvazione RPA Check	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)	F. ZAMBINO (FUGNET) (ENG)

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

INVIATA IN DATA 30/06/2017
Dati del PROGETTO
Dati del PROGETTO

IL PROGETTISTA DESIGNER
L'IMPRESA COORDINATRICE
L'INGEGNERE RESPONSABILE DELL'OPERA

