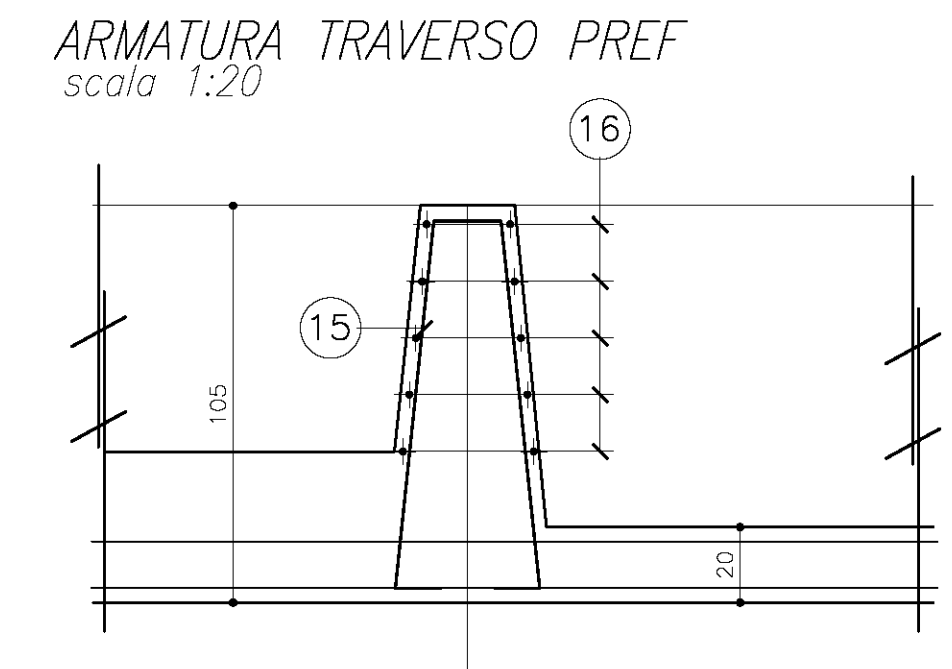
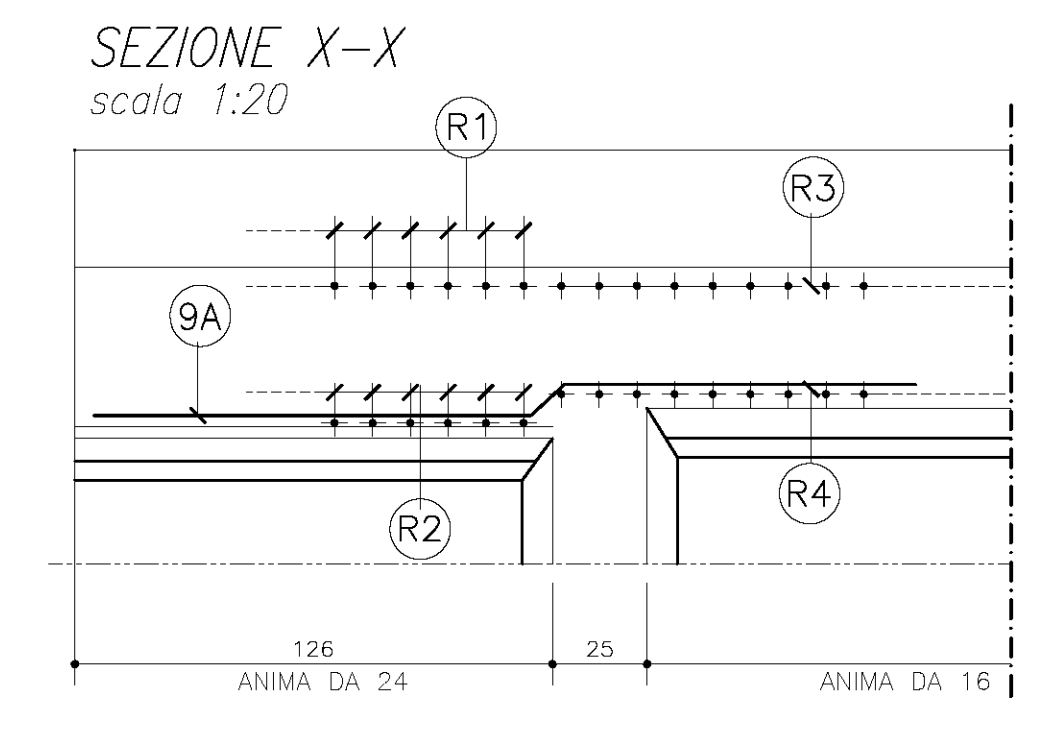
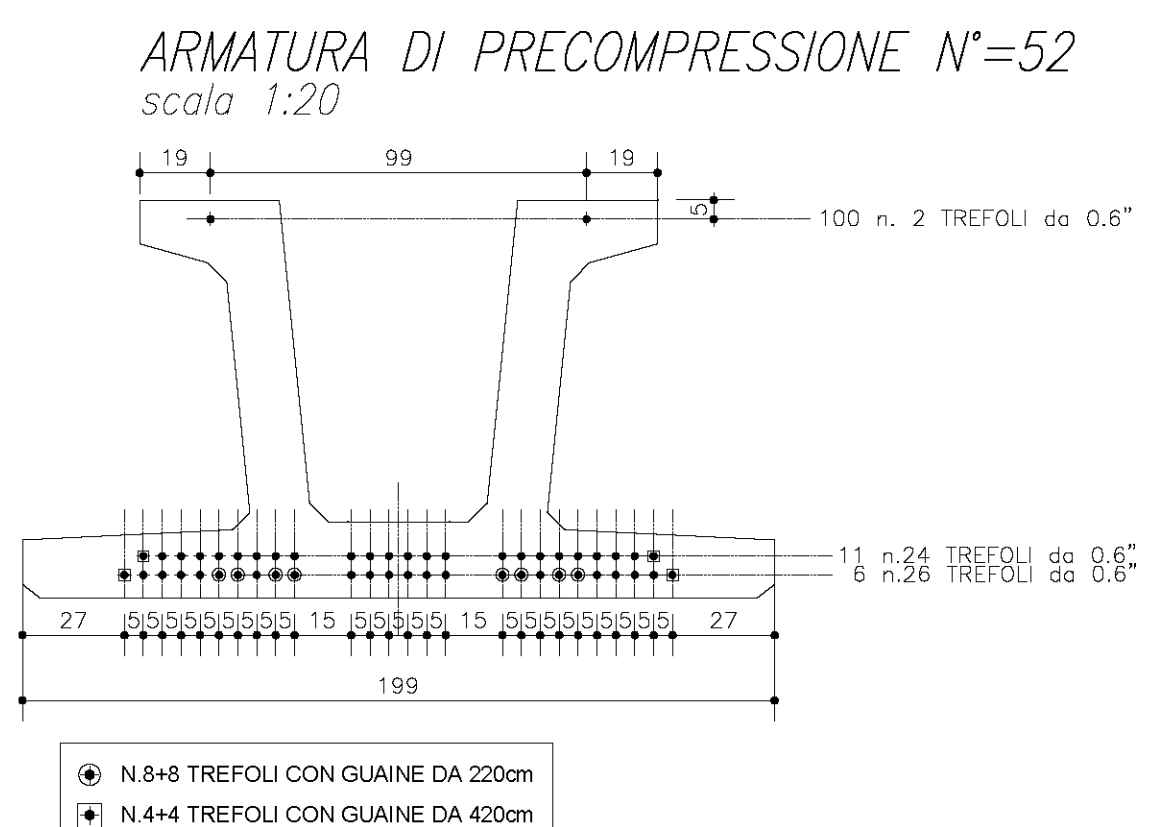
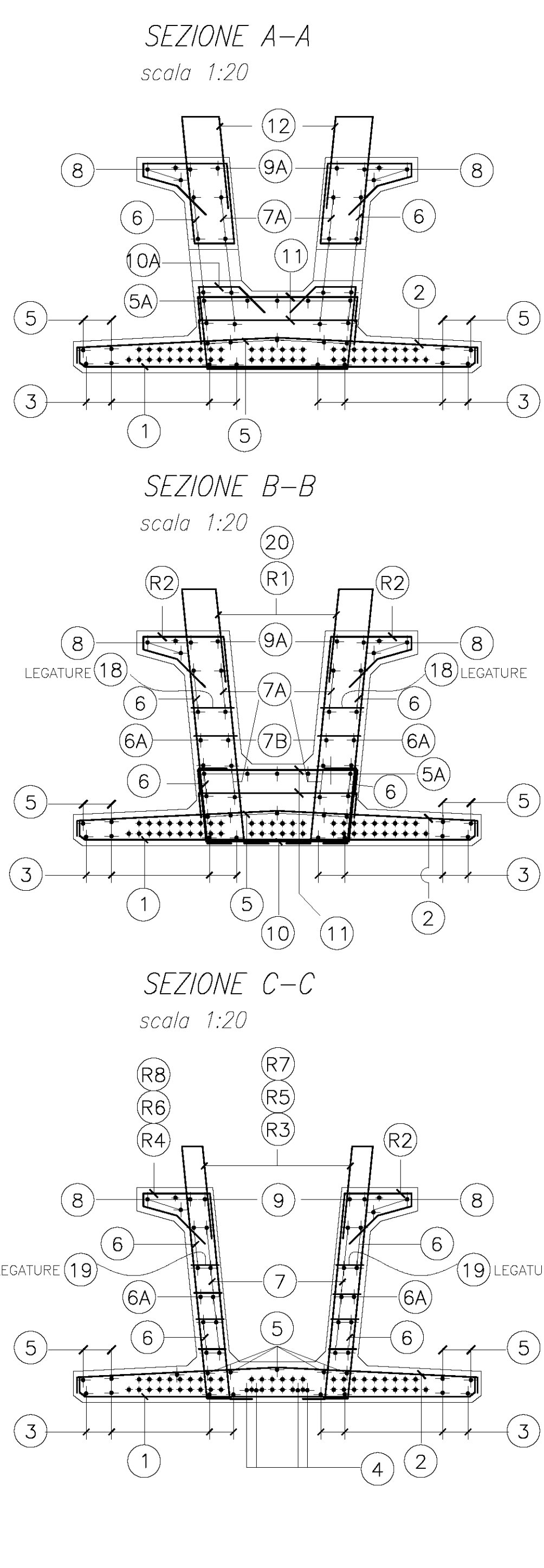


VOLUME TRAVE = 16.48 mc
 PESO = 412.00 KN
 GANCI n°4 PORTATA 200 kN



POSIZIONE	1	2	3	4	5	5A	6	6A	7	7A	7B	8	9	9A	10	10A	11	12									
Ø (mm)	10	12	10	12	13	26	8	8	10	10	10	10	10	10	12	12	12	12									
N. FERRI	40+40	33	14+14	15+15	12	4	9	5	4+4	1+1	5+5	(4+4)*2	(1+1)*2	3+3	(1+1)	(1+1)*2	12*2	3*2	(15+15)*2	(3+3)*2							
PASSO (cm)	1/10	1/20	1/10	1/20	1/10	1/20	1/10	1/10	1/20	1/10	1/20	1/10	1/20	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10							
LUNG.(m)	2.32	2.06	12.0+11.70	6.00	12.0+11.45	1.45	12.0+11.45	12.0+10.70	12.0+9.20	VAR	VAR	12.0+11.45	12.0+9.20	VAR	1.60	1.71	0.97-1.00	2.60									
SAGOMA	12 3	12 3	96 7	96 7	sov. 85cm 1200	800 1170	sov. 60cm 1200	145 1145	sov. 60cm 1200	1070	1200	1070	920	VAR 110 LATO TESTATA	VAR 110 LATO TESTATA	sov. 60cm 1200	1145	920	VAR 110 LATO TESTATA	12 34	12 39	20 68	73-76 121	62 39	18 39	42 39	
NOTE						IN MEZZERA ALLA TRAVE																					
PESO ACCIAIO Kg																											

POSIZIONE	13	14	15	16	18	19	20	21	RETI	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7	R8
Ø (mm)	16	26	10	10	8	8	10	10	Ø Trasn. (mm)	12/10	10/10	10/10	10/10	12/20	10/20	10/20	8/20
N. FERRI	5*2	(2+2)*2	4+4	(5+5)*2	—	—	—	—	Ø Leng. (mm)	8/25	8/25	8/25	8/25	8/25	8/25	8/25	8/25
PASSO (cm)	—	—	—	1+1/15	1/80	1/80	1/10	1/10	SVIL. (mm)	1.97	1.93	1.89	1.85	1.89	1.85	1.89	1.85
LUNG.(m)	4.00	4.00	2.36	VARIABILI	0.35	0.30	1.00	0.92	LUNGH. (m)	4*1.30	4*1.30	4*4.00	4*4.00	4*3.00	4*3.00	2*6.40	2*6.32
SAGOMA	12 194	65 97	18 238	18 97	Var. 77	19 8	11 10	18 41		18 122	39 45	10 100	10 122	31 122	10 122	45 122	31 122
NOTE	IN TESTATA	IN TESTATA	TRAVERSO	TRAVERSO	LEGATURE	LEGATURE	INTEGRAZIONI IN SOLETTA	INTEGRAZIONI IN SOLETTA									
PESO ACCIAIO Kg																	

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

CALCESTRUZZO

CLASSE (ESPOSIZIONE AMBIENTALE)	RESISTENZA (fck)	CLASSE COPRIFERRO (mm)	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	RESISTENZA (fck)	COPRIFERRO (mm)
C25/30	25	18	C25/30	25	18
C30/37	30	18	C30/37	30	18

ACCIAIO PER C.A.

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _k (N/mm ²)	f _t (N/mm ²)	NOTE
Travi angolari	S 235 JR	235	195	
Acciaio per armatura	B500S	500	435	

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _k (N/mm ²)	f _t (N/mm ²)	NOTE
Acciaio per travi	S 235 JR	235	195	
Acciaio per armatura	B500S	500	435	

BULLONI

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _k (N/mm ²)	f _t (N/mm ²)	NOTE
Bulloni	S 235 JR	235	195	

SALDATURE

Le saldature a complete penetrazione devono essere eseguite secondo le norme UNI EN ISO 5823:2001 e UNI EN ISO 15614:2002. Le saldature a cordone d'angolo devono essere eseguite secondo le norme UNI EN ISO 5823:2001 e UNI EN ISO 15614:2002. Le saldature a cordone d'angolo devono essere 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 dalla saldatura, e non deve diversamente indicato.

TRATTAMENTI PROTETTIVI

1) Ripresca delle superfici esistenti: esecuzione di idrorepellente a getto a bassa pressione per ottenere un supporto liscio ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvide. Rimozione della ruggine sui ferri armaturali e trattamento mediante applicazione di doppio strato di masticatura idrorepellente di composizione. Ripulitura e sabbatura a ultrasuoni con acqua deionizzata (risultato visibile con il capillare F.1.4.). Ripulitura del copriente mediante frangigiochi a ultrasuoni monocomponente, a filtro compresso e a presa rapida per spessori da 0,3 a 4 cm per strati. Applicazione e sabbatura a ultrasuoni.

2) per le superfici delle elevazioni si dà il seguente trattamento con vernice protettiva trasparente

3) per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede zincatura a caldo e verniciatura

TURIN LION LINE 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
 DEPLACEMENT DE L'AUTOPORTO DE SUSE
 PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
 CUP C11J0500030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
 ADEGUAMENTO OPERA PK 24+497
 Impalcato - Carpenteria e armatura travi C.A.P.

Idia	Del. Data	Modifiche/Note	Dist. per. Controllo	Verifica/Controllo	Autore del/Assistente
E	30/04/2017	Principio di Impalcato - Prima emissione	ALMORIDA (CARPENTERIA)	L. BARBERIS (ARREDI ENG.)	F. CHAMPRA (PROGETT. CIVIL)
A	21/04/2017	Revisione a seguito commenti TELE	ALMORIDA (CARPENTERIA)	L. BARBERIS (ARREDI ENG.)	F. CHAMPRA (PROGETT. CIVIL)
B	30/04/2016	Progetto esecutivo elaborato utilizzando BIM Check	F. BISSO (PARINET ENG.)	F. BISSO (ARREDI ENG.)	L. BARBERIS (ARREDI ENG.)

1 0 2 C C 1 6 1 6 7 0 C A 0 W G E G C P L 1 3 0 7 B

ANTICIPAZIONE PROVA DI CARICO PER IL 10% DEL CARICO DI PROVA

SCALA / ECHELLE

1. L'IMPALCATO E LA CARPENTERIA

2. IL CANTIERE DI LAVORO NOTTE (02C)

TURIN LION LINE TURIN

SITAF spa

EUROPEAN UNION