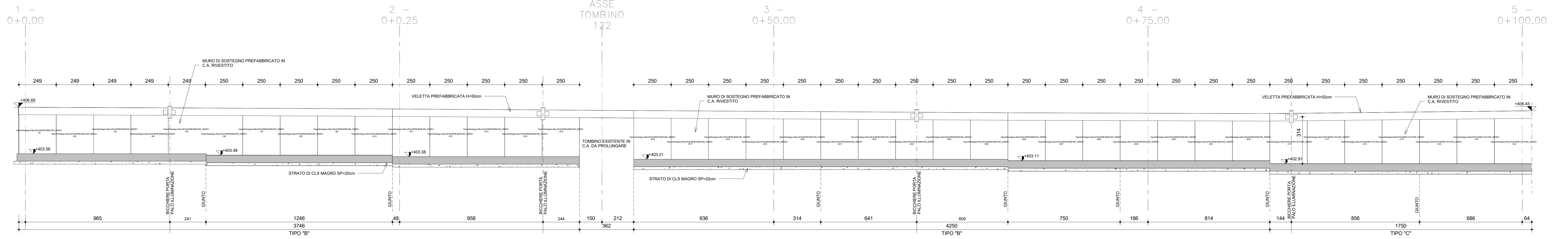


S3006-Sviluppata Muro 2
1 : 100

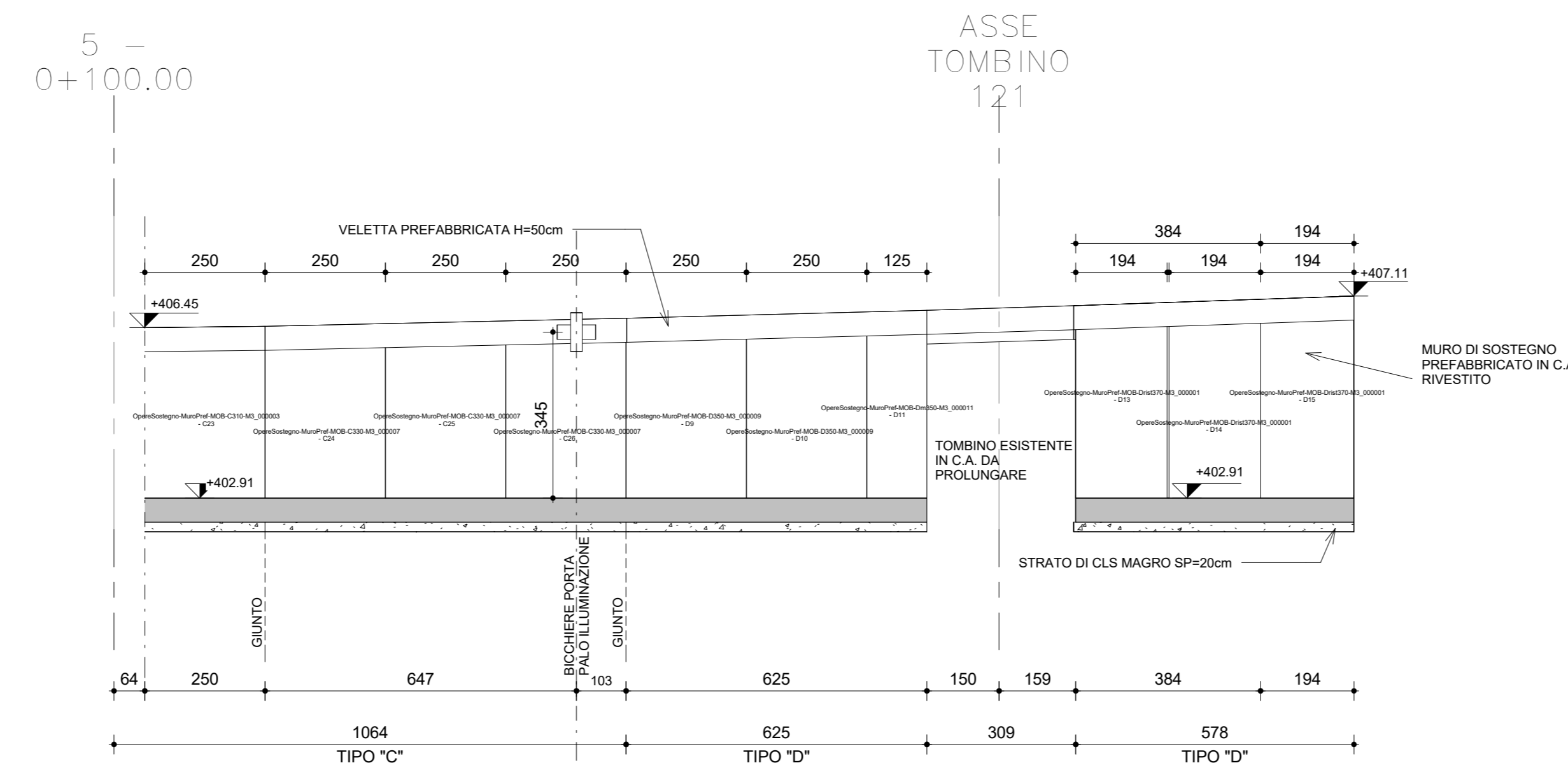
SVILUPPATA MURO 2 TRATTO SV-TO SEZIONI 1 - 0 + 0.00 / 5 - 0 + 100.00



RIVESTIMENTO MURI IN PIETRA SP. 7 cm

S3007-Sviluppata Muro 2
1 : 100

SVILUPPATA MURO 2 TRATTO SV-TO SEZIONI 5 - 0 + 100.00 / S1 - 0 + 130.09



SVILUPPO MURO	TIPO	H (cm)	Hf (cm)
2	B	300	50
	B	290	50
	C	330	50
	C	310	50
	D	350	50
D	370	50	

Tabella Tipologici SV2
1 : 1

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)									
CALCESTRUZZO									
CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (Rck (Mpa))	COPRIFERRO (mm)	W (kg/m³)	CAMPI DI IMPIEGO	CLASSE ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA (Rck (Mpa))	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Magma	C15/15				Ruggine	XF4 XC4 XD3	C15/15	50	(1)(2)
Mala per intonaci	M2	C20/25	40	(1)(2)	Mari portuali/mari	XF2 XC2	C20/25	40	(1)(2)
Fondazioni solette	M2	C20/25	40	(1)(2)	Isolati	XF2 XC4	C20/25	40	(1)(2)
Elevazioni solette	XF2 XC4	C20/25	45	(1)(2)	Traffico precompresse (pavimenti)	XF2 XC4	Alto scavo (C40/50)	50	(1)(2)
Mura costruite a vista	XF2 XC4	C20/25	40						(1) resistenza a 28 giorni (2) rispetto non inferiore a UNI EN 12603
ACCIAIO PER C.A. Car. gen.: salubilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	♠	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm²)	R _k (N/mm²)	NOTE				
Travi normali	♠		2 450	2 540	(1)(2)				
Per esecuzioni speciali	♠		2 450 (per s. 12 mm)	2 540	(1)(2)				
(1) Qualità base usata per navigazione marittima (2) Qualità base usata per navigazione marittima									
ACCIAIO PER C.A.P.									
	f _{yk} (N/mm²)	R _k (N/mm²)	NOTE						
Travi a basso spessore	2 350	2 350	Trattamento a stabilimento						
ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA									
TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	f _{yk} (N/mm²)	R _k (N/mm²)	NOTE					
Acciaio strutture preconsolidate - pannello	S275 JR	275	430						
Acciaio per travi	S275 JR	275	430						
Acciaio per strutture preconsolidate	S275 JR	275	430						
Acciaio strutture preconsolidate - profilo di canale	S275 JR	275	430						
BULLONI									
Viti UNI EN14399-3.4 - 2005 classe 10.9 (UNI EN898-1) Dadi UNI EN14399-3.4 - 2005 classe 10 (UNI EN20898-2) Rozzette e pastiglie UNI EN14399-5.6 - 2005 acciaio CS0 (UNI EN10083-2; 2008 HRC 32-40 (UNI EN10025-2) I bullonetti del tipo della serie UNI EN14399-5.6 sono uguali a quelli della serie UNI EN14399-5.6 ma con un diametro maggiore di 1mm per il diametro < 20mm, e di 1.5mm per il diametro > 20mm									
SALDATURE									
Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614-1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere eseguite 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 dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.									
TRATTAMENTI PROTETTIVI									
1- Ripresatura delle superfici esposte: esecuzione di idroscalfatura a ultrasuoni o altra idonea procedura per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvide. Rimozione della ruggine e altri inquinanti e trattamento mediante applicazione di doppio mano di massa cementizia idroscalfatura di consistenza. Pulizia e estrazione a rifilato con acqua mediante strofinaggio (vedi voce di capitolo F.1.1.4). Ripulitura del corrimano mediante l'impiego di mola elettrolitica mono-componente, il rifilato compensato e a pressa rigata per spessori da 0.3 a 4 cm per strati. Applicazione a spazzola o a rullo. Protezione finale come per nuovi pezzi (S.2). 2- per le superfici delle elevazioni in c.a. si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente 3- per l'acciaio 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'AUTOPORTO DE SUSE
PROGETTO ESECUTIVO - ETUDES D'EXECUTION
CUP C11J05000030001 - CIG 682325367F

OPERE D'ARTE MINORI
MURO 2
Signaturazione elementi

Indice	Data	Modifiche / Note	Elaborato da	Verificato da	Autore
D	30/04/2017	Piantine definitive / Firma antiscandalo	N. MARCONI (SUSAR) (SUSAR)	F. BARBERIS (SUSAR) (SUSAR)	F. ZAMBRA (SUSAR) (SUSAR)
A	31/08/2017	Revisione a seguito commenti TET / Revisione delle parti preconsolidate TET	N. MARCONI (SUSAR) (SUSAR)	F. BARBERIS (SUSAR) (SUSAR)	F. ZAMBRA (SUSAR) (SUSAR)
B	30/04/2018	Recupero struttura esistente RNA Check	F. BARBERIS (SUSAR) (SUSAR)	F. ZAMBRA (SUSAR) (SUSAR)	F. BARBERIS (SUSAR) (SUSAR)

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

1- Ripresatura delle superfici esposte:
esecuzione di idroscalfatura a ultrasuoni o altra idonea procedura per ottenere un supporto idoneo ed esente da parti in distacco, sufficientemente ruvide.
Rimozione della ruggine e altri inquinanti e trattamento mediante applicazione di doppio mano di massa cementizia idroscalfatura di consistenza.
Pulizia e estrazione a rifilato con acqua mediante strofinaggio (vedi voce di capitolo F.1.1.4).
Ripulitura del corrimano mediante l'impiego di mola elettrolitica mono-componente, il rifilato compensato e a pressa rigata per spessori da 0.3 a 4 cm per strati.
Applicazione a spazzola o a rullo.
Protezione finale come per nuovi pezzi (S.2).
2- per le superfici delle elevazioni in c.a. si prevede trattamento con vernice protettiva trasparente
3- per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede struttura a caldo e verniciatura.

IL PROGETTISTA DESIGNER: **Del. Arch. Carlo CAVANETTI** (SUSAR) (SUSAR)
L'APPALTATORE/ENTREPRENEUR: **SITAF spa**
IL DIRETTORE DEI LAVORI/INGEGNERE CIGALIA: **SITAF spa**

SCALA / ECHELLE: **Come indicato**

LOGO: **TUNNEL EURALPIN LYON TURIN** | **SITAF spa** | **EUROPEAN UNION**