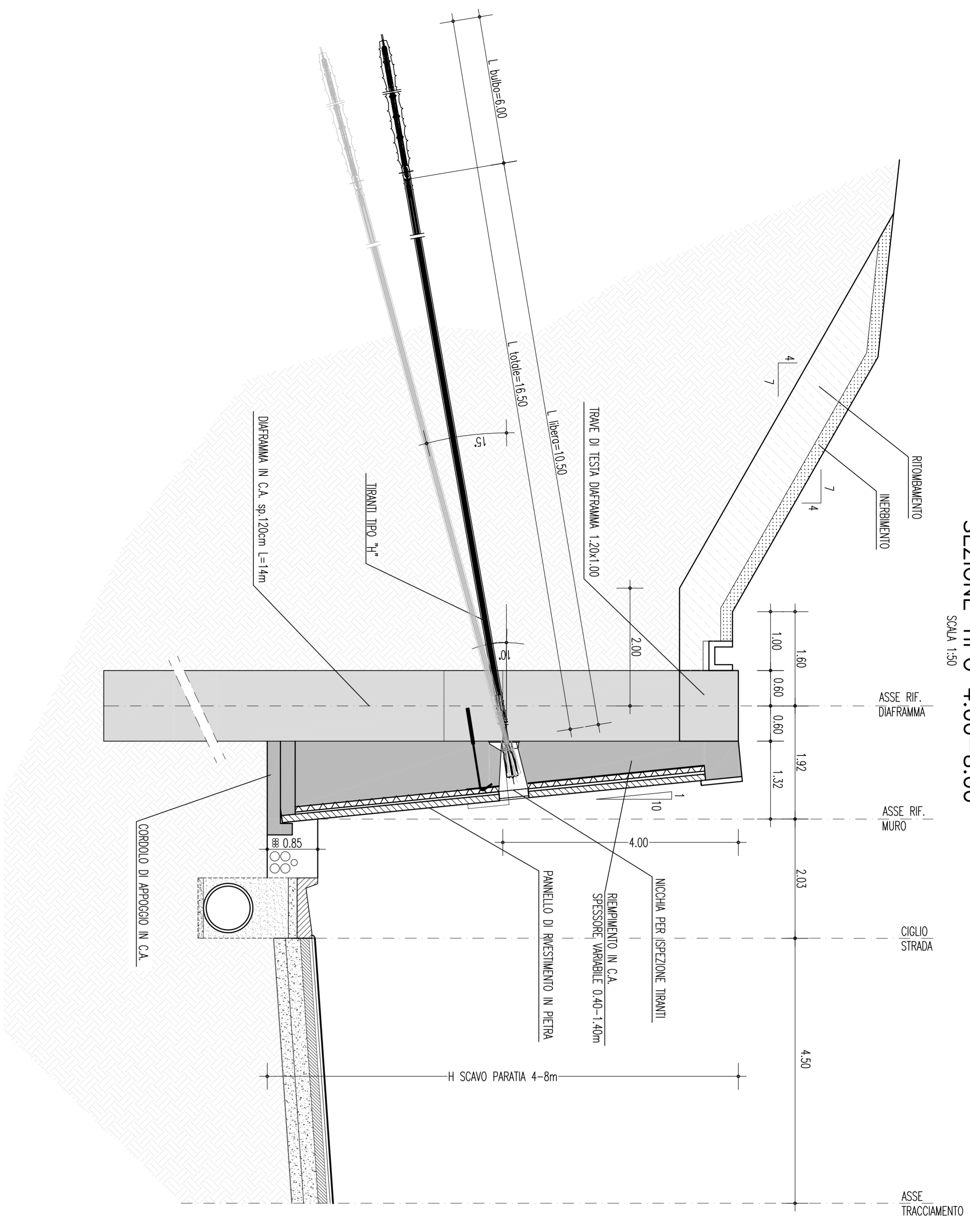


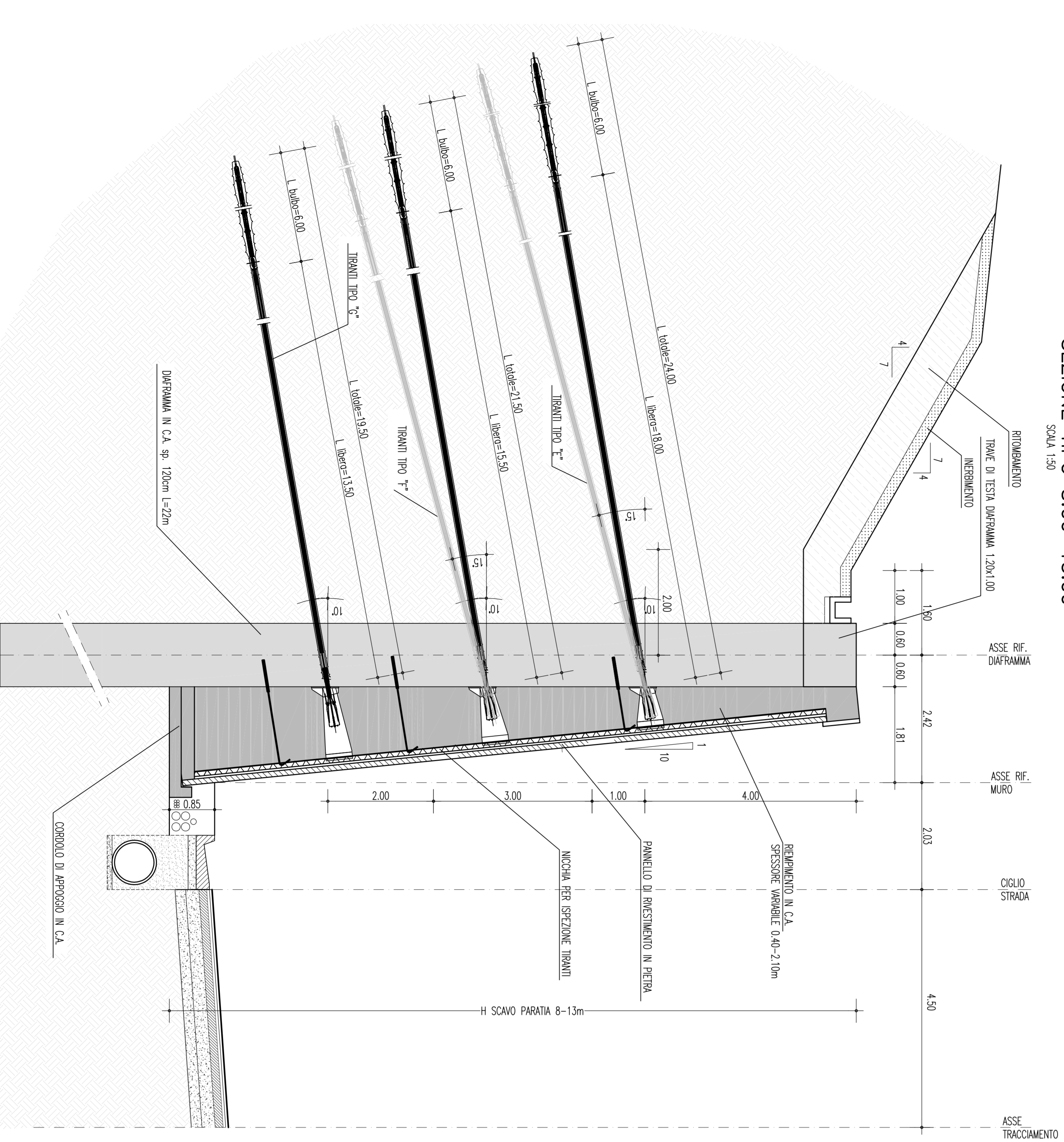
SEZIONE TIPO 4.00-8.00

Scala 1:50



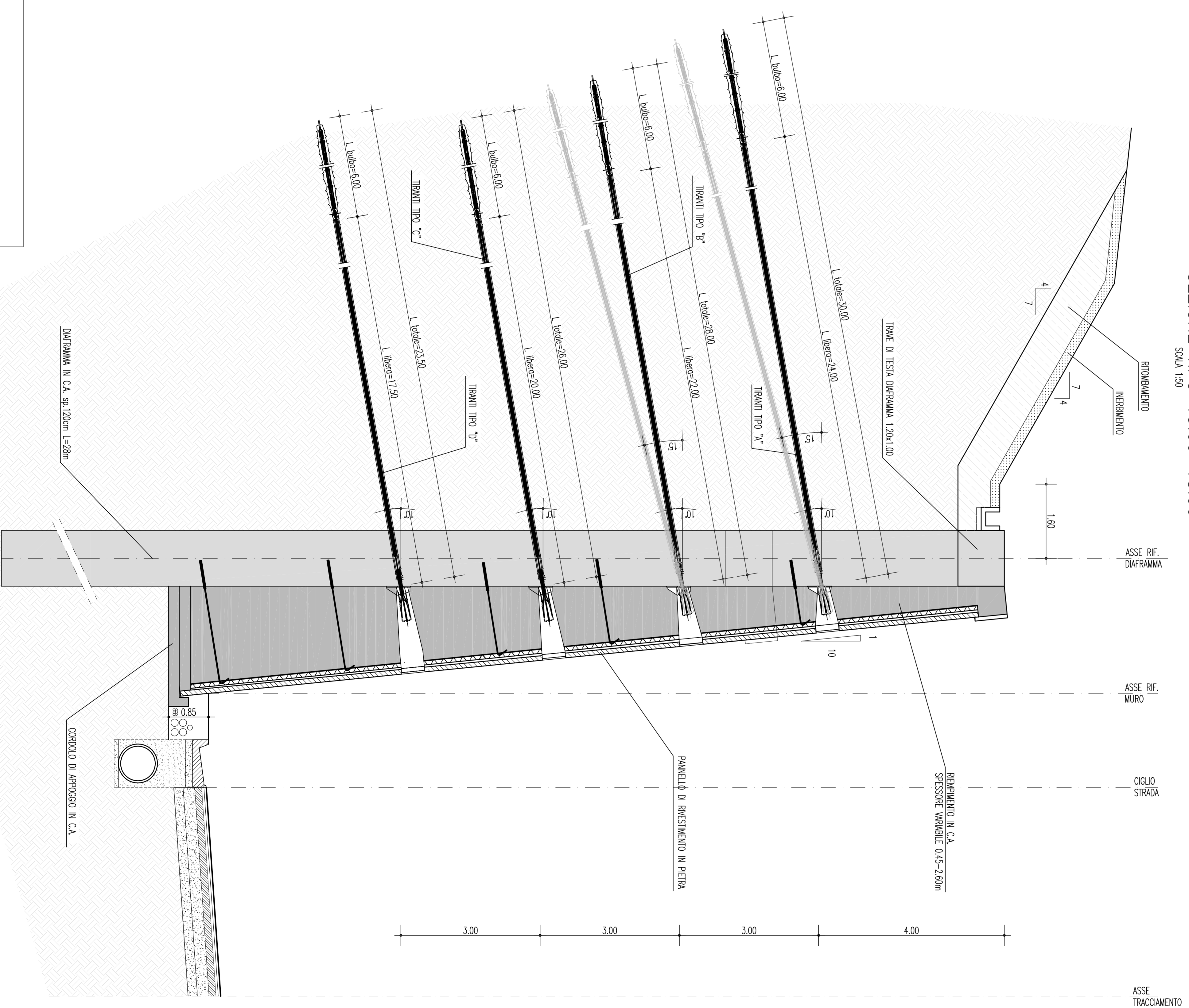
SEZIONE TIPO 8.00-13.00

Scala 1:50



SEZIONE TIPO 13.00-18.00

Scala 1:50



MURI PREFABBRICATI	INCIDENZA ARMATURA
ALTEZZA	CARICATA DI FONDAZIONE
0 - 15m	100
15 - 25m	90
oltre 25m	90

ALTEZZA SCAVO PARATA (m)	INCIDENZA ARMATURA (%)
0 - 15m	80
15 - 25m	80
oltre 25m	80

TRAVE DI TESTATA DIFRANCA	TRAVE DI TESTATA PARATA BERLIMENSE	RINFORZAMENTO N.C.A.
180	80	1 = 15 kg/m ²
80	80	1 = 30 kg/m ²

COROCCIO DI APPoggio

NOTA

LA TIPOLOGIA DELLA CAPACITÀ DI RACCOLTA DELLE ACQUE A TERRO PARATA È INDICATA NELLE TAVOLE IDRAULICHE.

NOTE GENERALI

- I DATI RELATIVI ALLA DC 87 RISULTANO INDICATIVI E DA VERIFICARE IN SITO
- LA TRAVE DI TESTATA VA ESEGUITA SUBITO DOPO LA REALIZZAZIONE DEI DIFRANCA.
- I TRAVI SUI DIFRANCA SONO DEFINITI CON RELATIVA PARELLA NEL PROSPETTO.
- I TRAVI SUI DIFRANCA SONO DEFINITI CON RELATIVA PARELLA NEL PROSPETTO.
- TUTTI I DIFRANCA SARANNO REALIZZATI CON BENVIA MORFONTE.

CONSUMI PER IL CEMENTO PER GETTI IN OPERA

- Classe di resistenza: CLASSE C25/20 (UNI 11104 e UNI EN 206-1)
- Rapporto A/C massimo: 0,45
- Rapporto A/C minimo: 0,35
- Diametro massimo degli aggregati: 32 mm

CONSUMI PER IL CEMENTO PER DEFLESSIONE E RINFORZAMENTO

- Classe di resistenza: CLASSE C25/20 (UNI 11104 e UNI EN 206-1)
- Rapporto A/C massimo: 0,60
- Diametro massimo degli aggregati: 32 mm

CALCESTRUZZO MASO

- Classe di esposizione ambientale: X0 (UNI 11104 e UNI EN 206-1)
- Classe di esposizione ambientale: X1 (UNI 11104 e UNI EN 206-1)

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- Per le armature metalliche si adottano travi in acciaio del tipo B500C controllato in stabilimento
- Per le armature metalliche si adottano travi in acciaio del tipo B500C controllato in stabilimento

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

ACCIAIO PER RINFORZAMENTO

- $f_{yk} = 450 \text{ N/mm}^2$
- $f_{tk} = 540 \text{ N/mm}^2$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$
- $f_{yk}/f_{tk} = 450/540 = 83,3\%$

Stretto di Messina

Consorzio per la progettazione, costruzione e gestione dell'opera di collegamento della Sicilia e l'isola di Pantelleria

PROGETTO DEFINITIVO

EUROLINK S.C.A.

SOCIETÀ ITALIANA PER CONDOTTE EVACUATA S.p.A. (Materiale)

COOPERATIVA NAZIONALE ELETTRICI S.p.A. (Materiale)

SHIKAWAYA - HANBA HEAVY INDUSTRIES CO. LTD. (Materiale)

A.C.I. S.p.A. - CONSORCIO STRADE (Materiale)

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale

COLLEGAMENTI CALABRIA

INFRASTRUTTURE STRADALI OPERE CIVILI

ELEMENTI DI CARATTERE GENERALE

CS0613_F01

PARATA ASSE B DA PK 0+809 A PK 0+972 - SEZIONI TIPO - TAV. 2/2

PROGETTO DEFINITIVO

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale

STRETTO DI MESSINA

Progettazione Generale