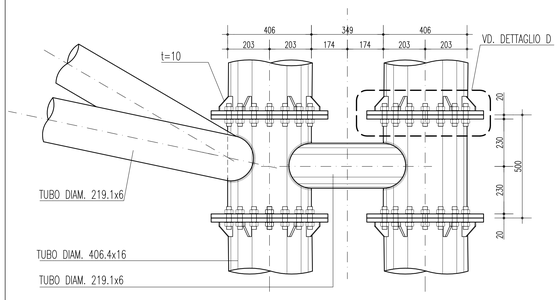
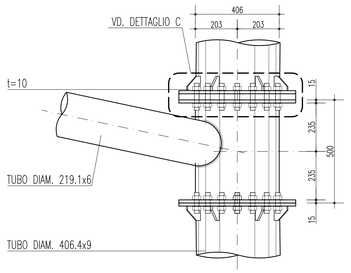
PARTICOLARE A– tipo A

SCALA 1:10



PARTICOLARE A–tipo B

SCALA 1:10

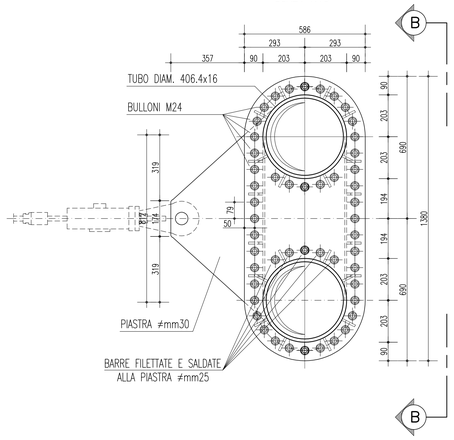


PARTICOLARE B

SCALA 1:10

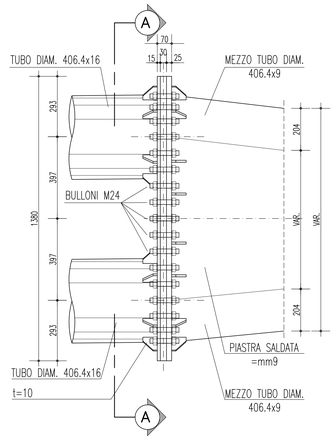
SEZIONE A–A

SCALA 1:10



SEZIONE B–B

SCALA 1:10

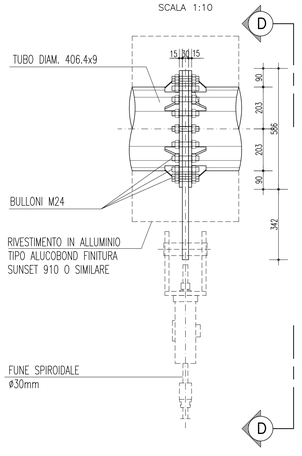


PARTICOLARE C

SCALA 1:10

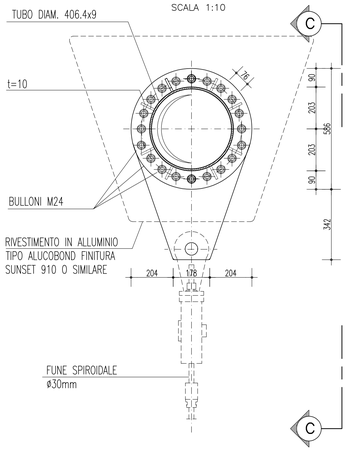
SEZIONE C–C

SCALA 1:10



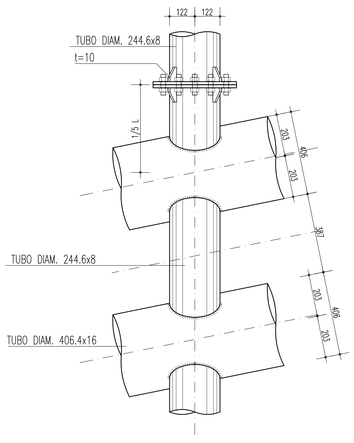
SEZIONE D–D

SCALA 1:10



PARTICOLARE E

SCALA 1:10

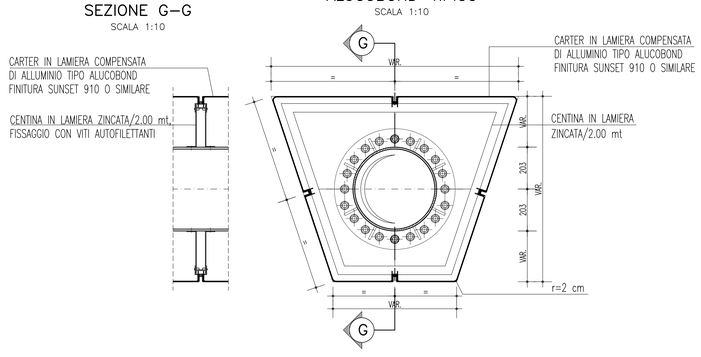


PARTICOLARE RIVESTIMENTO IN ALUCOBOND–TIPICO

SCALA 1:10

SEZIONE G–G

SCALA 1:10

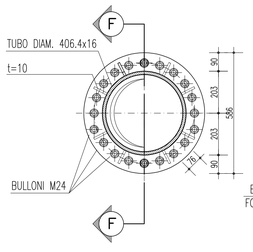


PARTICOLARE D

SCALA 1:10

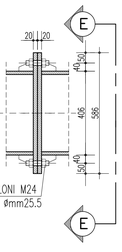
SEZIONE E–E

SCALA 1:10



SEZIONE F–F

SCALA 1:10



NOTE GENERALI

ACCIAIO CARPENTERIA METALLICA

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

–Elementi composti per saldatura :
acciaio S355J2G3 (ex 510 D) per spessori ≤ 40mm (UNI EN 10025)
acciaio S355K2G3 (ex 510 DD) per spessori > 40mm (UNI EN 10025)

–Elementi non saldati :
acciaio S355J0 (ex 510 C) (UNI EN 10025)

BULLONI

UNI 3740 e 20898 parte I e II

Giunzioni ad attrito (travi principali) ed a taglio (controventi e diaframmi) :
Viti : classe 10.9 (UNI EN ISO 898–1:2001)
Dadi : classe 10 (UNI EN ISO 20898–2:1994)
Rosette : acciaio C50 EN10083 (HRC 32–40) (UNI EN ISO 10083–2:2006)

–Le giunzioni bullonate ad attrito dovranno prevedere coefficiente di attrito =0.3 e coppie di serraggio secondo D.M. 14/01/2008

–I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado

–Fori per bulloni secondo D.M. 14/01/2008

SALDATURE

Secondo D.M. 14/01/2008

–Dove non diversamente specificato si prevedono saldature a cordone d'angolo di lato pari a 0.7 per lo spessore minimo da collegare se su entrambi i lati e di lato pari allo spessore minimo da collegare se su un solo lato

–Tutti i cordoni devono essere sigillati sul contorno.

–Per i giunti a piena penetrazione le lamiere dovranno essere preventivamente preparate con opportuno cianfrino.

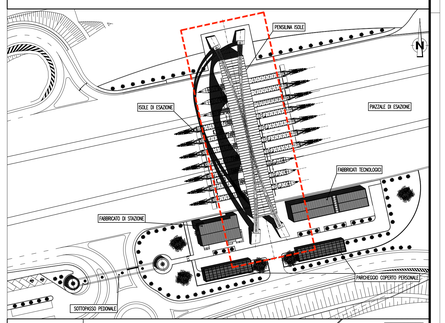
CICLI DI VERNICIATURA

Trattamento superficiale della carpenteria metallica mediante :

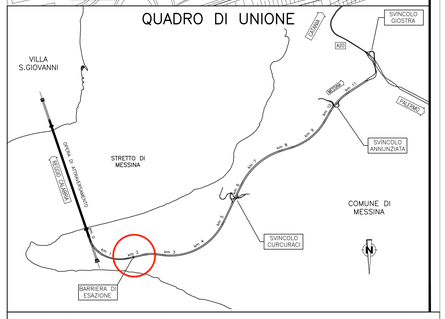
1) Sabbiatura in officina
– grado di sabbiatura SA 2 1/2 della scala svedese S.I.S. (metallo quasi bianco) eseguita con l'impiego di graniglia metallica.

2) Applicazione delle vernici
– prima mano: antiruggine non inquinante ai fosfati di zinco (60 micron) in officina
– seconda mano: epossidico intermedio (130 micron) in officina
– terza mano: poliuretanico (40 micron) in cantiere

NOTA 1: La quota altimetrica relativa ±0.00 corrisponde alla quota assoluta +71.17
NOTA 2: Le misure sono espresse in millimetri



QUADRO DI UNIONE



Stretto di Messina

Concessionaria per la progettazione, realizzazione e gestione del collegamento stabile tra la Sicilia e il Continente
Organismo di Diritto pubblico
(Legge n° 1158 del 17 dicembre 1971, modificata dal D.Lgs. n° 114 del 24 aprile 2003)

EurolinK

PONTE SULLO STRETTO DI MESSINA

PROGETTO DEFINITIVO

EUROLINK S.C.p.A.
IMPREGILO S.p.A. (Mandataria)
SOCIETA' ITALIANA PER CONDOTTE D'ACQUA S.p.A. (Mandante)
COOPERATIVA MURATORI E CEMENTISTI - C.M.C. di Ravenna Soc. Coop. a.r.l. (Mandante)
SACYR S.A.U. (Mandante)
ISHIKAWAJIMA - HARIMA HEAVY INDUSTRIES CO. Ltd. (Mandante)
A.C.I. S.C.P.A. - CONSORZIO STABILE (Mandante)

IL PROGETTISTA	IL CONTRAENTE GENERALE	STRETTO DI MESSINA	STRETTO DI MESSINA
SINA Dott. Ing. F. Colla Ordine Ingegneri Milano n° 20355 Eurolink Dott. Ing. E. Pagani Ordine Ingegneri Milano n° 15408	Project Manager (Ing. P.P. Marcheselli)	Direttore Generale e RUP Validazione (Ing. G. Fiammenghi)	Amministratore Delegato (Dott. P. Ciucci)

COLLEGAMENTI SICILIA

SS0957_F0

INFRASTRUTTURE STRADALI OPERE CIVILI
PIAZZALE DI ESAZIONE
GENERALE
PENSILINA ISOLE – CARPENTERIA METALLICA PENSILINA – TAV.2/2

CODICE: C G 0 7 0 0 P B B D S S C P 0 G 0 0 0 0 0 0 0 0 0 5 F0 — SCALA: 1:10

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
F0	20/06/2011	EMISSIONE FINALE	E.PASSADORE	G. SOUTO	F. COLLA

NOME DEL FILE: SS0957_F0.dwg