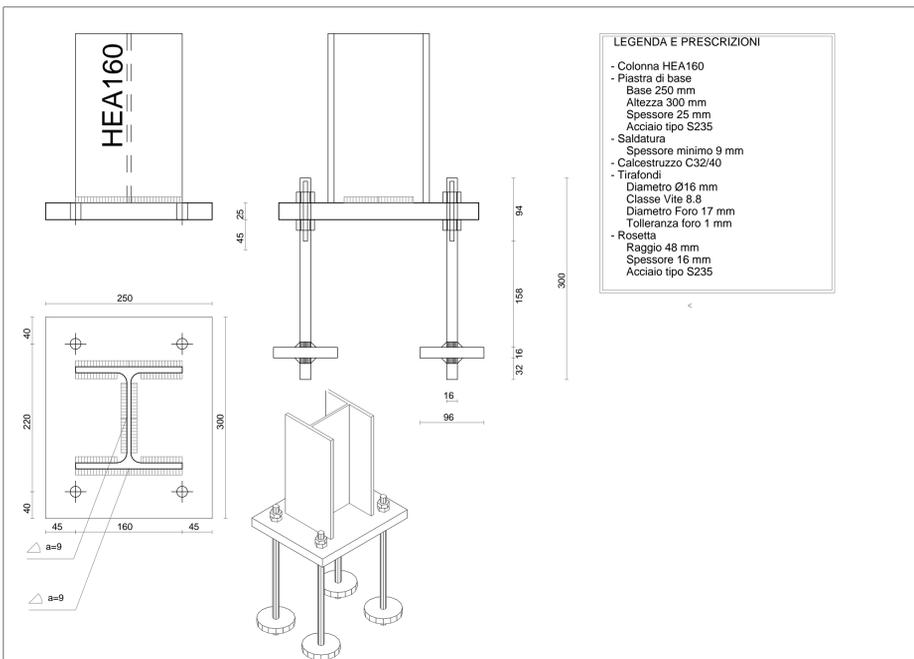
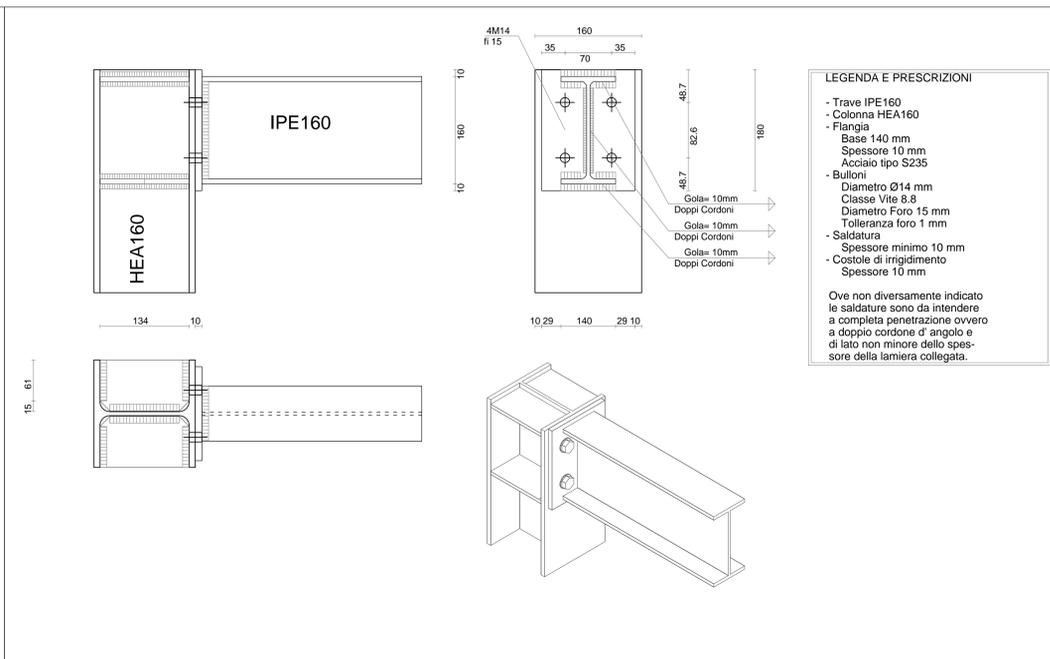


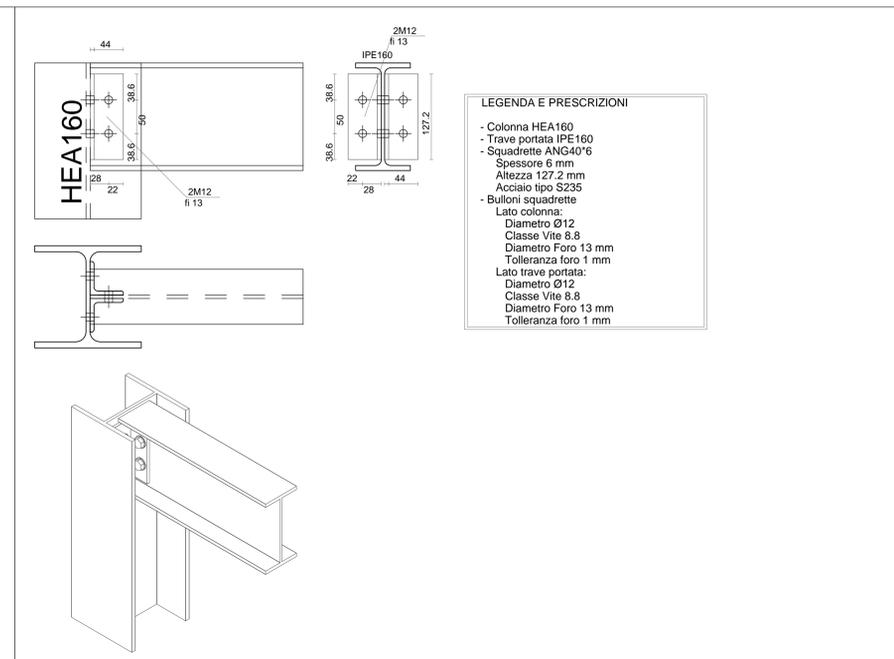
Nodo tipo "A"



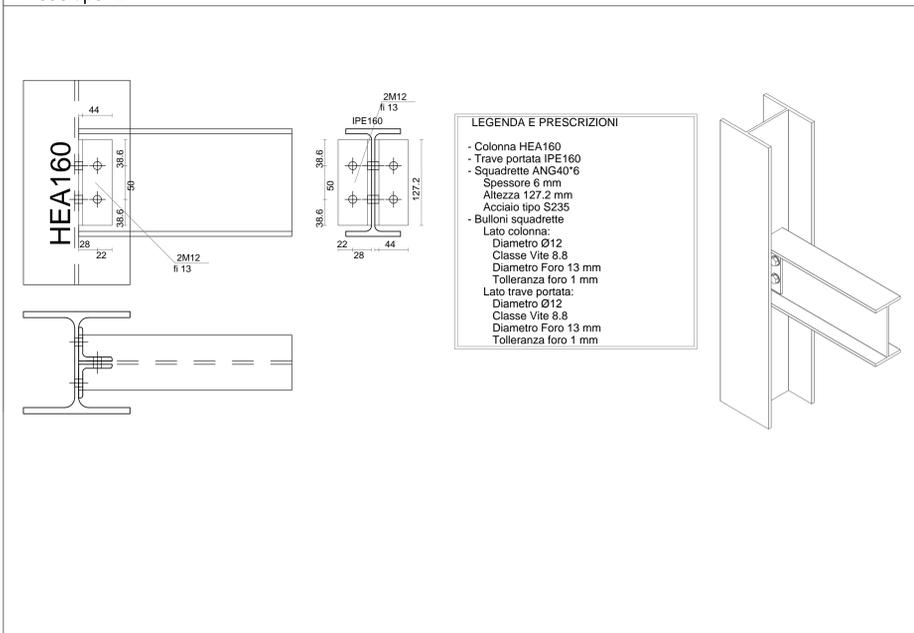
Nodo tipo "B"



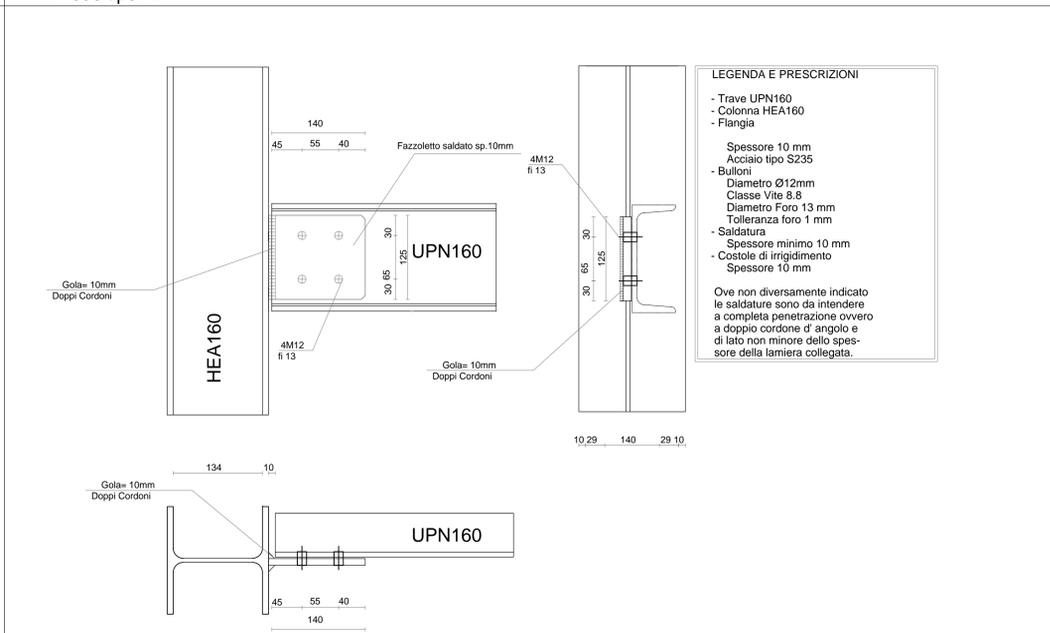
Nodo tipo "C"



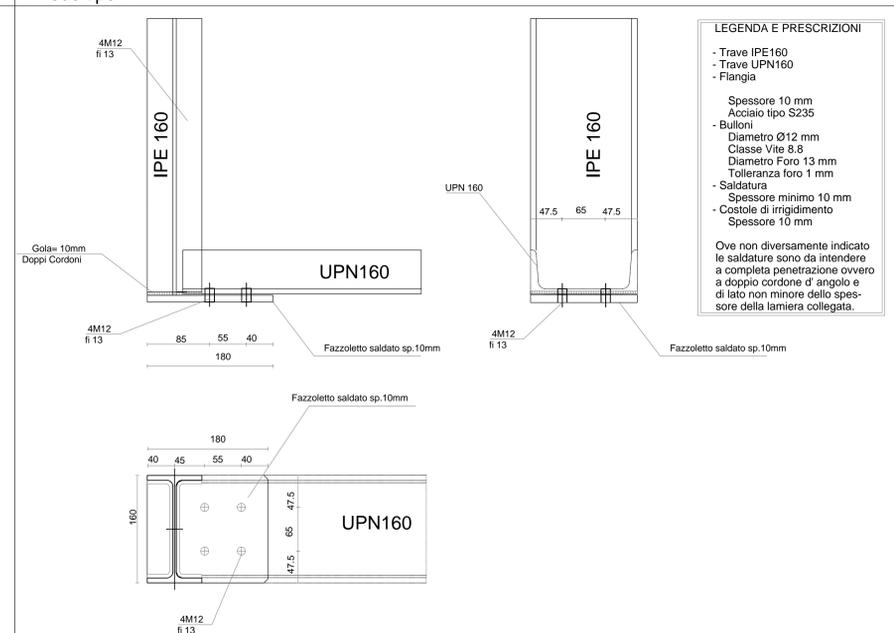
Nodo tipo "D"



Nodo tipo "E"



Nodo tipo "F"



N.B. Per l'indicazione dei nodi in acciaio cfr. elab. XXXXXXXXXX

| CALCESTRUZZO | Classe di resistenza | Classe di esposizione | Slump |
|---------------------------------|----------------------|-----------------------|-------|
| CLS MAGRO | C12/15 (Rok 15 MPa) | X0 | |
| CLS PER STRUTTURE DI FONDAZIONE | C32/40 (Rok 40 MPa) | XC4 | S4 |
| CLS PER STRUTTURE IN ELEVAZIONE | C32/40 (Rok 40 MPa) | XC4 | |

| ACCIAIO | Classe di resistenza | Classe di esposizione | Slump |
|---|---|-----------------------|---|
| ACCIAIO IN BARRE PER GETTI E RETI ELETROSALDATE | B450C | | |
| Tensione caratteristica di snervamento | 450 MPa | Acciaio in barre | min. 425 MPa max. 572 MPa |
| Tensione caratteristica di rottura | 540 MPa | | |
| Allungamento percentuale minimo | ≥ 17.5 | | |
| Rotazione/snervamento | 1.15 ≤ ε _s / ε _l ≤ 1.35 | | 1.13 ≤ ε _s / ε _l ≤ 1.17 |

NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI

- PER LE FONDAZIONI PREVEDERE UN GETTO DI PULIZIA (MAGRONE) DI ALMENO 15 cm, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO.
- SOVRAPPORRE LE BARRE DI ARMATURA PER ALMENO 40 DIAMETRI, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO.
- LE BARRE DI ARMATURA DEVONO ESSERE RISOLVUTE ALLE ESTREMITA' COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI RIFERIMENTO.
- IL FERRO DI ARMATURA CON SCARPETTE 45° NON DEVE ESSERE ASSOCIATO AD UN FERRO TRASVERSALE OPPORTUNAMENTE PREDISPOSTO
- APPARTENENTE AD UNA TRAVE TRASVERSALE
- PIEGATURA CHIUSURA STAFFA 120°

COPRIFERRO PER OPERE IN C.A.

| OPERE IN FONDAZIONE - PIASTRE | S _{min} | S _{max} |
|-------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| OPERE IN FONDAZIONE - TRAVI | S _{min} = 4.0 cm | S _{max} = 4.0 cm |
| OPERE IN ELEVAZIONE - PIASTRE | S _{min} = 4.0 cm | S _{max} = 4.0 cm |
| OPERE IN ELEVAZIONE - TRAVI | S _{min} = 4.0 cm | S _{max} = 4.0 cm |

CONVENZIONI

LA LUNGHEZZA DELLE PARTI DI BARRE (ESPRESA IN cm) E "TUORI TUTTO" (NORME ISODIN 406)

OPERE IN ACCIAIO

| ACCIAIO | sp | max. f _a | minimo f _a | minimo spessore |
|----------------------|------|---------------------|-----------------------|-----------------|
| D.M. 17 gennaio 2018 | S235 | ≥360 | ≥235 | ≥27 |

| BULLONERIA | dim | max. f _a | minimo f _a |
|--|-----|---------------------|-----------------------|
| D.M. 17 gennaio 2018 - UNI EN ISO 88-12001 | 8.8 | 800 | 640 |

SALDATURE

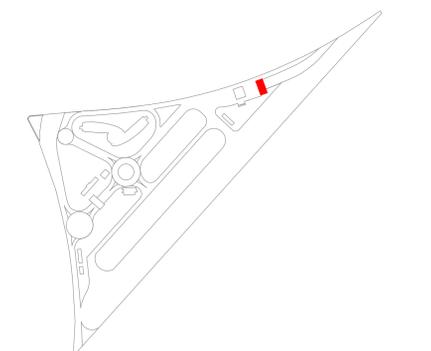
A fine cordone o ad arco con elettrodi tipo 48 UNI 5123 a viti 4mm

L'APPALTATORE HA L'OBBLIGO DI CONTROLLARE PRIMA DELL'ESECUZIONE DELL'OPERA TUTTE LE QUOTE E LE MISURE INDICATE IN QUESTO DISEGNO. EVENTUALI DIFFORMITA' DOVRANNO ESSERE SEGNALATE AL DIRETTORE DEI LAVORI.

N.B.

- Le quote altimetriche riportate nel seguente elaborato sono riferite alle quote relative del modello di calcolo. La quota 0.00 riportata corrisponde alla quota +17.38 m s.l.m.
- La produzione delle armature avviene in regime di controllo di qualità.
- Tutti i profilati metallici vengono sottoposti a trattamento di zincatura.
- Tutte le parti in C.A. faccia vista vengono trattate con additivi impermeabilizzanti e idrorepellenti.

PIANTA CHIAVE scala 1:5000



Lavori di realizzazione del Polo Intermodale dell'Interporto di Catania con revisione della progettazione esecutiva ai sensi dell'art. 60 del D.lgs. 50/2016

CUP: H31H03000160001 CIG: 7468385245

PROGETTO ESECUTIVO

Committente: Società degli Interporti Siciliani S.p.A. RUP: Ing. Vincenzo Assumma

Direzione Lavori: Società degli Interporti Siciliani S.p.A. Direttore dei Lavori: Ing. Aldo Alberto Maggiore

ATI IMPRESE ESECUTRICI

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | |
| | | | |

PROGETTAZIONE

| | | |
|--|--|---|
| | | Progettista di Sistema: Ing. Giuseppe A. Barbagallo |
| | | Responsabile Integrazione Prestazioni Specialistiche: Arch. Ignazio Lenti |
| | | Progettista Specialistico: Ing. Emanuele Perrotta |

- 1 - Polo Intermodale
- 3 - Fabbricati
- 1 - Gate ingresso
- 12.c - Nodi acciaio dettagli

SCALA: 1:10

| Revis. | Descrizione | Data | Redatto | Verificato | Approvato | Autorizzato / Data |
|--------|--------------------------|------------|-------------------|------------------|--------------------|--------------------|
| 2 | RVI 246-01 ESEC_RVI01_01 | 12/02/2020 | Ing. M. E. Schirò | Ing. E. Perrotta | Ing. G. Barbagallo | |
| 3 | 246-01 ESEC_RVI02_00 | 28/02/2020 | Ing. M. E. Schirò | Ing. E. Perrotta | Ing. G. Barbagallo | |

File: 01_03_01_12.c