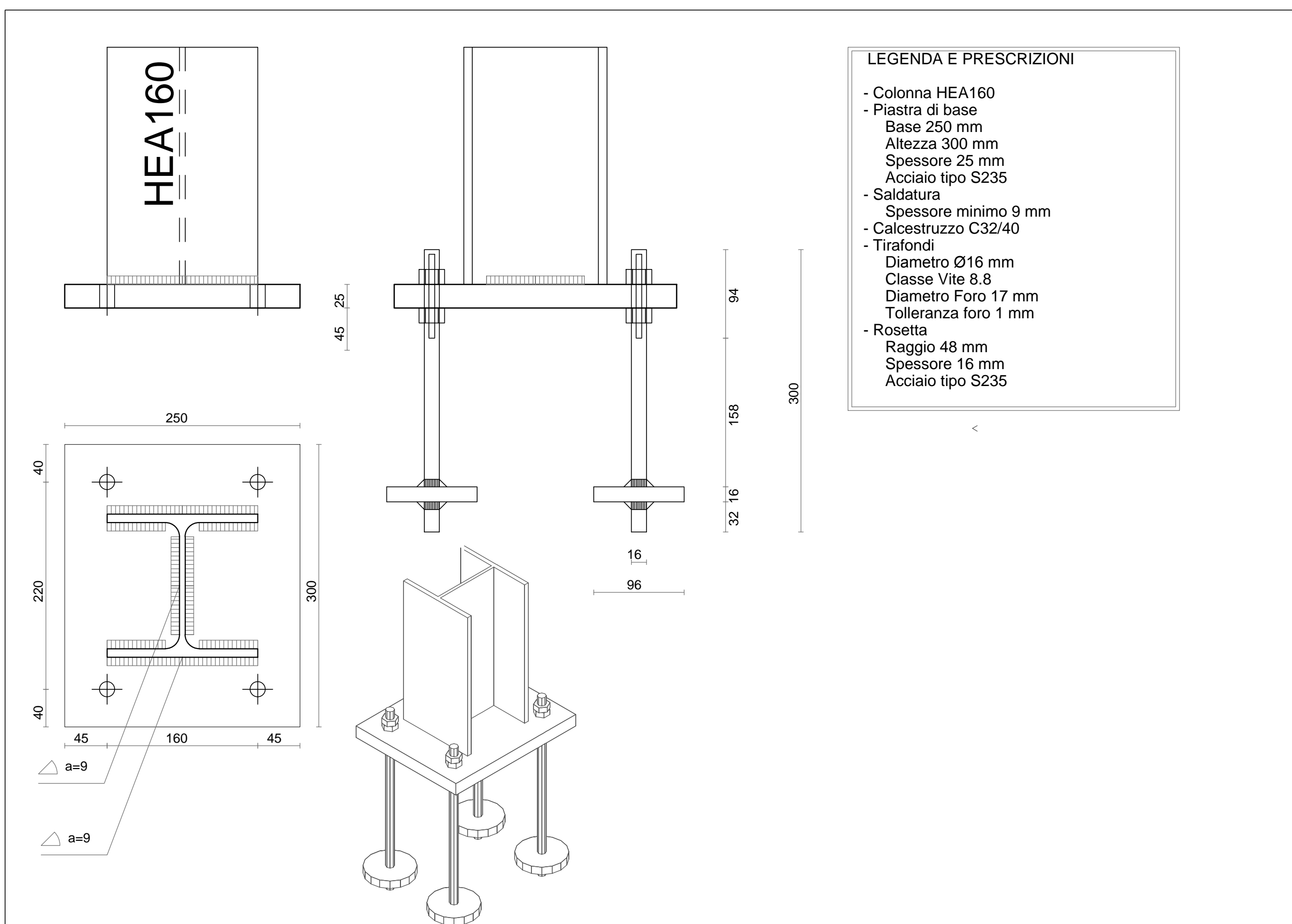
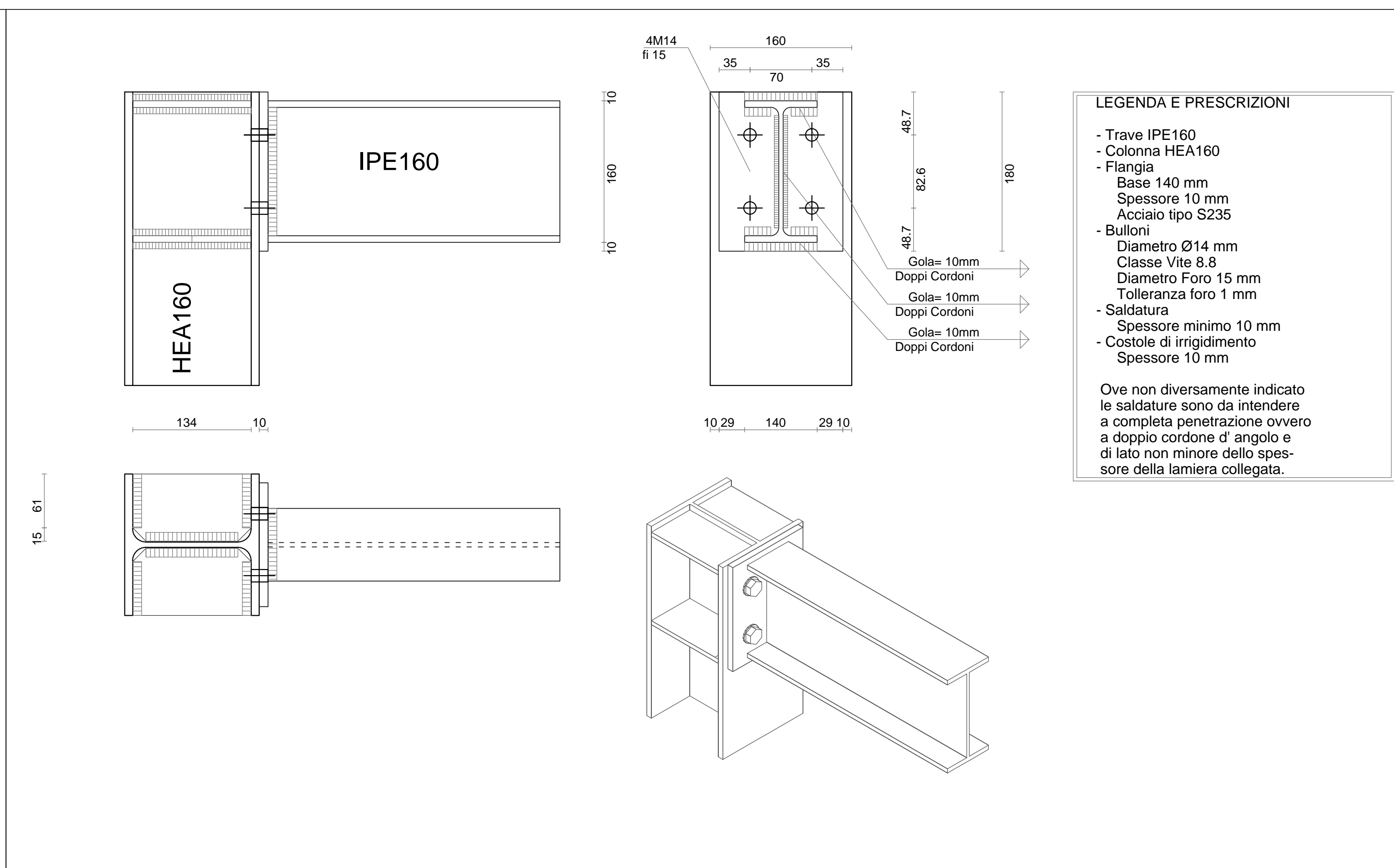


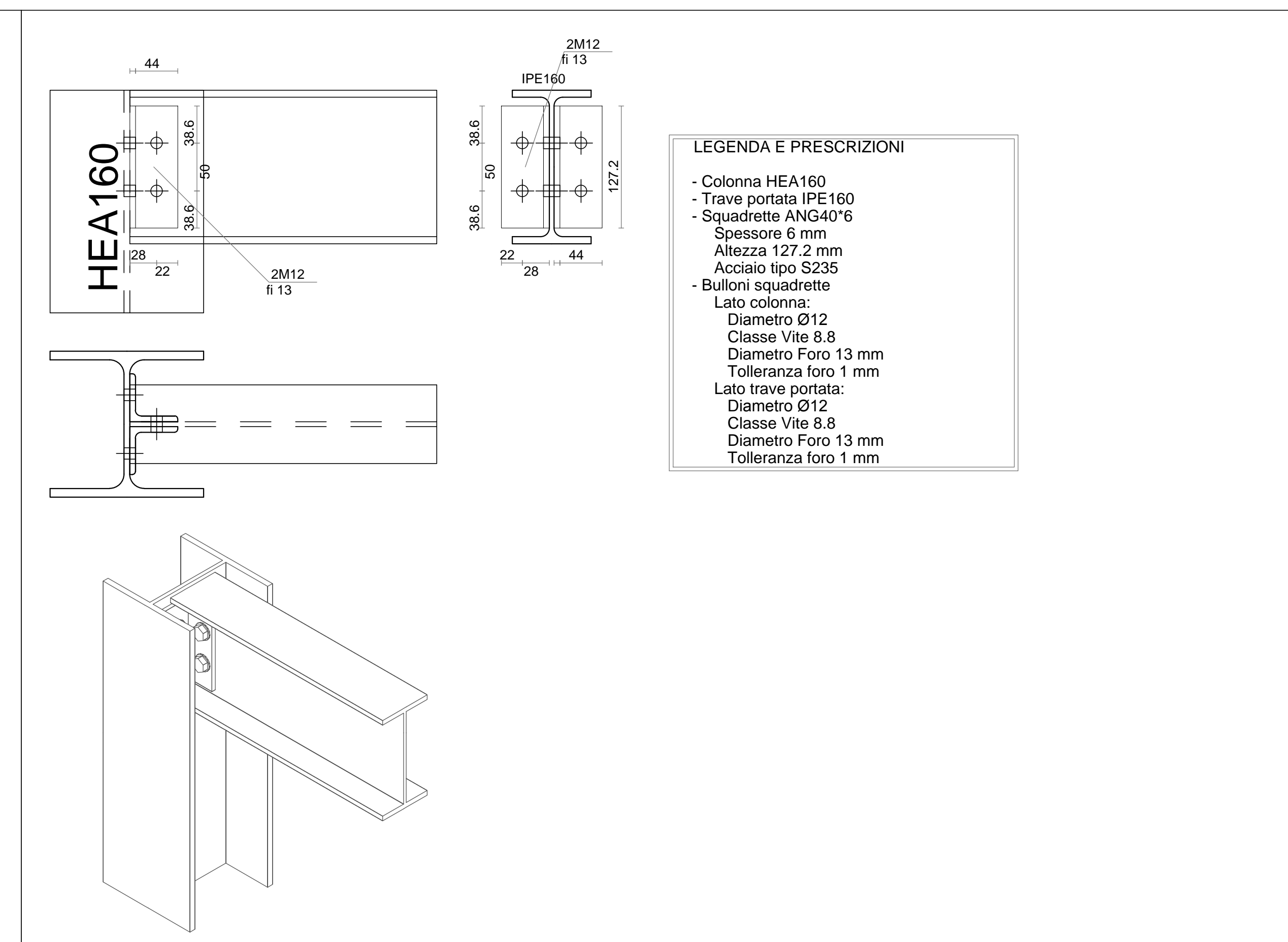
Nodo tipo "A"



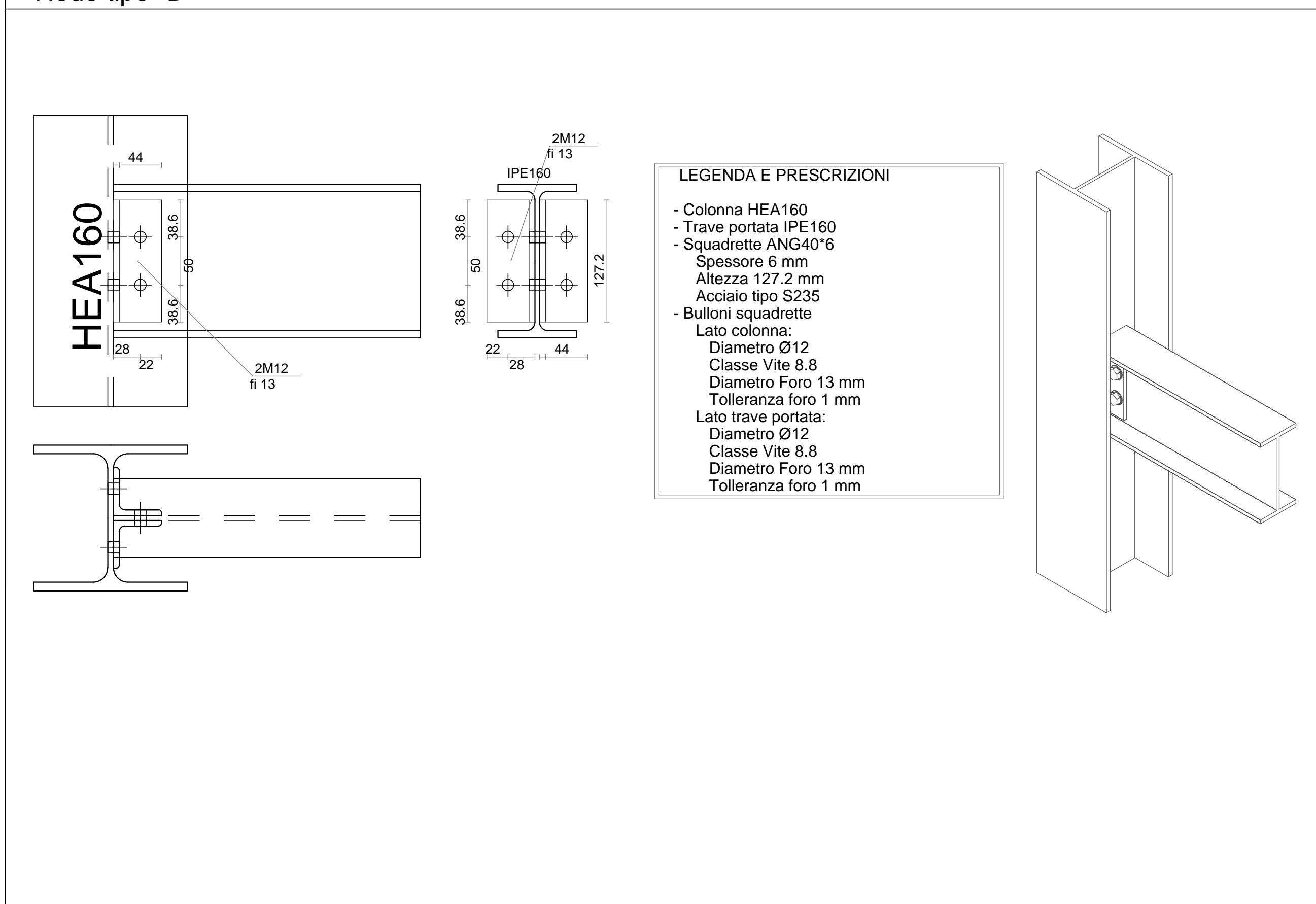
Nodo tipo "B"



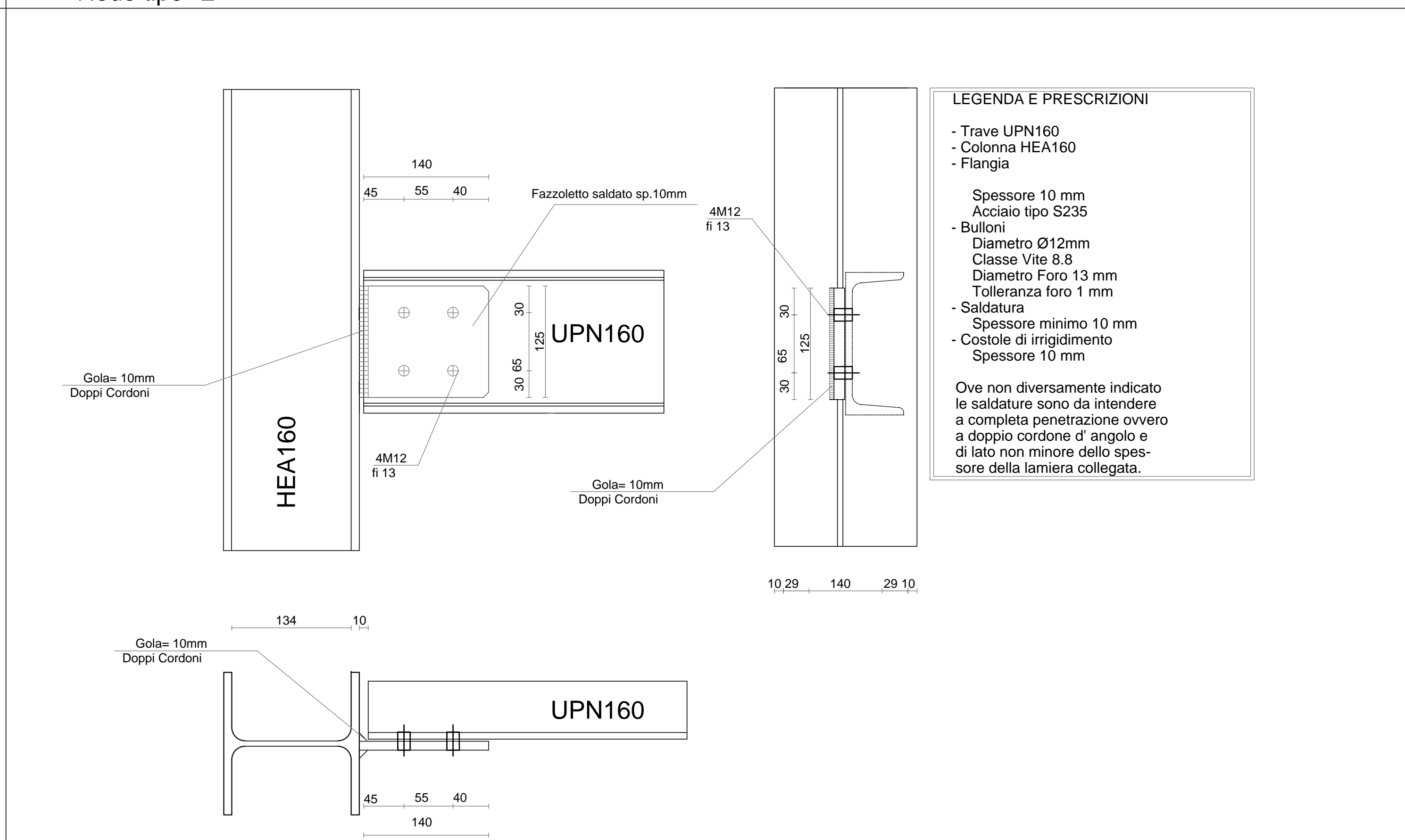
Nodo tipo "C"



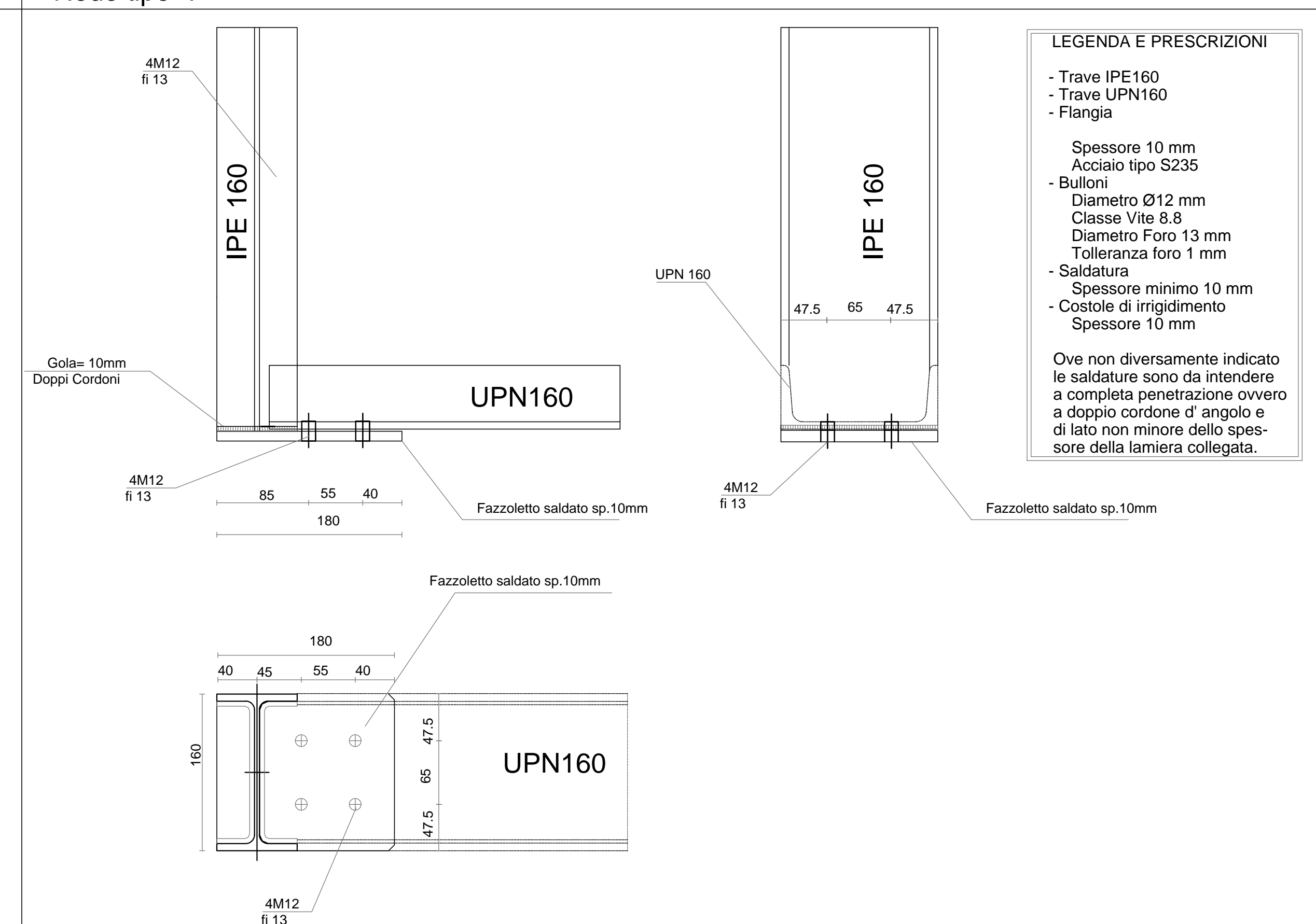
Nodo tipo "D"



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	Normali	Acciaio in barre	
Tensione caratteristica di rottura	450 MPa	min 425 MPa max 572 MPa	
Allungamento percentuale minimo	≥ 17.5		
Rotazione/snervamento	1.15 ≤ ε <sub>s</sub> / ε <sub>l</sub> ≤ 1.35	1.13 ≤ ε <sub>s</sub> / ε <sub>l</sub> ≤ 1.37	

**NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI**

- 1) PER LE FONDAZIONI PREVEDERE UN GETTO DI PULIZIA (MAGRONE) DI ALMENO 15 cm, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO.
- 2) SOVRAPPORRE LE BARRE DI ARMATURA PER ALMENO 40 DIAMETRI, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO.
- 3) LE BARRE DI ARMATURA DEVONO ESSERE RISOLVUTE ALLE ESTREMITA' COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI RIFERIMENTO.
- 4) I FERRO DI ARMATURA CON SCARPETTE 45° DEVONO ESSERE ASSICURATI AD UNA FERRO TRASVERSALE OPPORTUNAMENTE PREDISPOSTO
- 5) APPARTENENTE AD UNA TRAVE TRASVERSALE
- 6) PEGATURA CHIUSURA STRAFIA 120°

**COPRIFERRO PER OPERE IN C.A.**

OPERE IN FONDAZIONE - PIASTRE	S <sub>min</sub>	S <sub>max</sub>
OPERE IN FONDAZIONE - TRAVI	S <sub>min</sub> = 4.0 cm	S <sub>max</sub> = 4.0 cm
OPERE IN ELEVAZIONE - PIASTRE	S <sub>min</sub> = 4.0 cm	S <sub>max</sub> = 4.0 cm
OPERE IN ELEVAZIONE - TRAVI	S <sub>min</sub> = 4.0 cm	S <sub>max</sub> = 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 <sub>a</sub>	minimo f <sub>a</sub>	minimo spessore
D.M. 17 gennaio 2018	S235	≥360	≥235	≥27

BULLONERIA	dim	max f <sub>a</sub>	minimo f <sub>a</sub>
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 5112 a viti 4mm

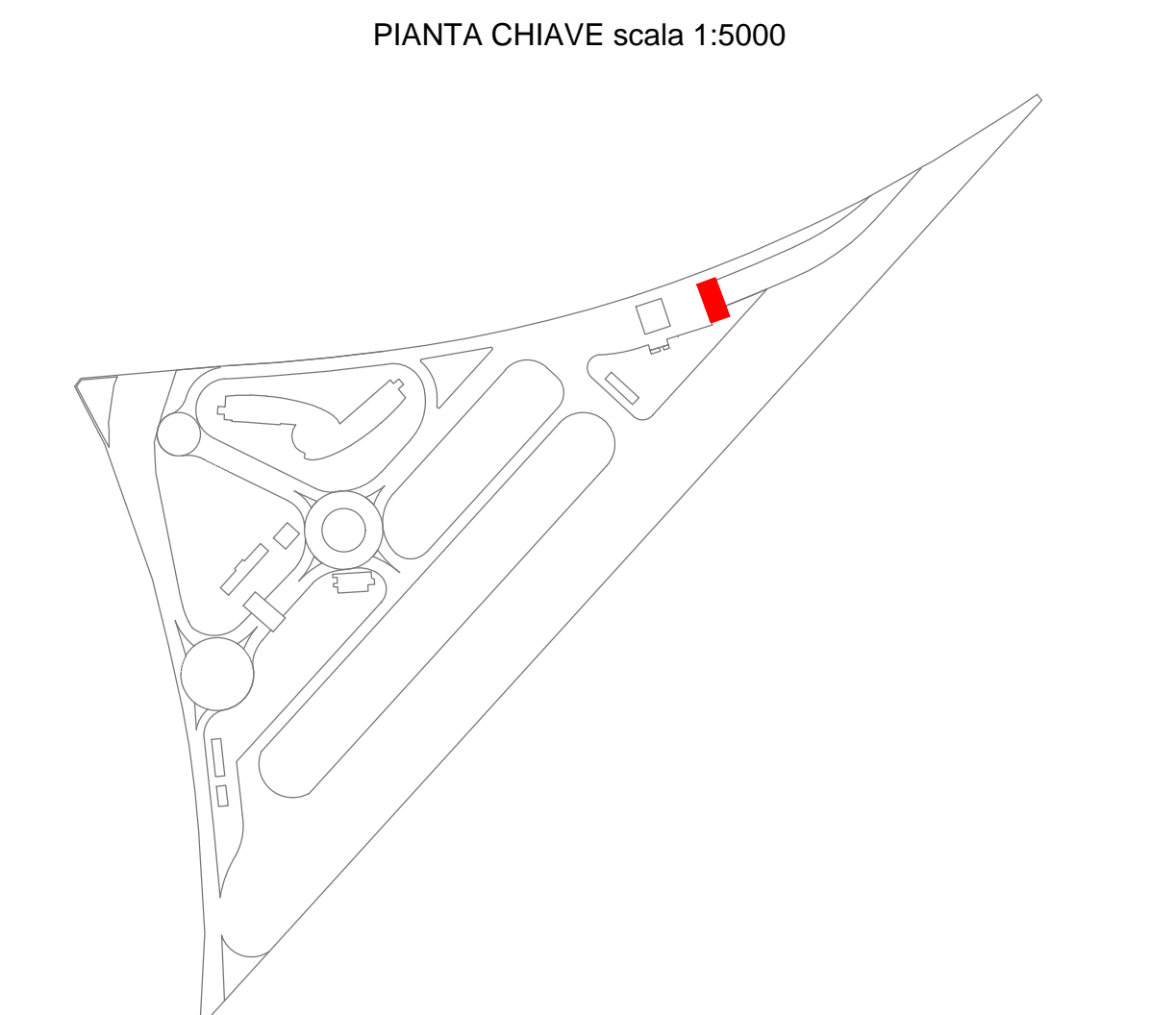
  

**L'APPALTATORE HA L'OBBLIGO DI CONTROLLARE PRIMA DELL'ESECUZIONE DELL'OPERA TUTTE LE QUOTE E LE MISURE INDICATE IN QUESTO DISEGNO. EVENTUALI DIFFORMITA' DOVRANNO ESSERE SEGNALATE AL DIRETTORE DEI LAVORI.**

**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.



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**

CONSORZIO STABILE SQM  
CONOS  
Aleandri  
GREENGEA

**PROGETTAZIONE**

ATI PROGETTISTI AUSILIARI  
MUVING  
SAL  
3TI

- 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