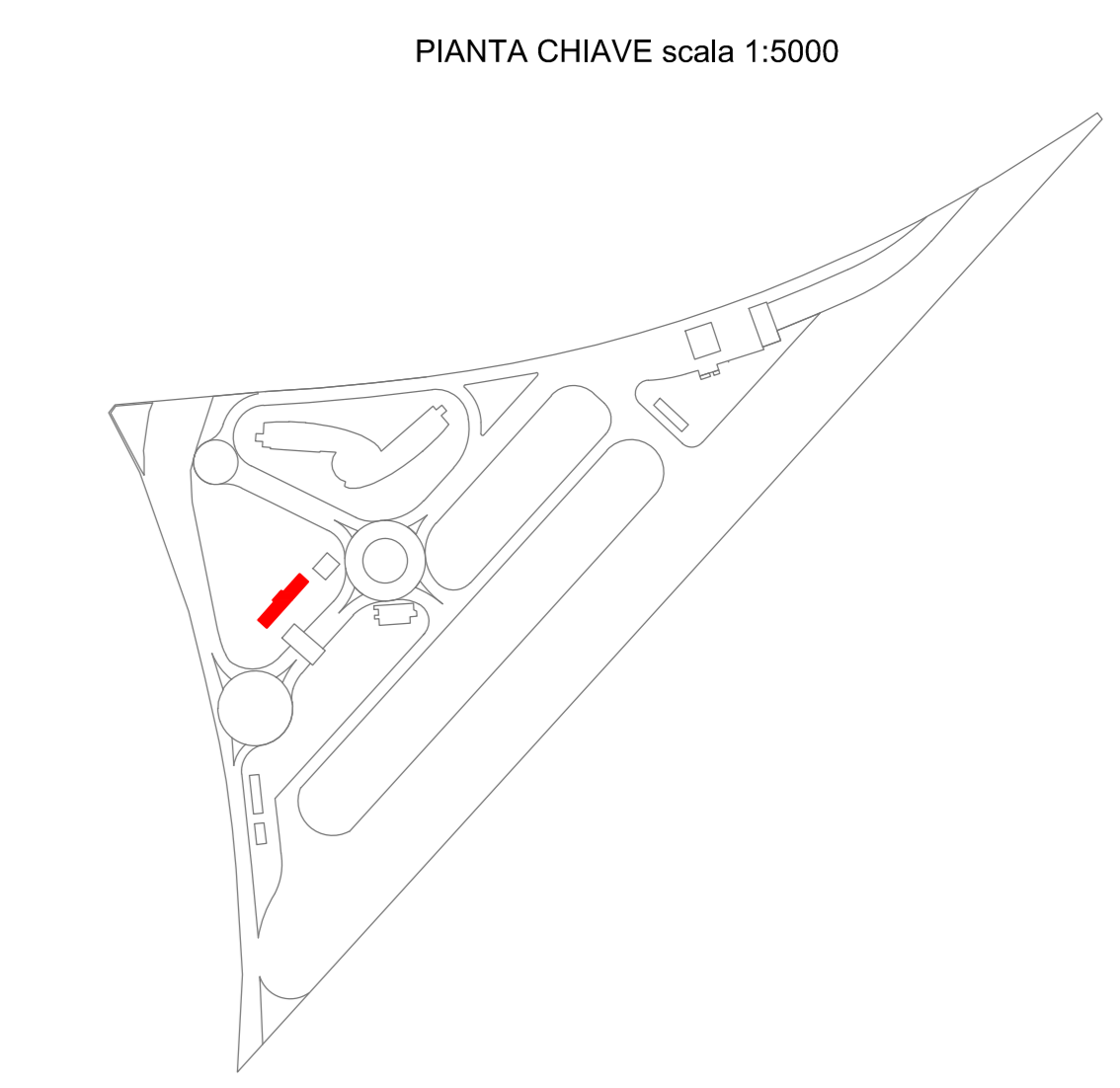


CLCCESTRUZZO	Classe di resistenza	Classe di esposizione	Slump
CLS MAGRO	C12/15 (Rik 15 MPa)	X0	
CLS PER STRUTTURE DI FONDAZIONE	C25/30 (Rik 30 MPa)	XC2	S4
ACCIANO			
ACCIAIO IN BARRE PER GETTI E RETI ELETTROSALDATE	B450C	Normale	Acciaio a carboni
Tensione caratteristica di rottura	450 MPa	f <sub>yk</sub>	max. 50 MPa max. 50 MPa
Tensione caratteristica di snervamento	355 MPa	f <sub>yk</sub>	max. 35 MPa max. 35 MPa
Modulo di elasticità	210.000 MPa	E <sub>s</sub>	
Ritiro/Incurvamento	1,15 <math>\delta </math> <math>f </math> <math>\le </math> 1,15		1,13 <math>\delta </math> <math>f </math> <math>\le </math> 1,13
<b>NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI</b>			
1) PER LE FONDAZIONI PREVEDERE UN GETTO DI FULDA (MAGGIORE DI ALMENO 10 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 RIDUCI IN ALLE ESTREMITA' COME INCAICATO NELLA ELEVAZIONE DI RIFERIMENTO.			
4) I FERRI DI ARMATURA CON QUADRANTE A 90° DEVONO ESSERE AGGIACIATI AD UN FERRO TRASVERSALE OPPORTUNAMENTE PREDISPOSTO.			
5) APPARTENENTE AD UNA TRAVE TRASVERSALE.			
6) INCAICATURA CON SOLARI STRAFA A 10°.			
<b>COPRIFERRO PER OPERE IN C.A.</b>			
- OPERE IN FONDAZIONE - TRAVI S <sub>min</sub> = 3,0 cm			
- OPERE IN FONDAZIONE - PASTIGIE S <sub>min</sub> = 3,0 cm			
- OPERE IN ELEVAZIONE - PLASTICI E SETTI S <sub>min</sub> = 3,0 cm			
- OPERE IN ELEVAZIONE - TRAVI S <sub>min</sub> = 3,0 cm			
- OPERE IN ELEVAZIONE - SOLETTE S <sub>min</sub> = 3,0 cm			
<b>CONVENZIONI</b>			
LA LUNGHEZZA DELLE PARTI DI BARRE (ESPRESSE IN cm) E "FUORI TUTTO" (NORME BOSON 406)			
<b>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.</b>			
<b>N.B.</b>			
- Le quote alimetriche riportate nel seguente elaborato sono riferite alle quote relative del modello di calcolo. La quota 0,00 riportata corrisponde alla quota +17,20 s.l.m.			
- La produzione delle armature avviene in regime di controllo di qualità.			



**Società degli Interporti Siciliani S.p.A.**

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: RUP: Ing. Vincenzo Assumma  
 Direzione Lavori: Direttore dei Lavori: Ing. Aldo Alberto Maggiore

**ATI IMPRESE ESECUTRICI**


**PROGETTAZIONE**

**G.T. Impianti S.p.A.**  
 Società di Ingegneria e Architettura  
 (L. 10/10/1978 n. 1017) - (L. 24/02/2018 n. 46)  
 (L. 08/08/2017 n. 101) - (L. 24/02/2018 n. 46)

Progettista di Sistema: Ing. Giuseppe A. Barbagallo  
 Responsabile Integrazione Prestazioni Specialistiche: Arch. Ignazio Lutti  
 ATTI PROGETTISTI AUSILIARI (Mandatario) (Autorizz.)  
  
  
  
 Progettista Specialistico: Ing. Emanuele Perotta

- 1 - Polo Intermodale
  - 3 - Fabbricati
  - 5 - Officina G.U.C.
  - 10 - Travi di fondazione
- SCALA: **1:50**

Revis.	Descrizione	Data	Redatto	Verificato	Approvato	Autorizzato / Data
1	Emissione	24/10/2019	Ing. V. Lopes	Ing. E. Perotta	Ing. G. Barbagallo	
3	246-01_ESEC_RV102_00	28/02/2020	Ing. A. Scandura	Ing. E. Perotta	Ing. G. Barbagallo	

File: 01\_03\_05\_10