



Legenda misure:

Diametro piegature d_{Br}	
Ø Barra <12	$d_{Br} = 4\phi$
Ø Barra 12 ≤ Ø ≤ 16	$d_{Br} = 5\phi$
Ø Barra 16 < Ø ≤ 25	$d_{Br} = 8\phi$
Ø Barra 25 < Ø ≤ 40	$d_{Br} = 10\phi$

Materiali:
 CALCESTRUZZI
 MAGRONE $R_{cm} \geq 15 \text{ MPa}$
 FONDAZIONI
 CLASSE D'ESPOSIZIONE : XC2+XA2
 CLASSE DI RESISTENZA C30/37
 $R_{ck} \geq 37 \text{ MPa}$
 classe minima di consistenza S4
 rapporto A/C ≤ 0.55
 Cemento pozzolanico 32.5R CEM. IV/A
 Dosaggio minimo cemento 340 Kg/mc
 Diametro massimo inerti: 2.5 cm

ACCIAI DA C.A.
 barre 6 ≤ Ø ≤ 40mm
 B450C
 saldabile
 $f_{yk} \geq 450 \text{ N/mm}^2$
 $f_{tk} > 540 \text{ N/mm}^2$
 $1.15 \leq f_t/f_{yk} \leq 1.35$
 $(f_t/450) \leq 1.25$ (fy in MPa)
 $(Agt)k \geq 7.5\%$

Reti e tralicci elettrosaldati
 B450C
 saldabile
 $f_{yk} \geq 450 \text{ N/mm}^2$
 $f_{tk} > 540 \text{ N/mm}^2$
 $1.15 \leq f_t/f_{yk} \leq 1.35$
 $(f_t/450) \leq 1.25$ (fy in MPa)
 $(Agt)k \geq 7.5\%$

IN ALTERNATIVA E PER 5 ≤ Ø ≤ 10 mm
 B450A
 saldabile
 $f_{yk} \geq 450 \text{ N/mm}^2$
 $f_{tk} > 540 \text{ N/mm}^2$
 $1.05 \leq f_t/f_{yk} \leq 1.25$
 $(f_t/450) \leq 1.25$ (fy in MPa)
 $(Agt)k \geq 2.5\%$

Elemento	Copriferro (cm)
STRUTTURE CONTRO TERRA	5

ACCIAIO DA CARPENTERIA:
 ACCIAIO S275J0 UNI EN 10025 Per profilati e lamiere
 ACCIAIO S275J2 UNI EN 10025 Per travi ed elementi saldati

BULLONI:
 - Viti classe 8.8 UNI EN ISO 898-1, UNI EN 14399-4
 - Dadi classe 8 UNI EN 20898-2, UNI EN 14399-4
 - Rosette Acciaio C 50 UNI EN 10083-2, temperato e rinvenuto HRC 32+40, UNI EN 14399-6
 - Piastine Acciaio C 50 UNI EN 10083-2, temperato e rinvenuto HRC 32+40, UNI EN 14399-6

TIRAFONDI
 - Barre interamente filettate con filettatura metrica ISO a passo grosso, di caratteristiche meccaniche equivalenti alla classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I
 - Dadi con caratteristiche Meccaniche equivalenti alla classe 8 secondo UNI EN 898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla ISO 4032
 - Rondelle in acciaio temperato e rinvenuto HV 300 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI EN ISO 7089

SALDATURE:
 Secondo RFI DTC SI SP IFS 001 C, capitolo §6.6.7

- Saldature continue e a totale ripristino della sezione dove non diversamente indicato

ZINCATURA E VERNICIATURA:
 Zinatura a caldo effettuata in conformità alla EN ISO 1461 e alla UNI EN ISO 14713
 Verniciatura RAL9010 con spessore nominale del film di 80 µm (classe di corrosività C3) conforme alla UNI EN ISO 12944-5

NOTE GENERALI:
 Approvvigionamento, collaudo e controllo delle lavorazioni di officina dei materiali, nonché controlli da eseguire durante l'accettazione provvisoria e montaggio in opera della struttura, secondo RFI DTC SI SP IFS 001 C, parte II.
 Classe di esecuzione exc2 (UNI EN 1090-2).

COMMITTENTE:

PROGETTAZIONE:

CUP: J84H17000930009

U.O. ARCHITETTURA STAZIONI E TERRITORIO

PROGETTO DEFINITIVO

RADDOPPIO LINEA CODOGNO - CREMONA - MANTOVA
TRATTA PIADENA - MANTOVA

FV12 - FERMATA DI BOZZOLO
 OPERE D'ARTE MINORI - PENSILINE
 Carpentaria piano terra - pensilina ferroviaria

SCALA:
 1:100

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
NM25	03	D	44	PA	FV1200	007	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione esecutiva	F. Serru	Aprile 2020	M. De Vita	Aprile 2020	M. Berlingieri	Aprile 2020	R. Maffioletti	Aprile 2020

File: NM2503D44PAFV1200007A.dwg n.Elabor.: _____