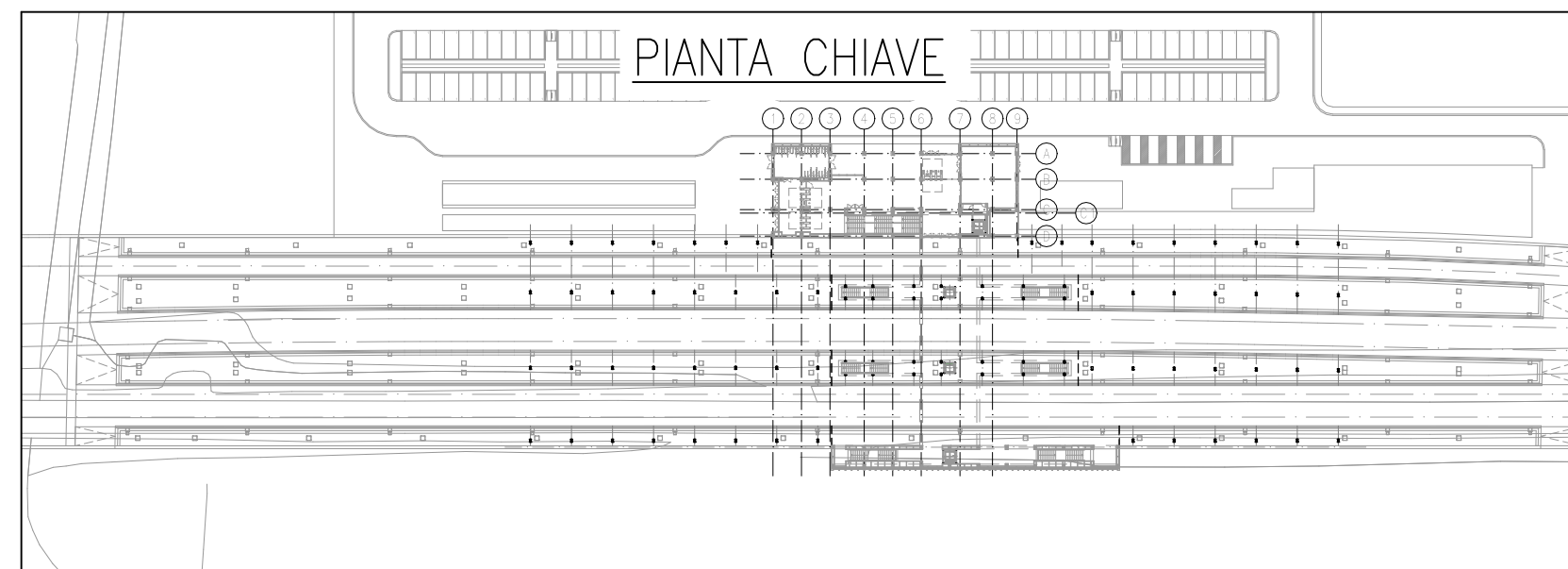
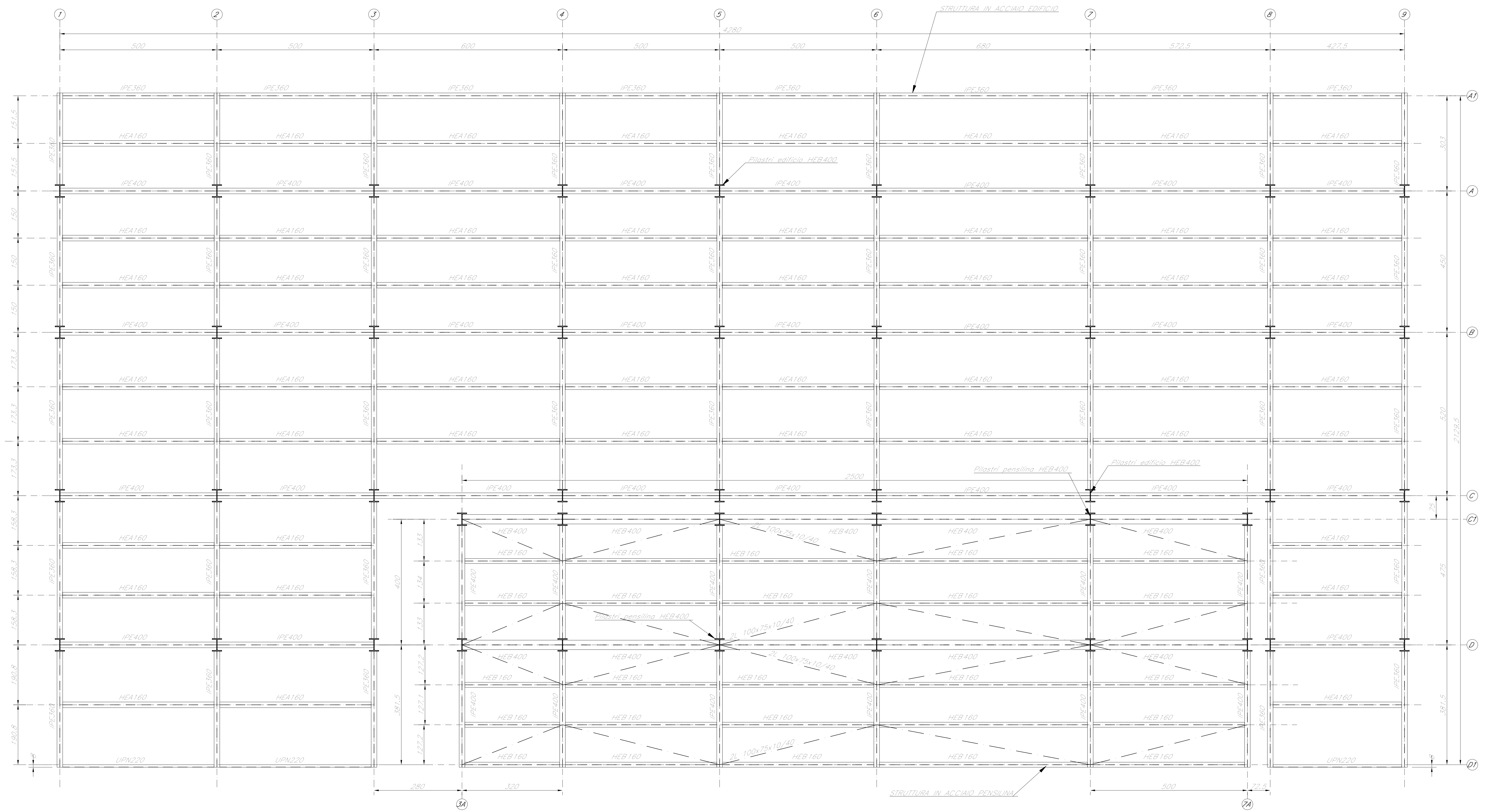


FV02 - Stazione di Vigna Di Valle
 Lato nord
 Fondazione e fili fissi - Carpenteria
 Elevationi - Carpenteria
 Sezioni - Dettagli Costruttivi
 NR1J01D298ZFV0200101
 NR1J01D298ZFV0200102
 NR1J01D298ZFV0200103

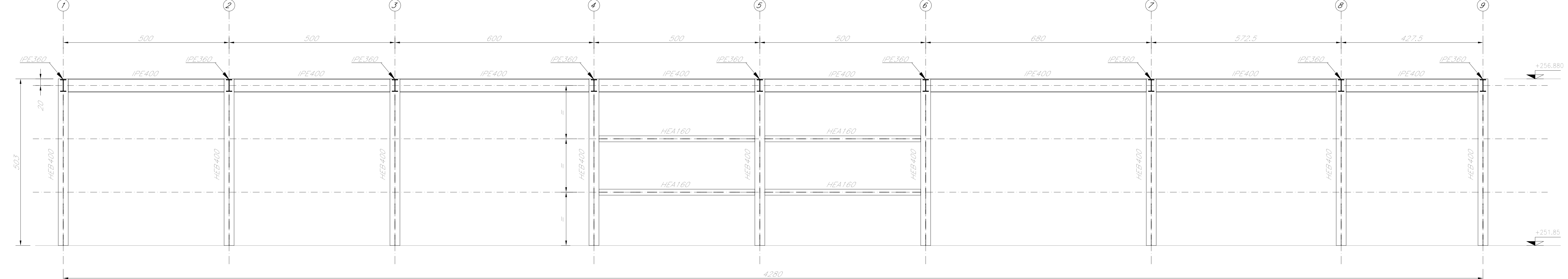
Lato sud
 Fondazione e elevazioni pensilina - Carpenteria
 Sezioni - Dettagli Costruttivi
 NR1J01D298ZFV0200201
 NR1J01D298ZFV0200201



CARPENTERIA STRUTTURA DI COPERTURA
 SCALA 1:50



VISTA ALLINEAMENTO A
 SCALA 1:50



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

CALCESTRUZZI

Rapporto w/c max	Classe di lavorabilità	Classe di resistenza minima C(fwd/fck)	Classe di esposizione minima (EN 12601)	Minimo contenuto in cemento (kg/m³)	Diametro max inerte (mm)	Res. Fucce (mm)	Campi di impiego
-	-	C12/15	X0	-	-	-	Cis magro
0,60	S4	C28/35	XC2	280 kg/m³	25	120	Fondazioni

ACCIAIO PER CLS
 ACCIAIO IN BARRE PER GETTI E RETI ELETROSALDATE
 B 450 C Controllato SALDABILE
 1,15 < (fy/fyk) < 1,35
 Come da D.M. 14-1-08 dove fyk = tensione caratteristica di rottura
 ftk = Tensione caratteristica di rottura

COPRIFERRO NETTO

- FONDAZIONI	≥ 240 mm
- MURI CONTROTERRA	≥ 200 mm
- SETTI	≥ 200 mm
- TRAVI	≥ 250 mm
- PILASTRI	≥ 400 mm
- SOLAI E SOLETTE	≥ 200 mm

ACCIAIO DA CARPENTERIA E INSERTI METALLICI

ACCIAIO FV
 ACCIAIO FV
 ACCIAIO PENSILINE
 ACCIAIO PENSILINE
 BULLONI
 DADI
 ROSETTE
 TIRAFONDI
 SALDATURE
 ZINCATURA A CALDO
 INGHISAGGI PILASTRI

S275J0 PER STRUTTURE ESPOSTE
 S275JR PER STRUTTURE PROTETTE
 S355J0 PER STRUTTURE ESPOSTE
 S355JR PER STRUTTURE PROTETTE
 CLASSE 8.8 - UNI EN ISO 898-1:2001
 CLASSE 8 - UNI 20898-2:1994
 ACCIAIO C50 UNI 10083-2:2006
 S275JR (ex Fe 430B) CLASSE 8.8
 CNR-UNI EN 4063:2001
 CNR-UNI 5744
 EMACO S55

PRESCRIZIONI

SALDATURE:
 Per piasta di base colonna e piastra di collegamento colonna-trave le saldature dovranno essere a completa ripristino della sezione con lunghezza cordone > 1,2 volte lo spessore del piatto.
 Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto delle NTC 17 Gennaio 2018
 - LE SALDATURE SI INTENDONO CONTINUE (salvo diversa indicazione)
 - LE SALDATURE SI INTENDONO A CORDONE D'ANGOLO (salvo diversa indicazione)
 - Le saldature avranno il lato del cordone pari al minimo spessore da collegare (salvo diversa indicazione)
 - Al fine di evitare inorci di saldature prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

RIVESTIMENTI:
 - Tutte le parti metalliche esposte, dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo con peso di zinco non minore a 275 gr/mq in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461

NOTE GENERALI

NOTA: TUTTE LE MISURE SONO ESPRESSE IN mm, SALVO OVE DIVERSAMENTE SPECIFICATO

COMMITTENTE: **RFI**
 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

PROGETTAZIONE: **ITALFERR**
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

DIREZIONE TECNICA
U.O. INFRASTRUTTURE CENTRO

PROGETTO DEFINITIVO

RADDOPPIO LINEA FERROVIARIA ROMA-VITERBO
TRATTA CESANO-VIGNA DI VALLE

FV02 - Fermata Vigna di Valle - Lato Dispari
FV02 - Elevazioni - Carpenteria

SCALA: 1:50

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
NR1J	00	D	29	BZ	FV02000	102	B

Revis.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato/Date
A	Emissione esecutiva	G. Usari	10-2018	G. Passaro	10-2018	T. Proietti	10-2018	F. Andurri 12-2019
B	Revisione	G. Usari	12-2019	G. Passaro	12-2019	T. Proietti	12-2019	