

FV02 - Stazione di Vigna Di Valle

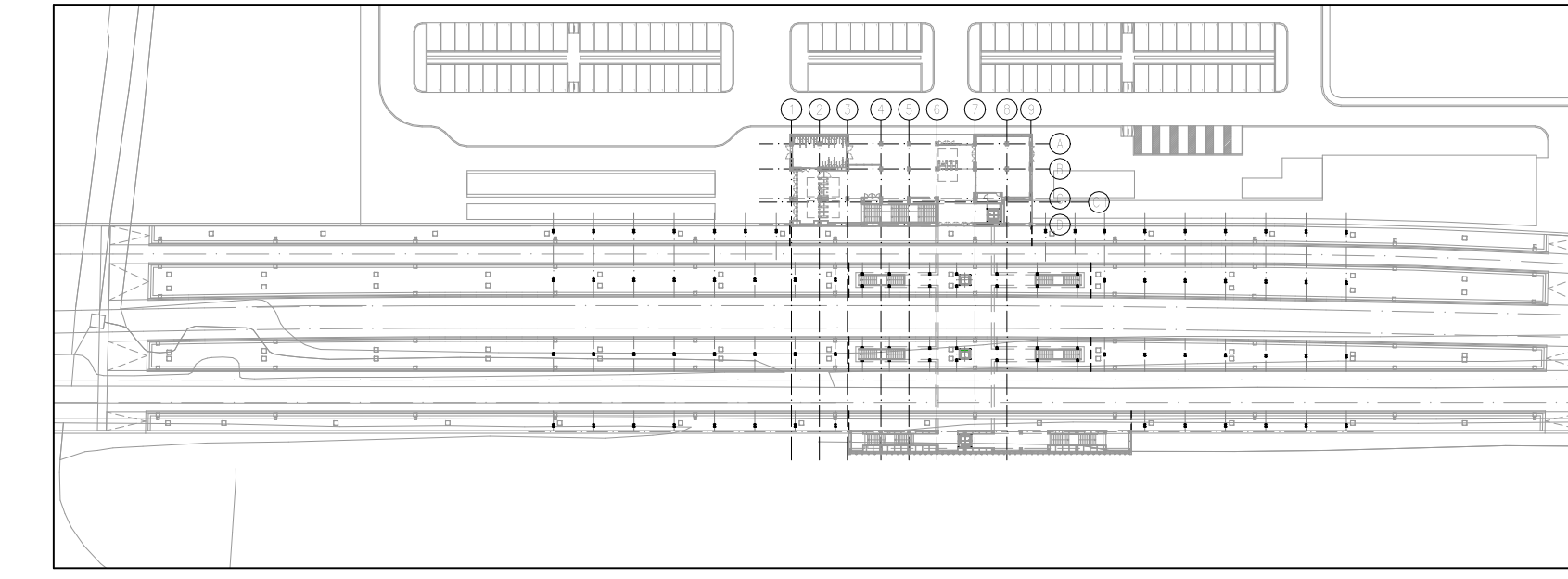
Lato nord
Fondazione e fili fissi - Carpenteria
Elevazioni - Carpenteria
Sezioni - Dettagli Costruttivi

NR1J01D298ZFV0200101
NR1J01D298BFV0200102
NR1J01D298ZFV0200103

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

NR1J01D298BFV0200201
NR1J01D298ZFV0200201

PIANTA CHIAVE



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

CALCESTRUZZI

Rapporto s/c max	Classe di lavorabilità	Classe di resistenza minima (C16A/R16A)	Classe di esposizione minima (XE o XE1)	Minimo contenuto cementizio (kg/m³)	Diametro max (mm)	Res. Fuoco (h)	Campi di impiego
-	-	C12/15	X0	-	-	-	Cl. magra
0.60	S4	C28/35	XC2	280 kg/m³	25	120	Fondazioni

ACCIAIO PER CLS

ACCIAIO IN BARRE PER GETTI E RETI ELETTRISALDATE
B 450 C Controlato SALDABILE
1.15 < (f_t/f_y) < 1.35
Come gg. D.M. 14-1-88 dove
f_y = Tensione caratteristica di snervamento
f_{tk} = Tensione caratteristica di rottura

COPRIFERRO NETTO

- FONDAZIONI	≥ 240 mm	
- MUR CONTROTERRA	≥ 300 mm	
- SETTI	≥ 270 mm	
- TRAVI	≥ 235 mm	
- PILASTRI	≥ 400 mm	
- SOLAI E SOLETTE	≥ 210 mm	

ACCIAIO DA CARPENTERIA E INSERTI METALLICI

ACCIAIO FV	S275JR PER STRUTTURE ESPOSTE
ACCIAIO FV	S275JR PER STRUTTURE PROTETTE
ACCIAIO PENSILINE	S355JR PER STRUTTURE ESPOSTE
ACCIAIO PENSILINE	S355JR PER STRUTTURE PROTETTE
BULLONI	CLASSE 8.8 - UNI EN ISO 898-1:2001
DADI	CLASSE 8 - UNI 20898-2:1994
ROSETTE	ACCIAIO C50 UNI 10083-2:2006
TIRAFONDI	S275JR (ex Fe 430B) CLASSE 8.8
SALDATURE	CNR-UNI EN 4063:2001
ZINCATURA A CALDO	CNR-UNI 5744
INDICISAGGI PILASTRI	EMACO S55

PRESCRIZIONI

SALDATURE:
Per piastra di base colonna e piastra di collegamento colonna-trave le saldature dovranno essere a completo ripristino della sezione con larghezza cordone > 1,2 volte la spessore della piastra.
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 incroci di saldature prevedere degli slot di opportuna dimensione 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:



PROGETTAZIONE:



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 - Sezioni - Dettagli Costruttivi

SCALA:
varie

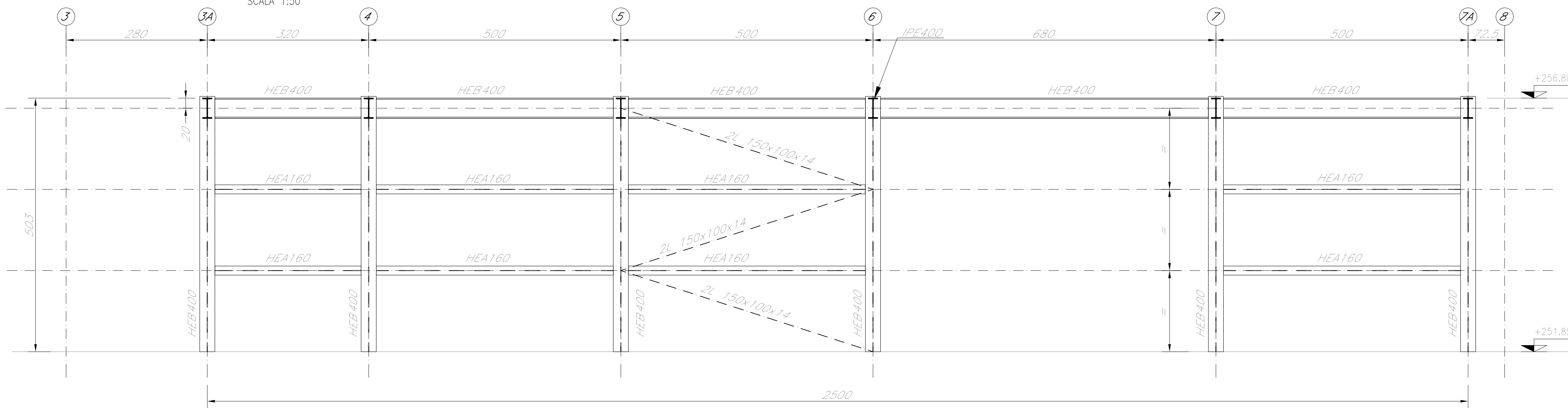
COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROG. REV.

NR1J 01 D 29 8Z FV02/200 103 A

Revis.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autografo/Data
A	Emissione esecutiva	G. Usi	12-2019	G. Passaro	12-2019	T. Passaro	12-2019	F. Anselmi 12-2019

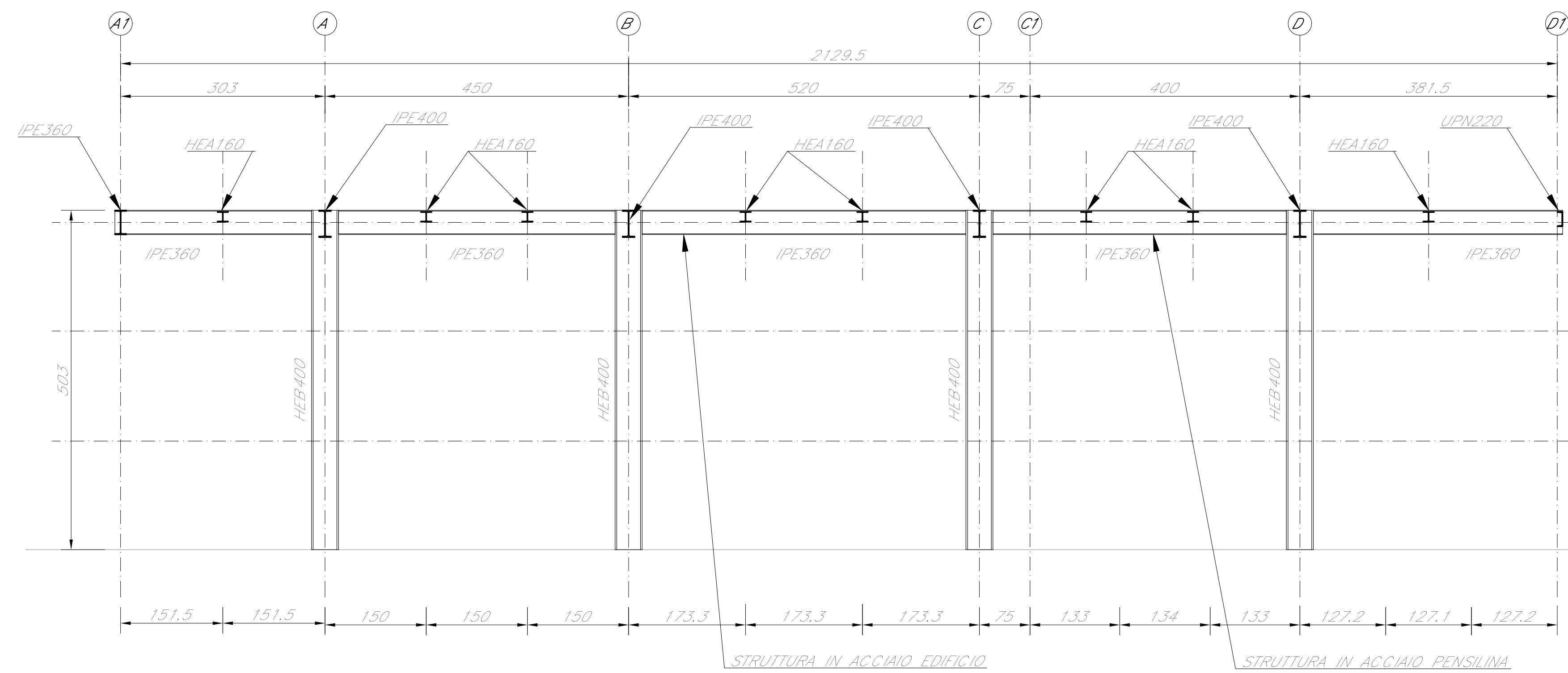
VISTA ALLINEAMENTO C1

SCALA 1:50



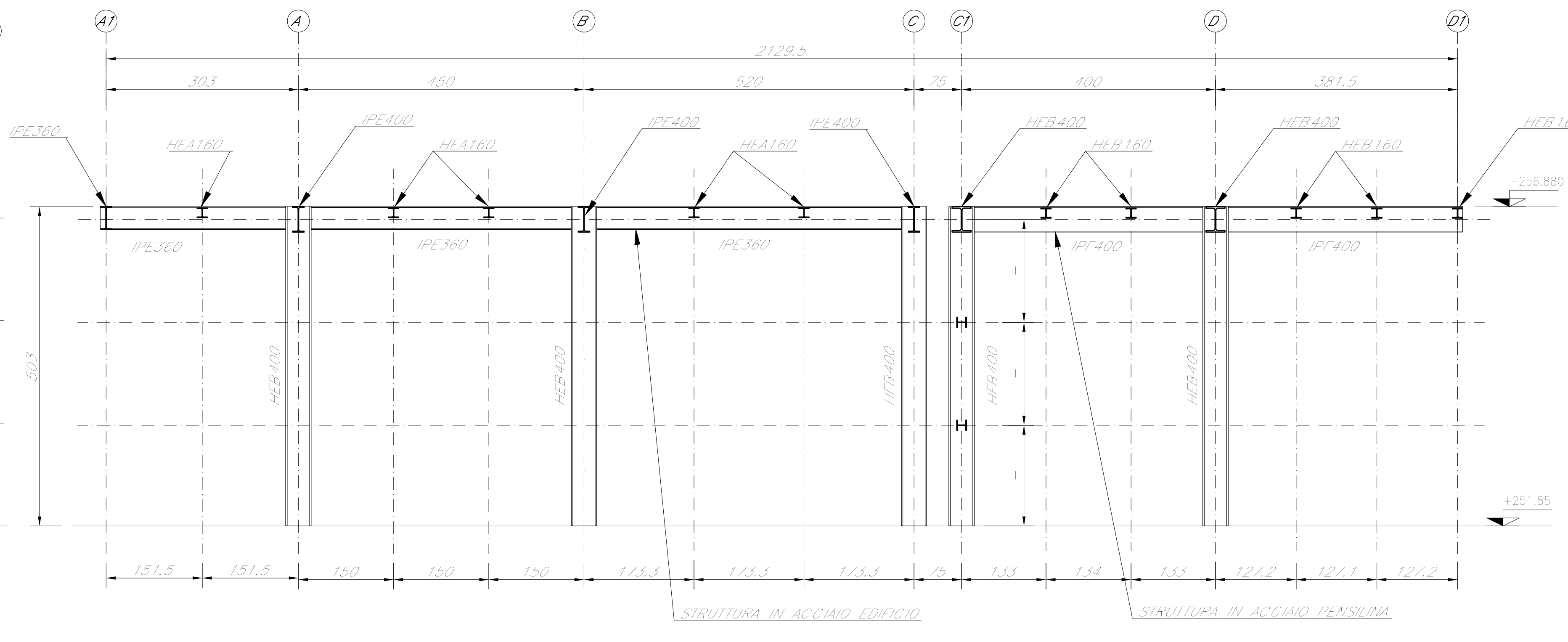
VISTA ALLINEAMENTO 1

SCALA 1:50



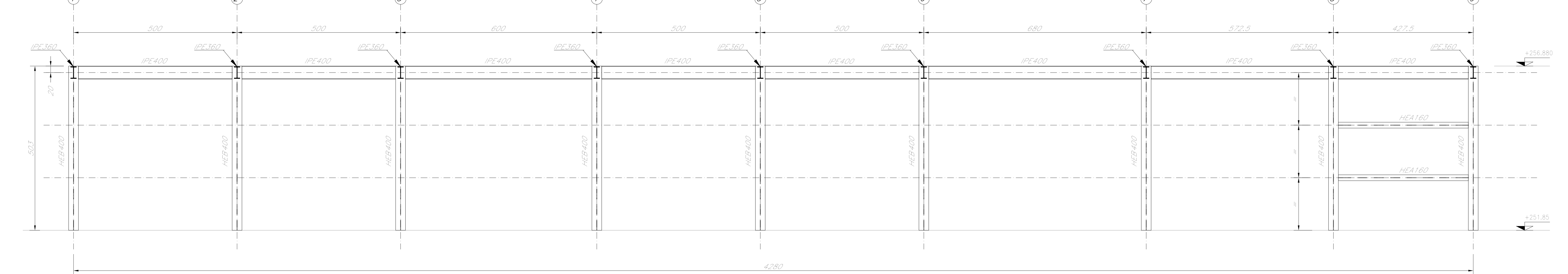
VISTA ALLINEAMENTO 5

SCALA 1:50



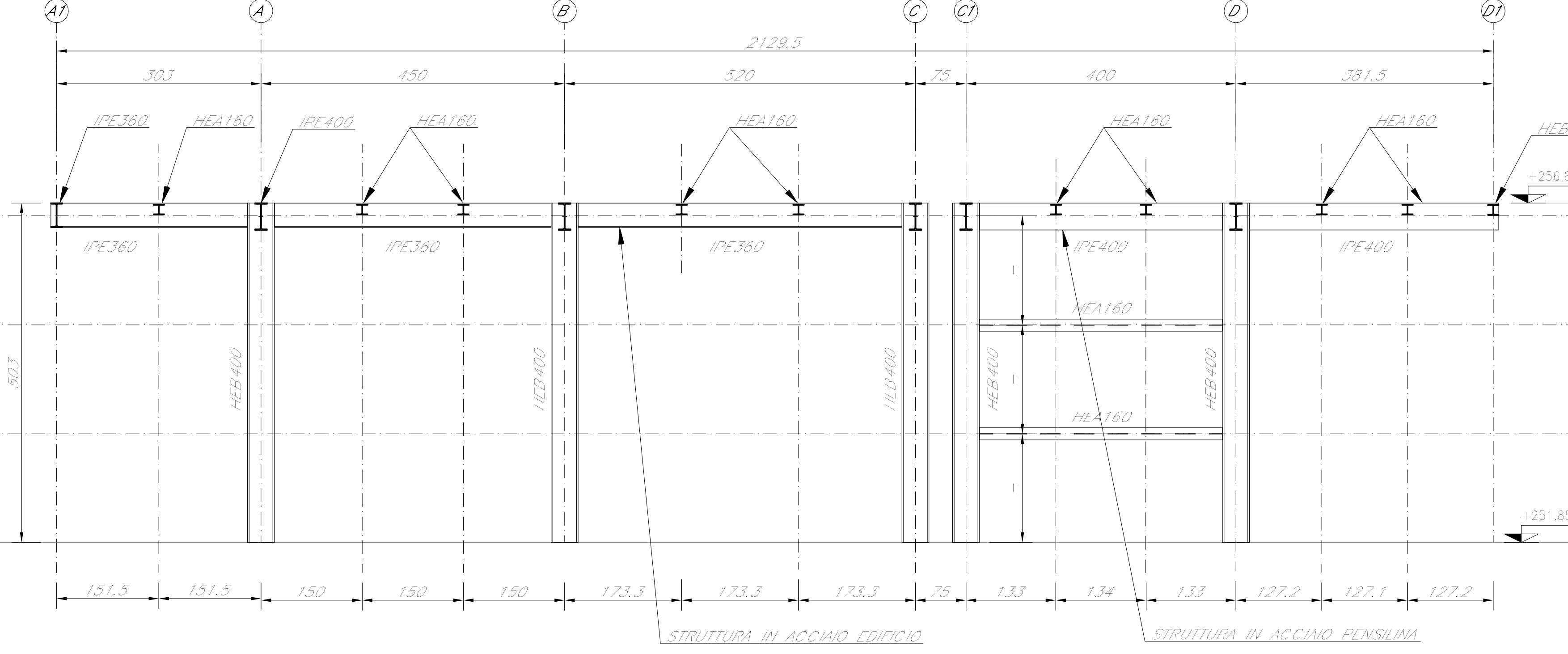
VISTA ALLINEAMENTO C

SCALA 1:50



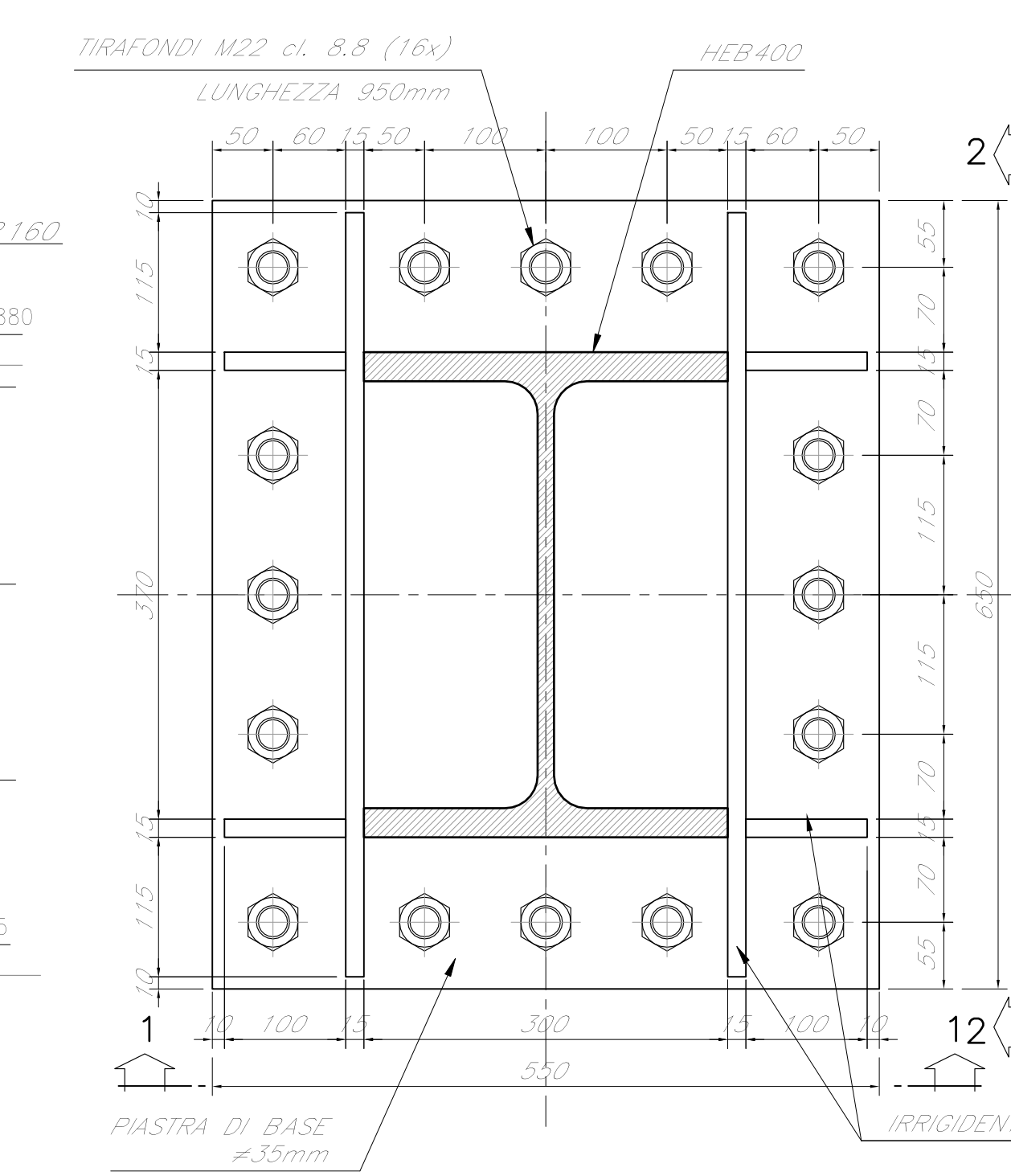
VISTA ALLINEAMENTO 6

SCALA 1:50



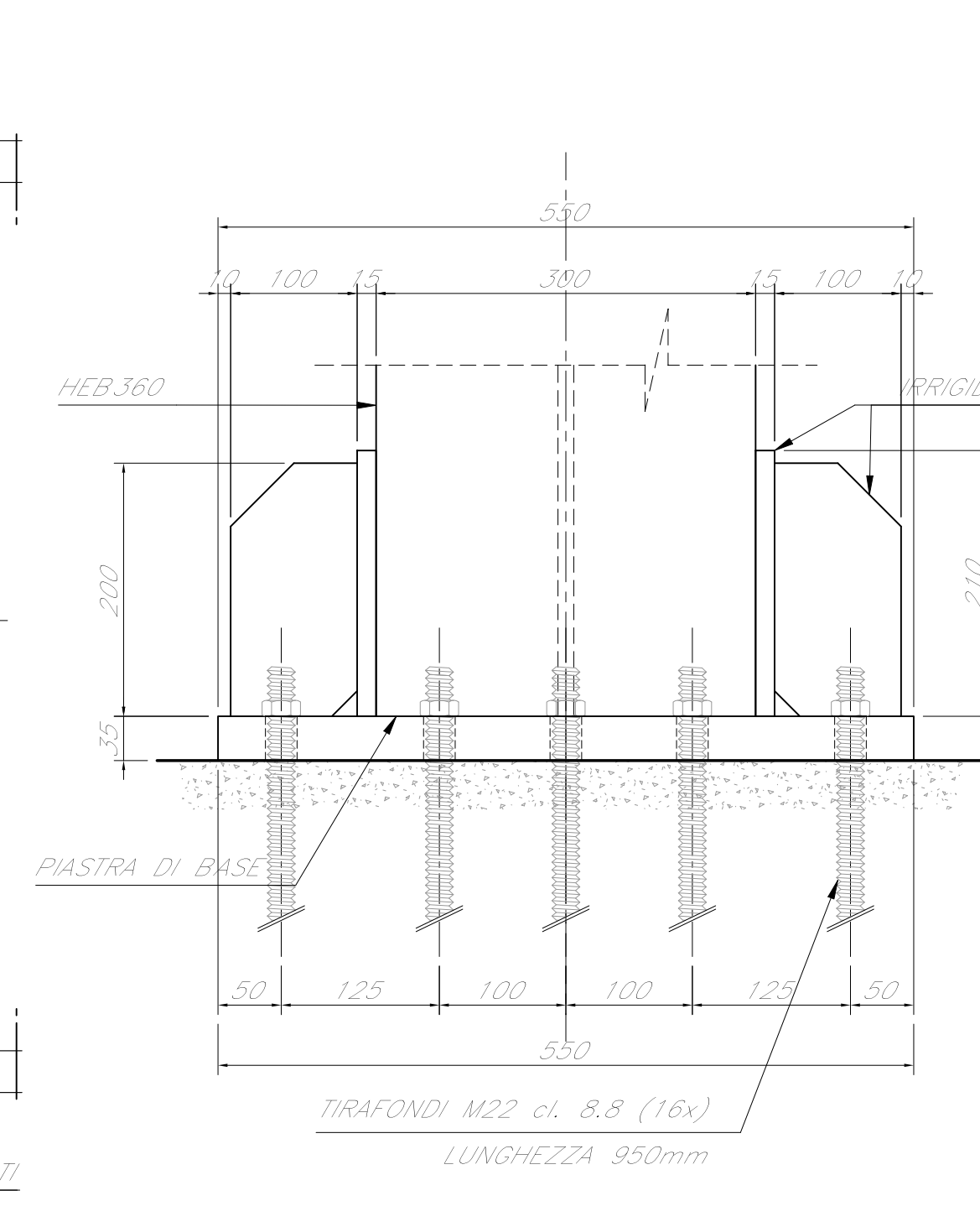
PIANTA

SCALA 1:5



VISTA 1-1

SCALA 1:5



VISTA 2-2

SCALA 1:5

