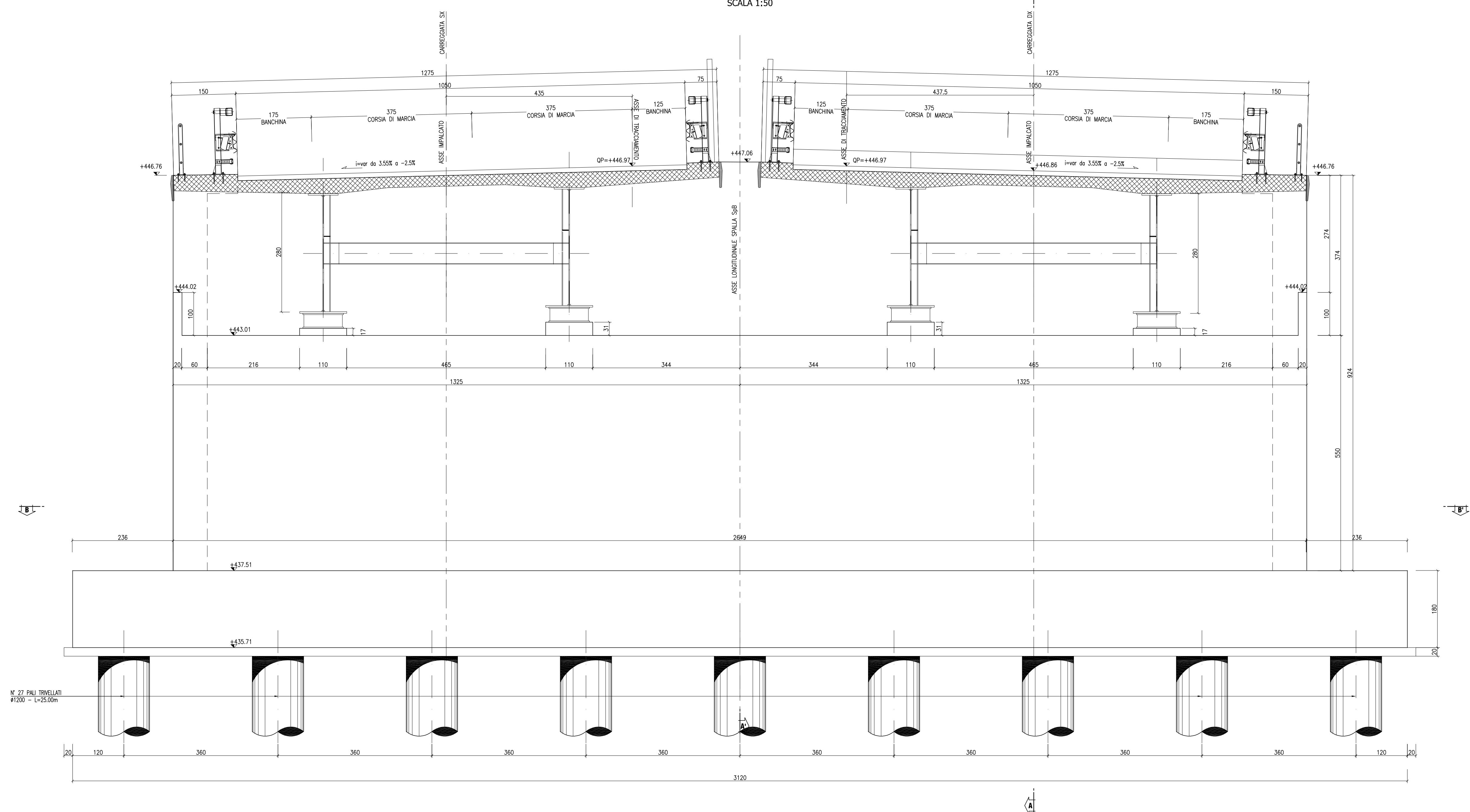
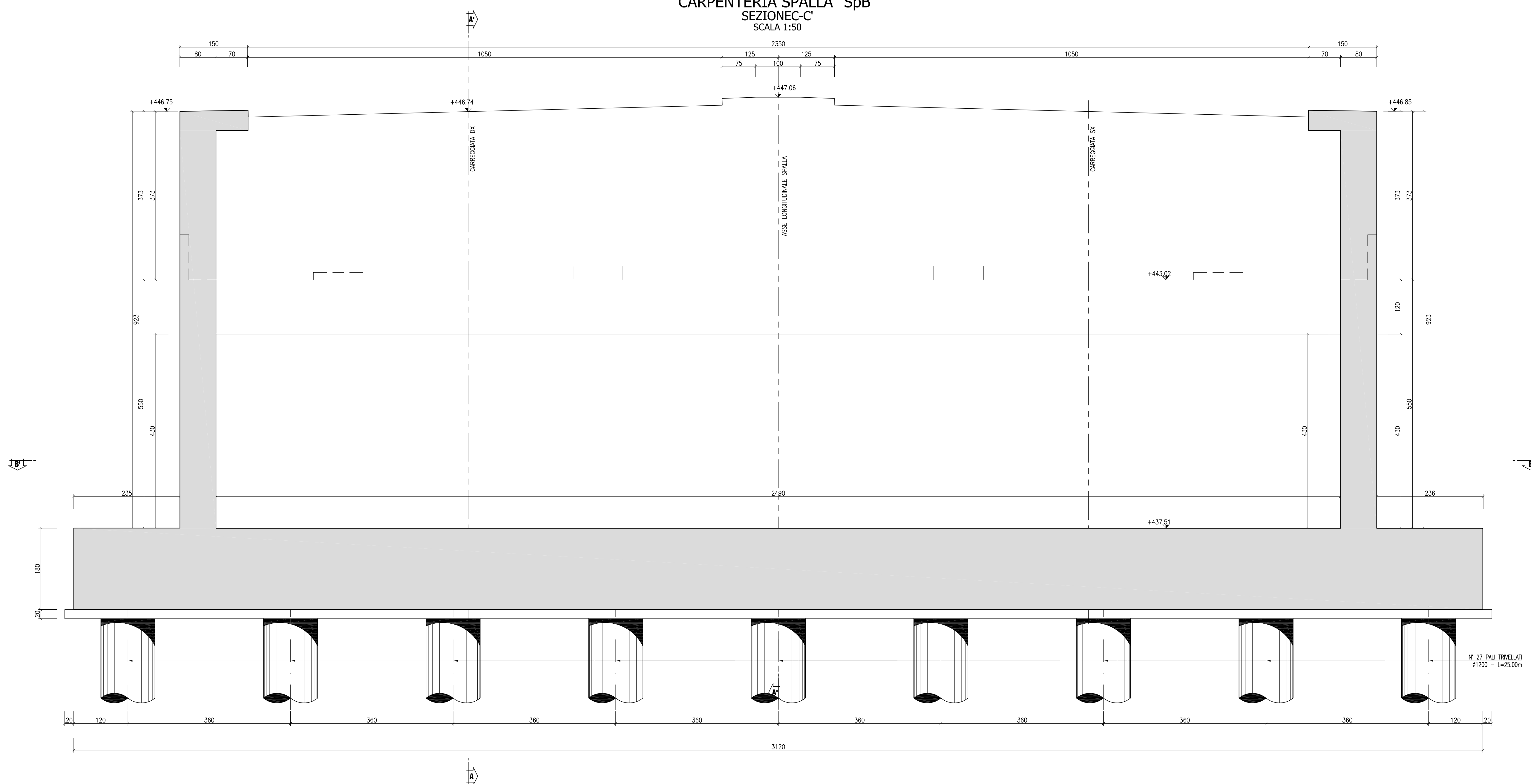


**CARPENTERIA SPALLA "SpB"**  
SEZIONED-D'  
SCALA 1:50



**CARPENTERIA SPALLA "SpB"**  
SEZIONE C-C'  
SCALA 1:50



CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copertura minimo (cm)	Classi di resistenza (MPa)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PALI	5,0	C32/40	XA2	S3 - S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3,5	C35/45	XA2	S3 - S4
ELEVAZIONE SPALLE	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
ELEVAZIONE PILE E PULVINI	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLI	3,0	C35/45	XF2	S4
SOLETTA IMPALCATO	3,0	C32/40	XC4	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	3,0	C32/40	XF2	S4
PREDALLE	3,0	C32/40	XC4	S4
VELETTE	3,0	C32/40	XF4	S4

**ARMATURE PER C.A.**

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

- B500C
- $f_y/f_{yk} \leq 1,35$
- $(f_t/f_{tk})$  medio  $\geq 1,15$

$f_y$  = Singolo valore tensione di snervamento  
 $f_{yk}$  = Valore caratteristico di riferimento  
 $f_t$  = Singolo valore tensione di rottura

**CARPENTERIA METALLICA**

**TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSALI**

- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori fino a 40 mm)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355K2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori da 40 mm a 80 mm)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355NLW+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori maggiori di 80 mm)

**CONTROVENTI** (compre le piastre di collegamento bullonate)

- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")

**PICOLI**

Tipo "Nelson" #22  
 Acciaio tipo S235J2+C450 secondo EN ISO 13918

**BULLONI AD ALTA RESISTENZA**

Bulloni ad alta resistenza per giunzioni ad attrito conformi alle specifiche contenute nel p.to 11.3.4.6.2 del D.M. 14.01.2008:

- Viti di classe 10
- DADI classe 10
- RONDELLE C 50
- I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto il dado;
- I bulloni dovranno essere contrassegnati con le indicazioni del produttore e la classe di resistenza;
- I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto e il dado verso il basso

**SALDATURE**

- SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008.
- Tutte le giunzioni per l'unione dei canali delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa a completo penetrazione di 1° classe

**NOTE CARPENTERIA METALLICA**

- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SICURANNO CON CONTINUITA' L'ANCIAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE.
- I TRASVERSALI INTERMEDII DI PILE E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE.
- I QUANTI DI SALDATURA ESEGUITI IN CANTIERE, DEVONO ESSERE TRATTATI ESEGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMOVERE EVENTUALI SCORIE DI SALDATURA E QUINDI APPLICANDO IL CICLO DI VERNICIATURA COMPLETO SOVRAPPONENDOSI ALLE MANI GIÀ ESEGUITE IN OFFICINA PER UNA LUNGHEZZA DI 3 CM CIRCA. LA QUARTA MANO DI VERNICE DOVRÀ ESSERE APPLICATA IN CANTIERE SOLAMENTE ALLA FINE DEL MONTAGGIO DELLE STRUTTURE ED ESECUITA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BULLONATURE DEVONO ESSERE SOPRASSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPORTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.



**PA 12/09**  
CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENICO - NORD EUROPA  
ITINERARIO AGRIGENTO - CALTANISSETTA - A19  
S.S. N° 640 "DI PORTO EMPEDOCLE"  
AMMODERNAMENTO E ADEGUAMENTO ALLA CAT. B DEL D.M. 5.11.2001  
Dal km 44+000 allo svincolo con l'A19

**PROGETTO ESECUTIVO**



**OPERE D'ARTE MAGGIORI**  
VIADOTTI  
Viadotto Giulio  
Carpenteria spalla SB - Tav. 2/2

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001

Codice Elaborato:  
**PA12\_09 - E 1 4 4 | V I | 2 0 1 | V I | 0 1 | B | B B | 0 4 0 | A** Scale: 1:50

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
A	Aprile 2011	EMISSIONE	T. FASOLO	F. NIGRELLI	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

