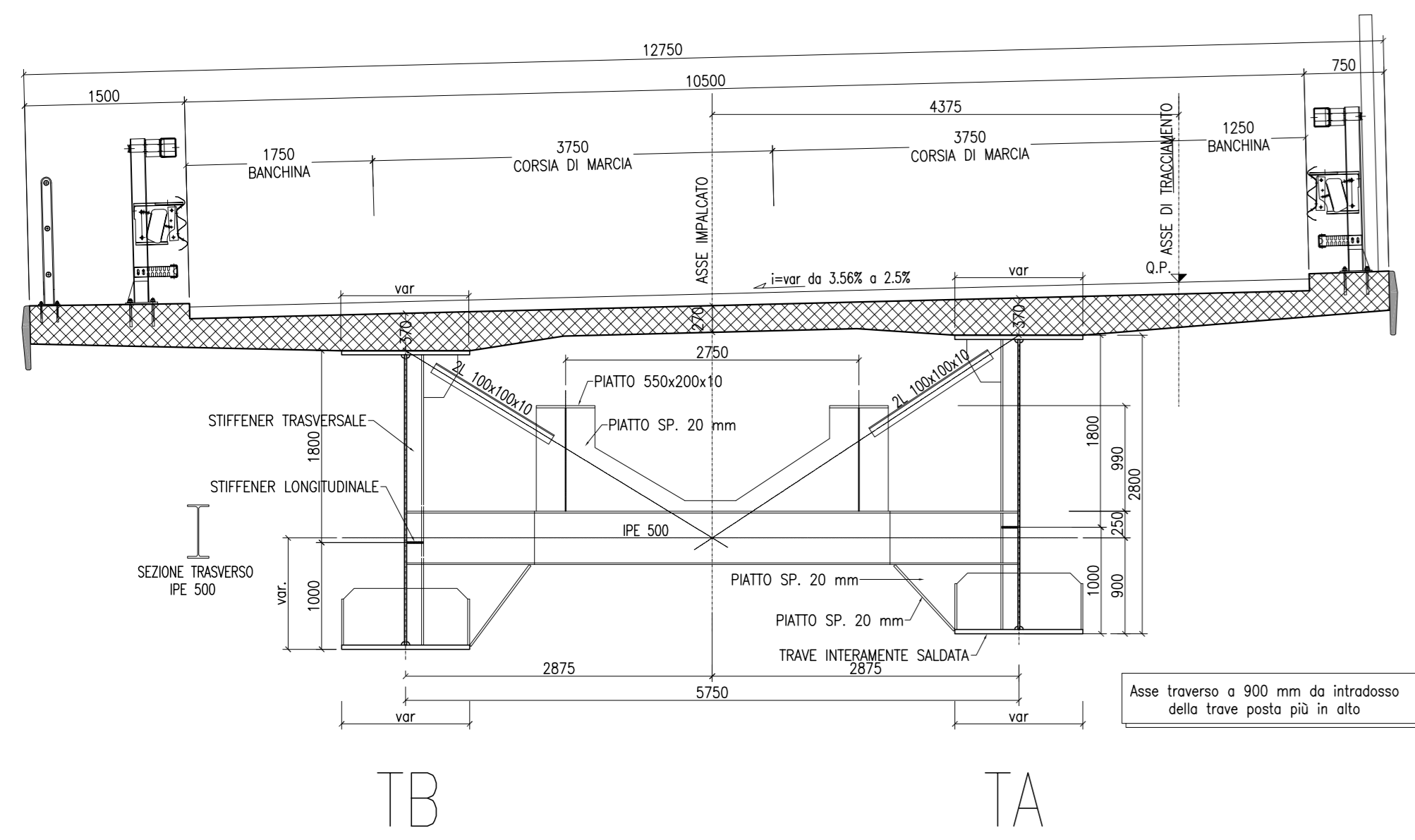


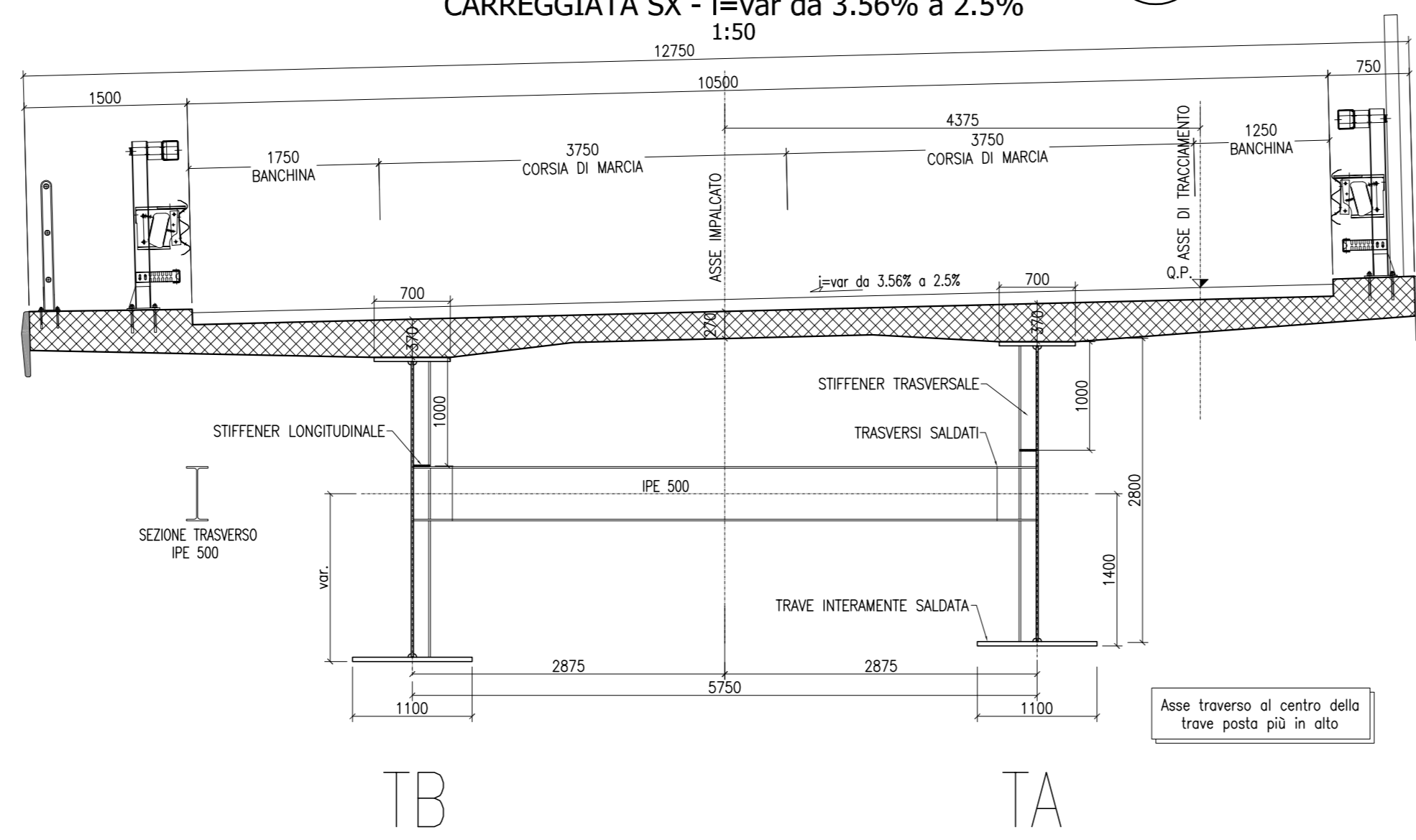
SEZIONE TRASVERSALE IN PROSSIMITA' APPOGGIO  
CARREGGIATA SX - i=var da 3.56% a 2.5%  
1:50

D2



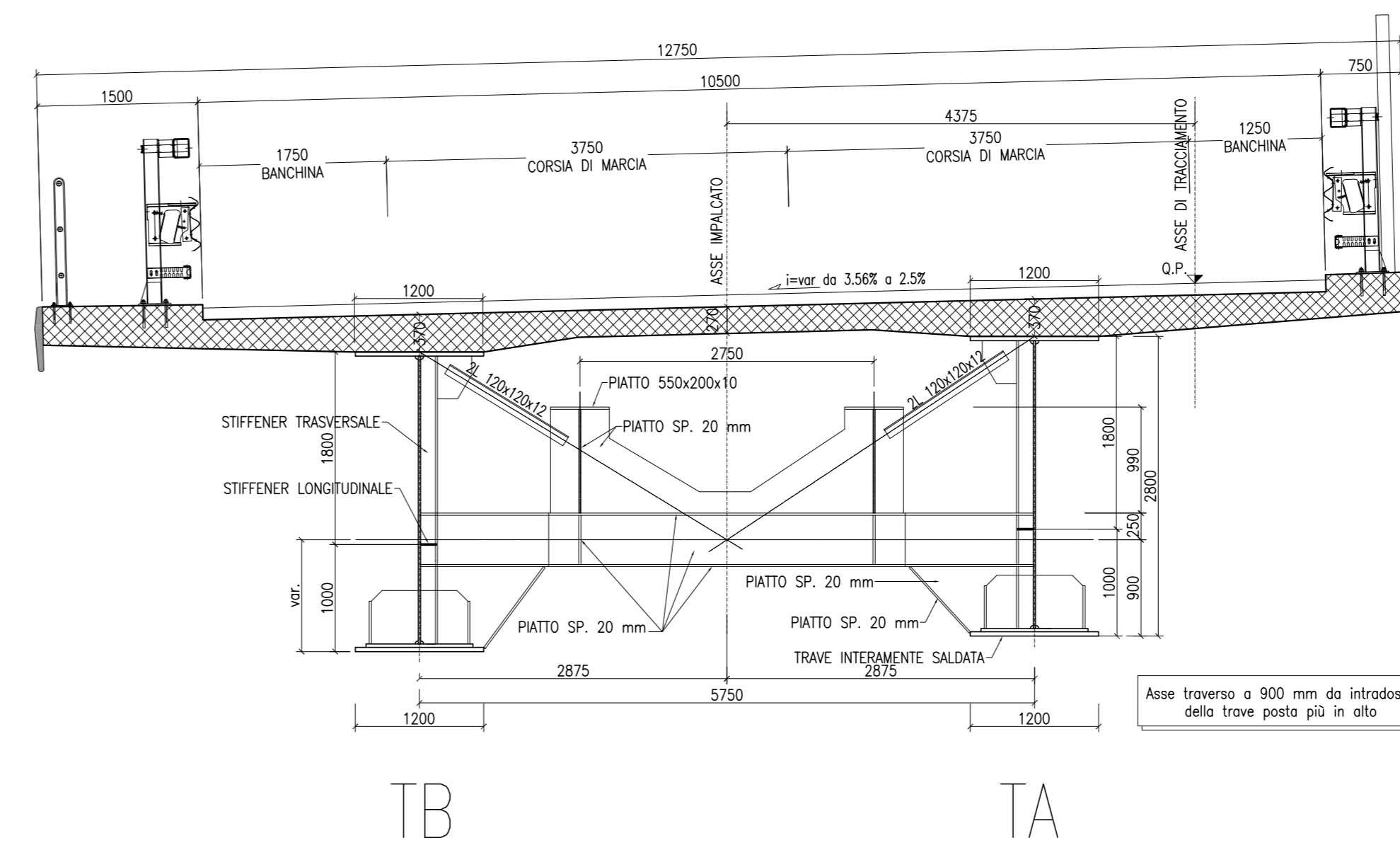
SEZIONE TRASVERSALE CORRENTE  
CARREGGIATA SX - i=var da 3.56% a 2.5%  
1:50

D3

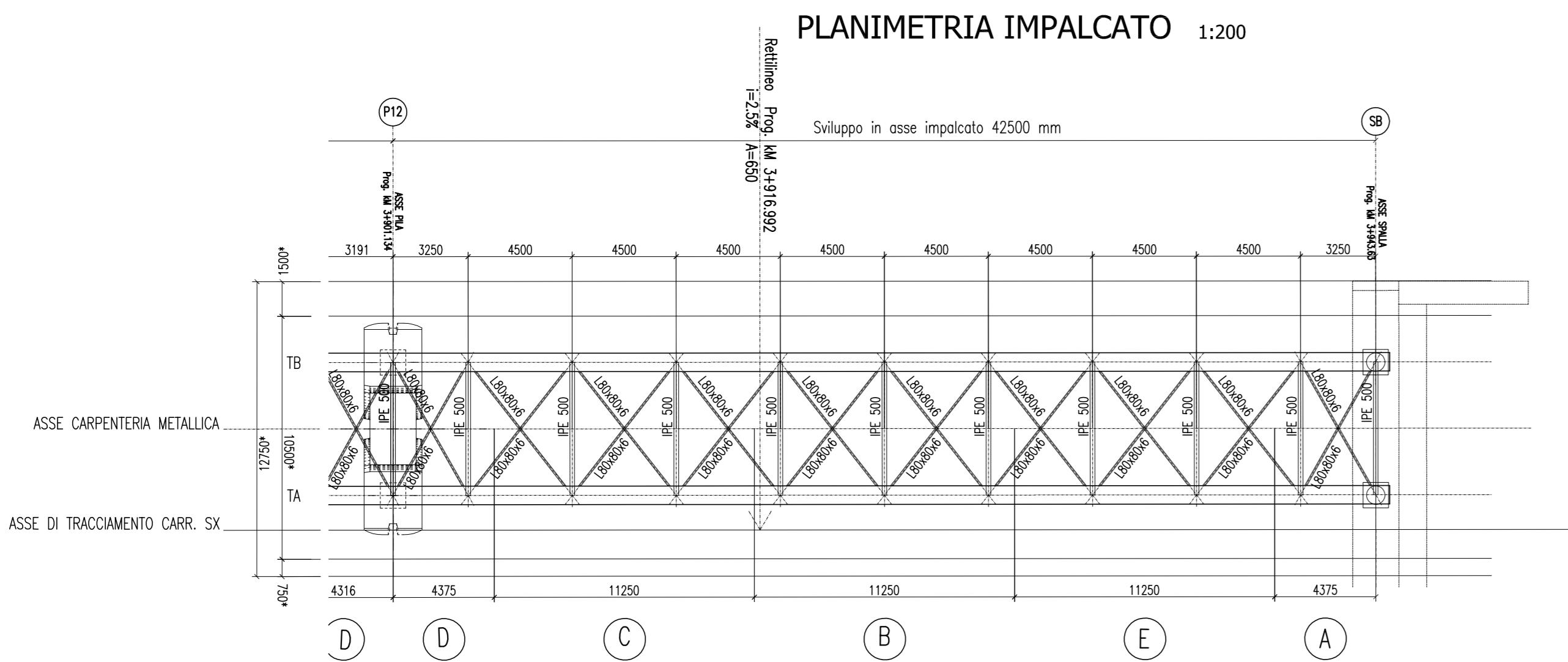


SEZIONE TRASVERSALE IN ASSE APPOGGIO  
CARREGGIATA SX - i=var da 3.56% a 2.5%  
1:50

D4



PLANIMETRIA IMPALCATO 1:200

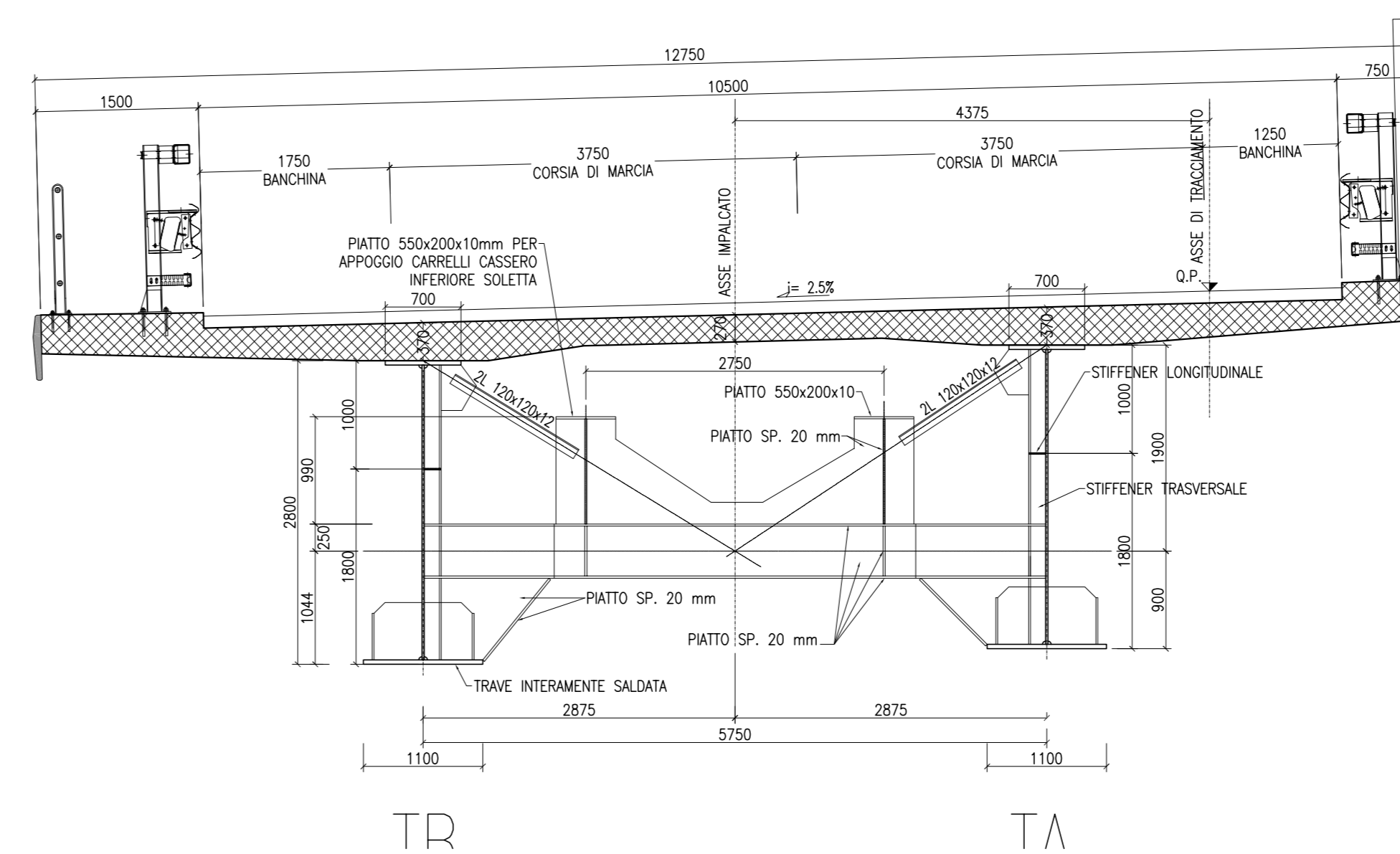


NOTE

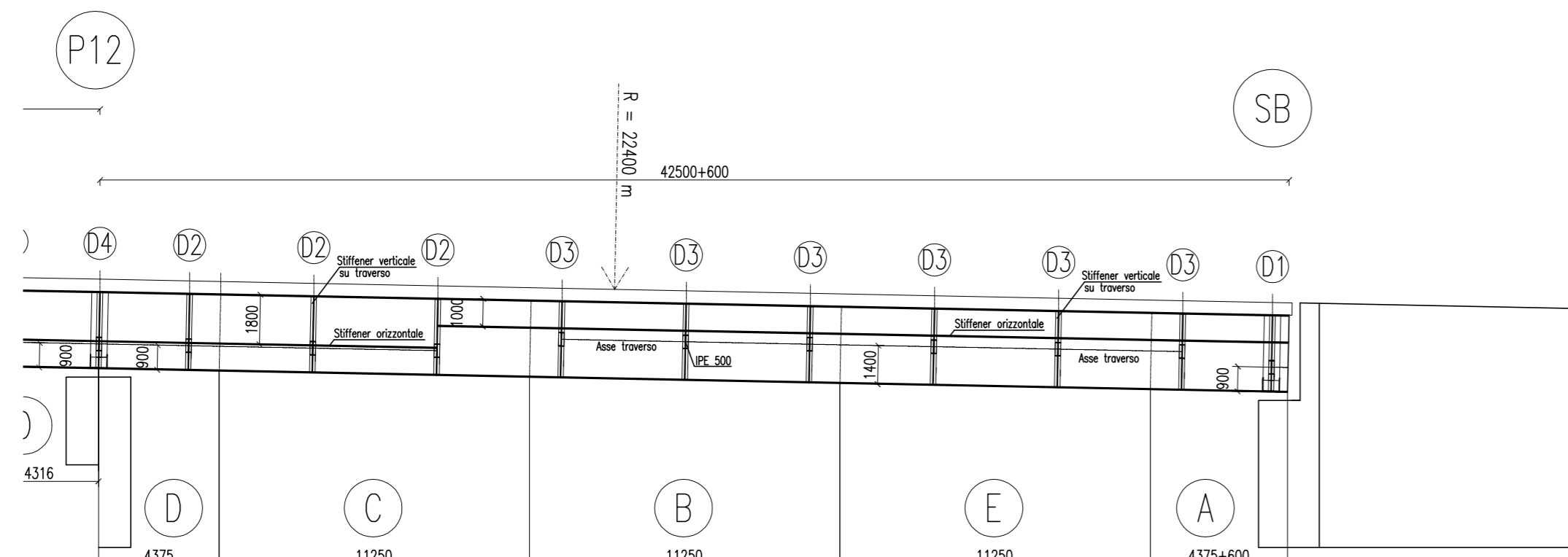
I diagonali L80x80x6 sono da rimuovere al termine dell'operazione di varo di spinta della struttura.  
Le quote con asterisco si intendono parallele al piano stradale.

SEZIONE TRASVERSALE IN ASSE SPALLA B  
CARREGGIATA SX - i= 2.5%  
1:50

D1



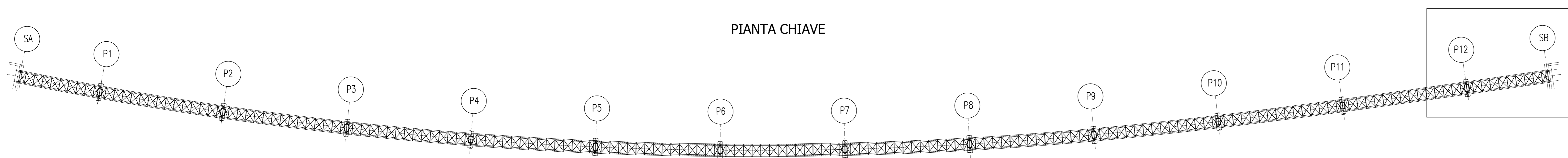
PROFILO LONGITUDINALE 1:200



NOTE

Asse traversa a 1400 o 900 mm da intradosso della trave posta più in alto a causa della pendenza trasversale.

PIANTA CHIAVE



QUOTATURE

Tutte le quote riportate sono in asse struttura e sono da intendersi sul piano orizzontale salvo diversamente indicato.  
Per lo sviluppo delle misure effettive tenere conto della livellata longitudinale, dell'effetto della controflessa e della eventuale curva planimetrica del tracciato.  
Le progressive sulle pile sono riferite all'asse di tracciamento della carreggiata.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copertura minima (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 MARCAPIEDI	3.0	C32/40	XF2	S4
PREDALLES	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:  
- B450C  
-  $f_y/f_k \leq 1.35$   
-  $(d_f/f_k)$  medio  $\geq 1.15$   
 $f_y$  = Singolo valore tensione di snervamento  
 $f_k$  = Valore caratteristico di riferimento  
 $f_t$  = Singolo valore tensione di rottura

CARPENTERIA METALLICA

**TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSI**  
- 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** (comprese le piastre di collegamento bullonate)  
- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")

**PILATI**  
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 cl. 10.9  
- 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 controspinti 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 conchi delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa o completa penetrazione di 1° classe

**NOTE CARPENTERIA METALLICA**  
- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SEGUERANNO CON CONTINUITA' L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE  
- I TRASVERSI INTERMEDI, DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE  
- I GIUNTI DI SALDATURA ESEGUITI IN CANTIERE DOVRANNO ESSERE TRATTATI ESEGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMUOVERE EVENTUALI SCORIE DI SALDATURA E QUINDI APPLICANDO IL CICLO DI VERNICIATURA COMPLETO  
- SOVRAPPONDENDOSI 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 ESEGUITA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNECIATE/ DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.  
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SORVEGLIATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.



PA 12/09  
CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENO - 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 Giulfo  
Carpenteria Metallica - Carreggiata SX - Pianta, Sezioni e Particolari-Tav. 7/7

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001  
Codice Elaborato:  
PA12\_09 - E 1 4 4 | V | 2 0 1 | V | 1 0 1 | F | B | X | 0 4 9 | A | VARIE

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

Il Progettista: **STY ITALIA S.p.A.**  
Il Consulente Specialista: **STY ITALIA S.p.A.**  
Il Geologo: **DR. ING. DANIELE MAURIZIO**  
Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: **DR. ING. DANIELE MAURIZIO**  
Il Direttore dei lavori: **DR. ING. DANIELE MAURIZIO**