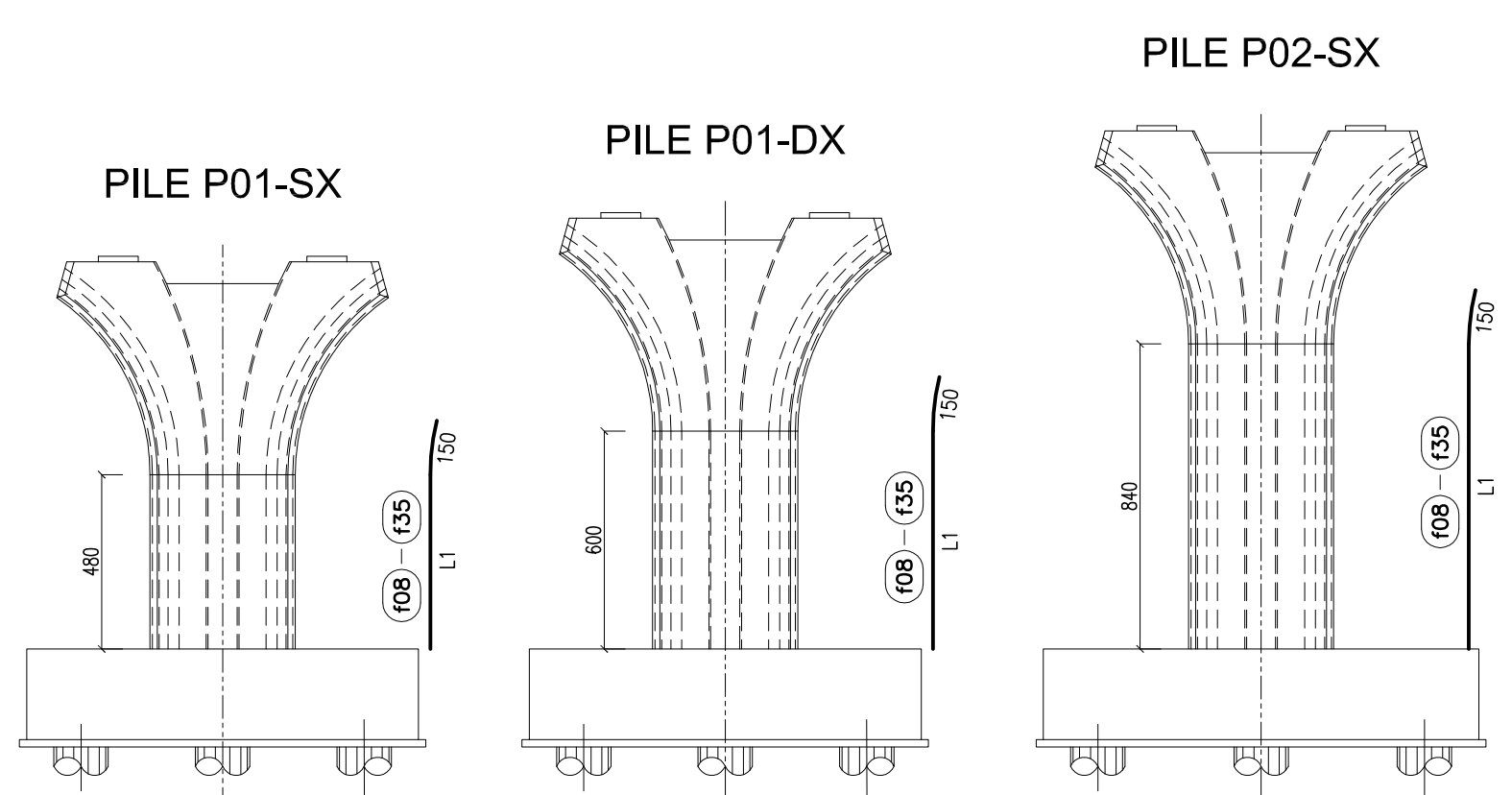


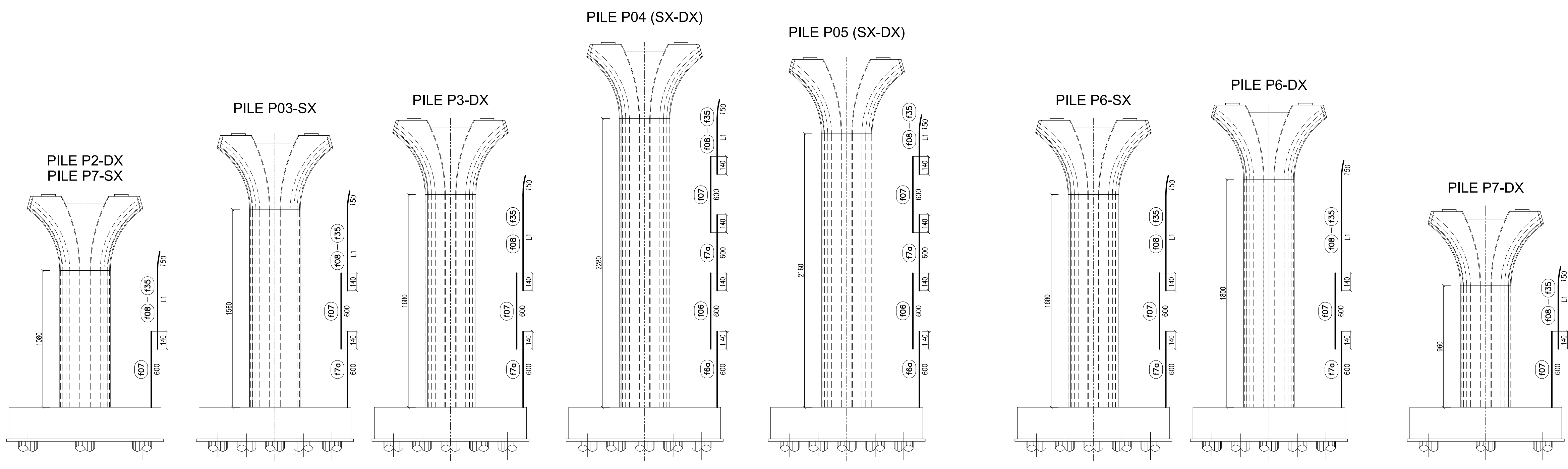
TABELLA FERRI LONGITUDINALI FUSTO PILE

CARGIATA SX	PILA	Hfu [cm]	POSIZIONE						
			f08	f07	f07a	f06	f06a	f06b	
P01	480	n	1	-	-	-	-	-	
			Ø [mm]	22	-	-	-	-	-
			L1 [cm]	480	-	-	-	-	-
P02	840	n	1	-	-	-	-	-	
			Ø [mm]	22	-	-	-	-	
			L1 [cm]	840	-	-	-	-	
P03	1560	n	1	136	136	-	-	-	
			Ø [mm]	22	26	26	-	-	
			L1 [cm]	640	600	600	-	-	
P04	2280	n	1	136	136	136	136	-	
			Ø [mm]	22	22	26	26	-	
			L1 [cm]	440	600	600	600	-	
P05	2160	n	1	136	136	136	136	-	
			Ø [mm]	22	22	26	26	-	
			L1 [cm]	320	600	600	600	-	
P06	1680	n	1	136	136	-	-	-	
			Ø [mm]	22	22	-	-	-	
			L1 [cm]	760	600	-	-	-	
P07	1080	n	1	136	-	-	-	-	
			Ø [mm]	22	22	-	-	-	
			L1 [cm]	620	600	-	-	-	

CARGIATA DX	PILA	Hfu [cm]	POSIZIONE					
			f08	f07	f07a	f06	f06a	f06b
P01	600	n	1	-	-	-	-	-
			Ø [mm]	22	-	-	-	-
			L1 [cm]	600	-	-	-	-
P02	1080	n	1	136	-	-	-	-
			Ø [mm]	22	-	-	-	-
			L1 [cm]	620	600	-	-	-
P03	1680	n	1	136	136	-	-	-
			Ø [mm]	22	26	26	-	-
			L1 [cm]	760	600	600	-	-
P04	2280	n	1	136	136	136	136	-
			Ø [mm]	22	22	26	26	-
			L1 [cm]	440	600	600	600	-
P05	2160	n	1	136	136	136	136	-
			Ø [mm]	22	22	26	26	-
			L1 [cm]	320	600	600	600	-
P06	1800	n	1	136	136	-	-	-
			Ø [mm]	22	22	-	-	-
			L1 [cm]	880	600	-	-	-
P07	960	n	1	136	-	-	-	-
			Ø [mm]	22	22	-	-	-
			L1 [cm]	500	600	-	-	-



SCHEMA DI MONTAGGIO FERRI LONGITUDINALI FUSTO PILE



NOTA BENE
Il numero, il diametro e la dimensione L1 dei ferri che vanno dalla posizione f09 alla f35 sono gli stessi di quelli della posizione f08 riportati in tabella.
Hfu=Altezza fusto pile

CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copertura minima (cm)	Classe di resistenza (MPa)	Classe di esposizione	Classe di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PAI	5,0	C32/40	XX2	S3 - S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3,5	C35/45	XX2	S3 - S4
ELEVAZIONE SPALLE	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
ELEVAZIONE PILE E PULVINO	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
FREDALLES	3,0	C32/40	XC4	S4
VELETTA	3,0	C32/40	XF4	S4

ARMATURE PER C.A.
ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:
- B450C
- fy/fyk ≤ 1,35
- (ft/fyk) medio ≥ 1,15
fy = Singola valore tensione di snervamento
fyk = Valore caratteristico di riferimento
ft = Singola 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)
CONTROTRAVI (comprese le piastre di collegamento bullonate)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355J0W+N (ex Fe510 "Corten")
PILLOLE
Tipo "Nelson" ø22
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 controsegurati 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

NOTE CARPENTERIA METALLICA
- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SEGUIRANNO CON CONTINUITA' L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE
- I TRAVERSI INTERMEDII, 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
- I SOVRAPPONIMENTI ALLE MANI GA' ESEGUITE IN OFFICINA PER UNA LUNGHEZZA DI 3 CM CIRCA LA QUARTA MANO DI VERNICE DOVRA' ESSERE APPLICATA IN CANTIERE SOLAMENTE ALLA FINE DEL MONTAGGIO DELLE STRUTTURE ED ESEGUITA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SGROSSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.

NOTA BENE
ultima posizione armatura fusto = f35

ANAS S.p.A.
DIREZIONE CENTRALE PROGRAMMAZIONE PROGETTAZIONE

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

Contratto Generale: **Empedocle**

OPERE D'ARTE MAGGIORI VIADOTTI
Viadotto Fosso Mumia
Armatura pile carreggiate SX e DX - Fusto

Codice Unico Progetto (CUP): F91B0900070001
Codice Elaborato: PA12_09 - E 146VI203VI103CBB071B

REVISIONI:
F. LUGLI 2011 - Revisione a seguito di incontri con il Committente
A. APRILE 2011 - EMISSIONE

RESPONSABILI:
Ing. MAURIZIO AFAMANI
Ing. LUCA MONTANARI
Ing. GIUSEPPE MARRAS
Ing. ANTONIO MARRAS
Ing. ANTONIO MARRAS