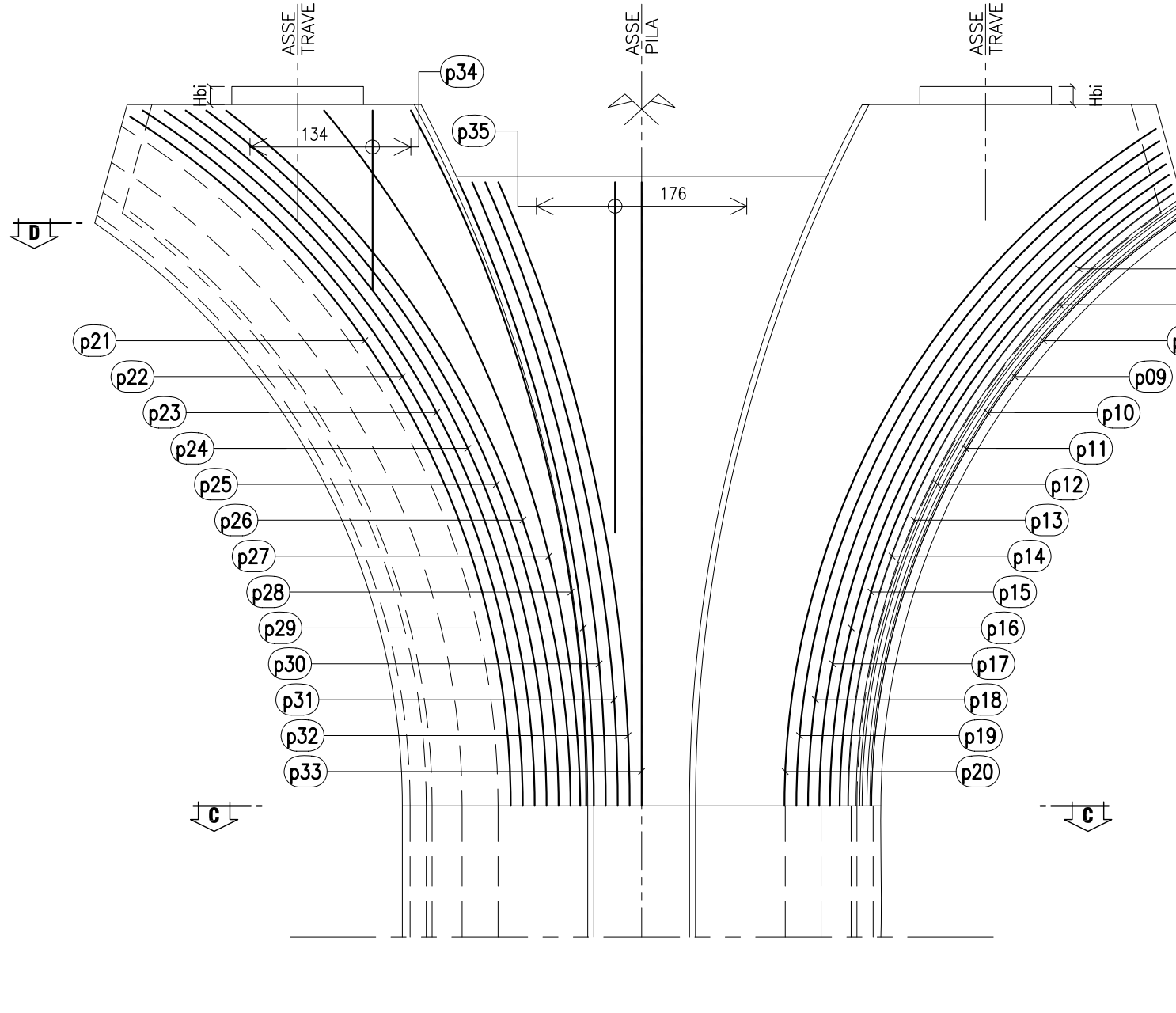
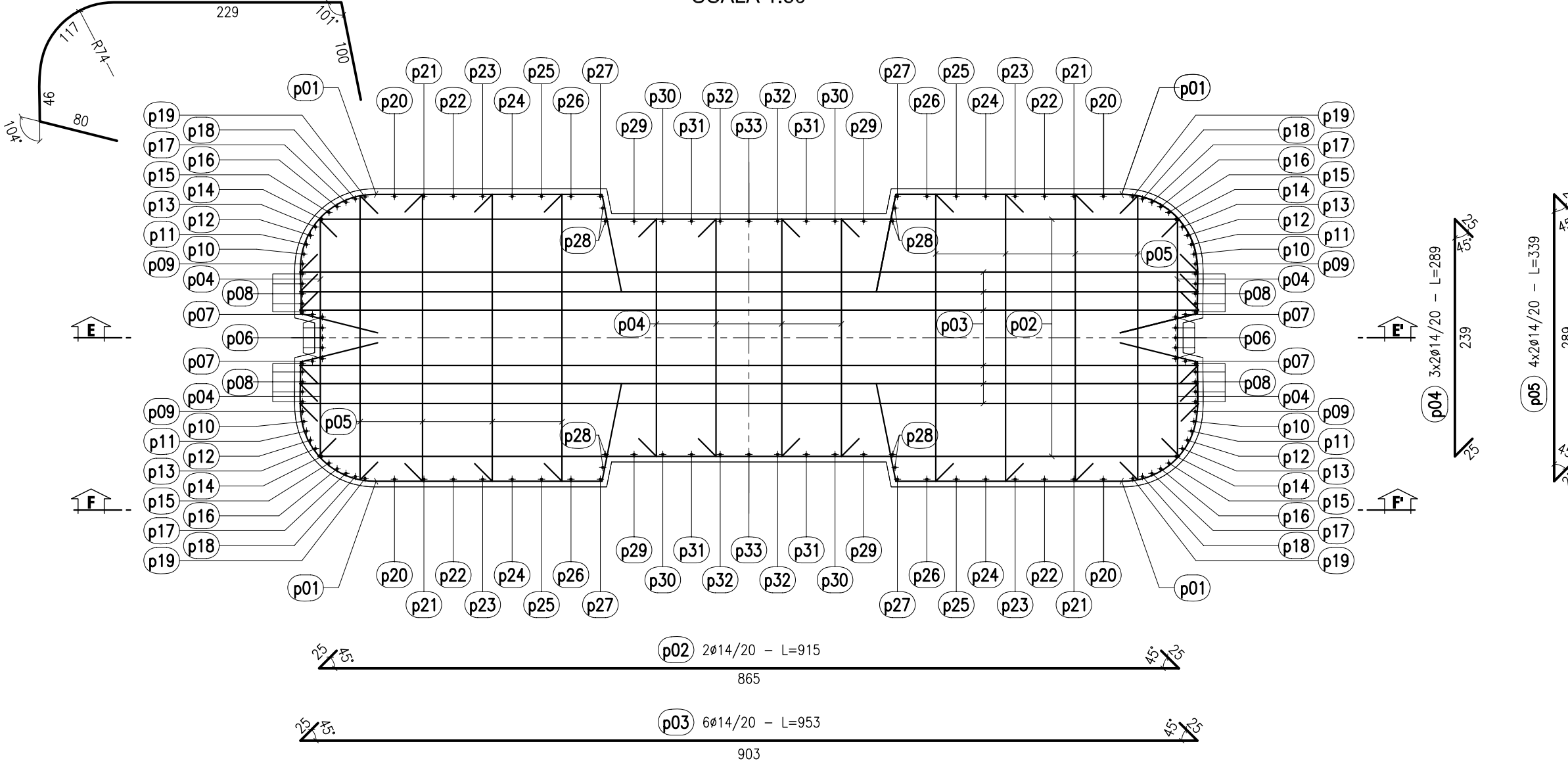


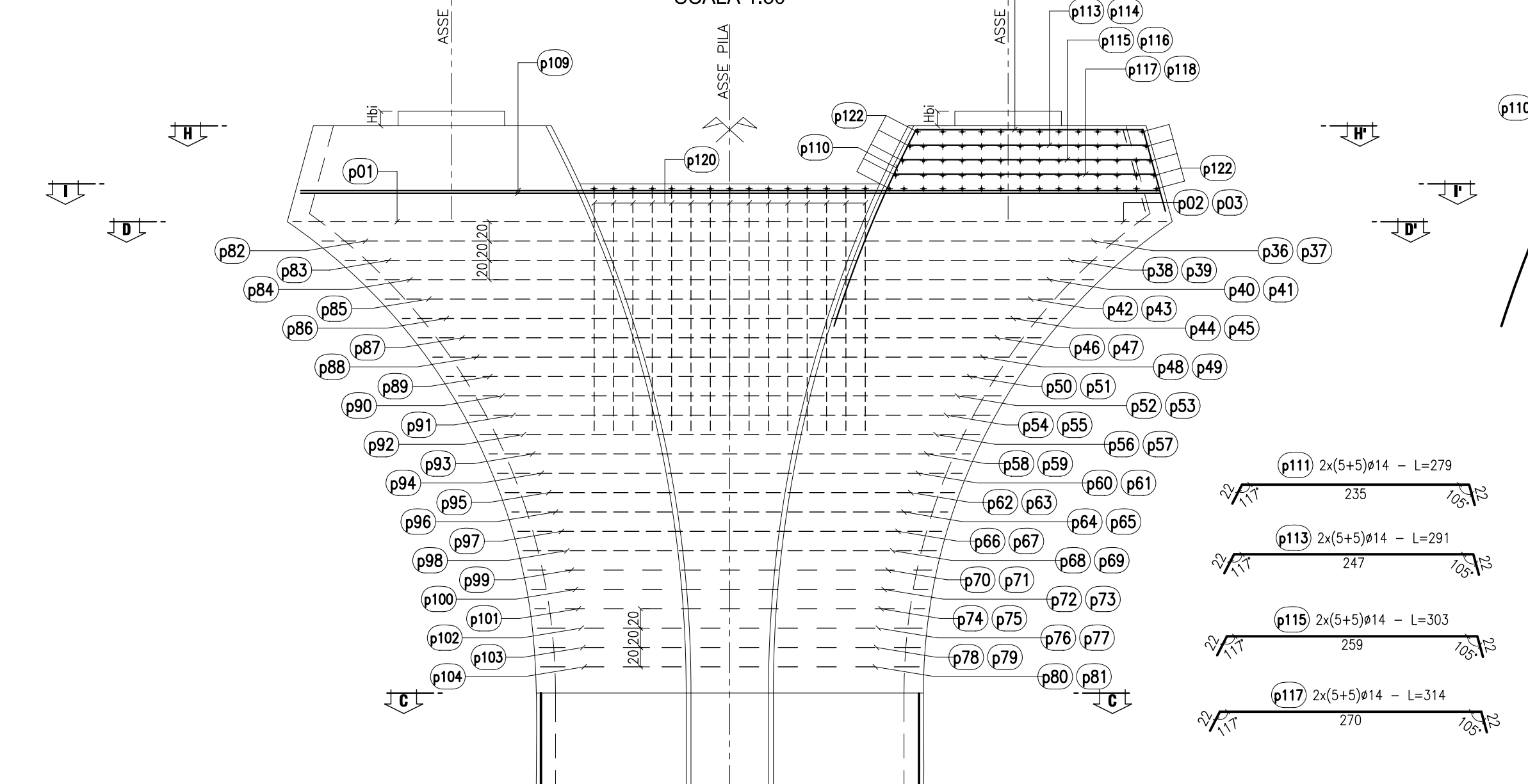
SEZIONE F-F'
ARMATURA
SCALA 1:50



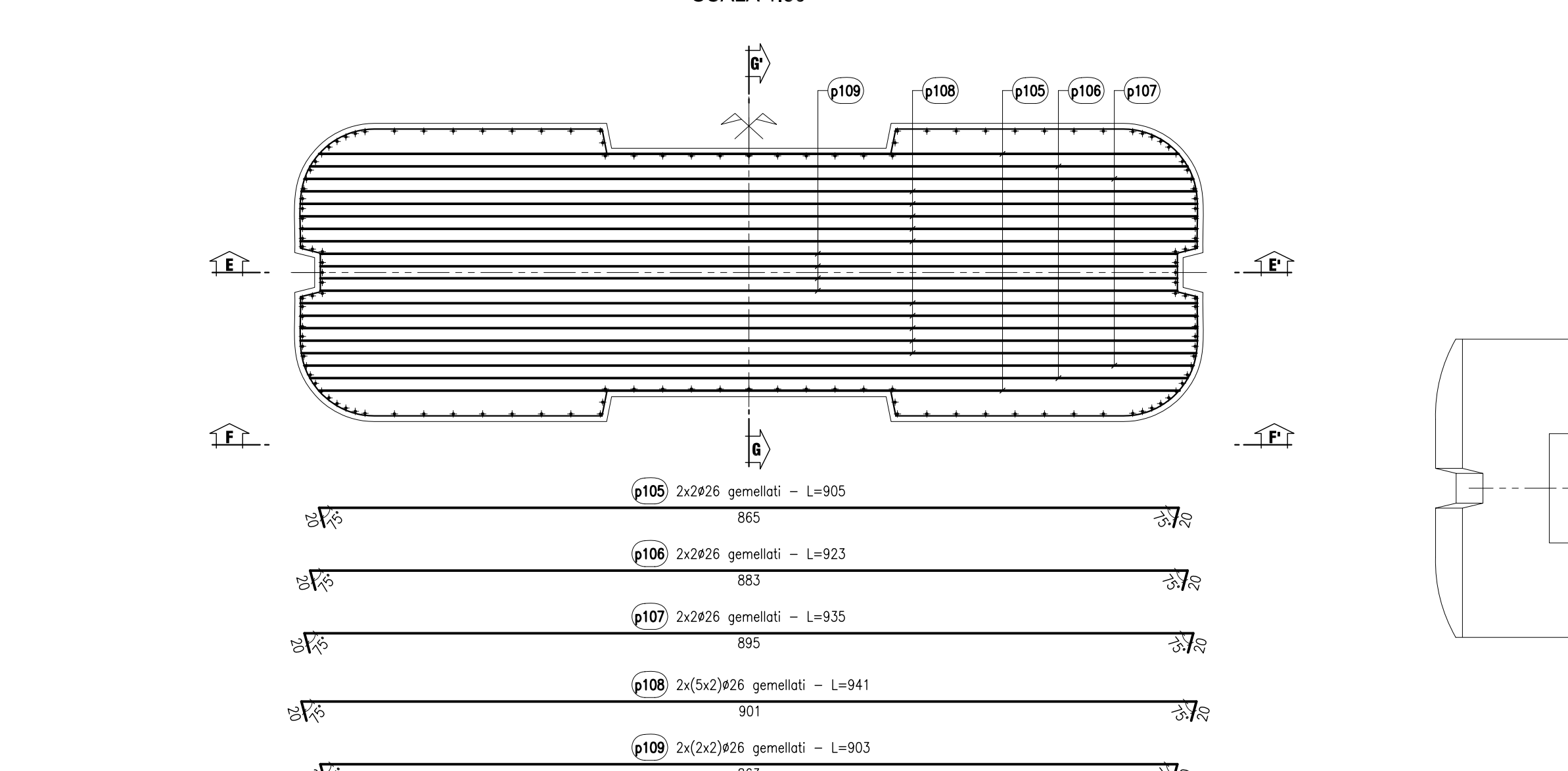
SEZIONE D-D'
ARMATURA
SCALA 1:50



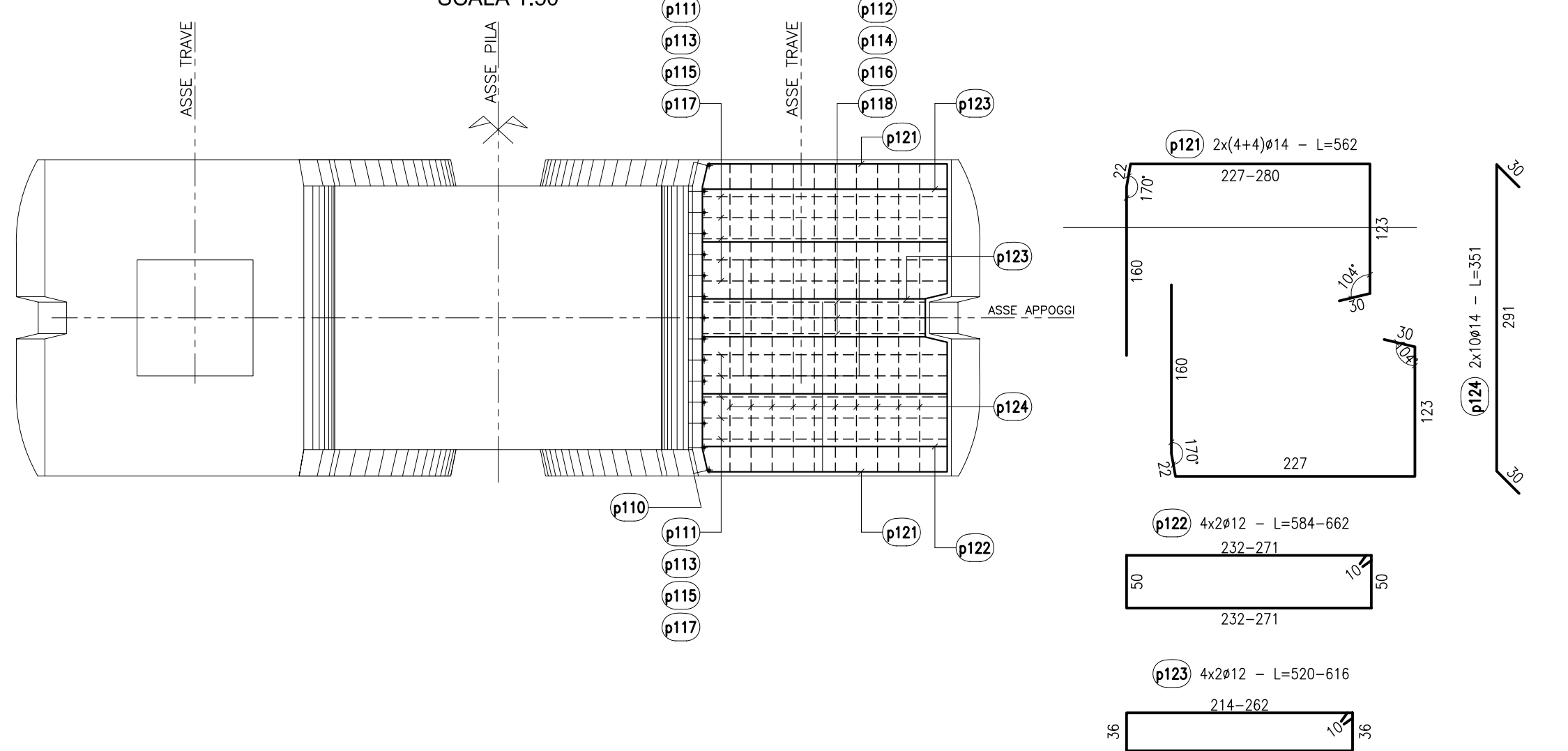
SEZIONE F-F'
ARMATURA
SCALA 1:50



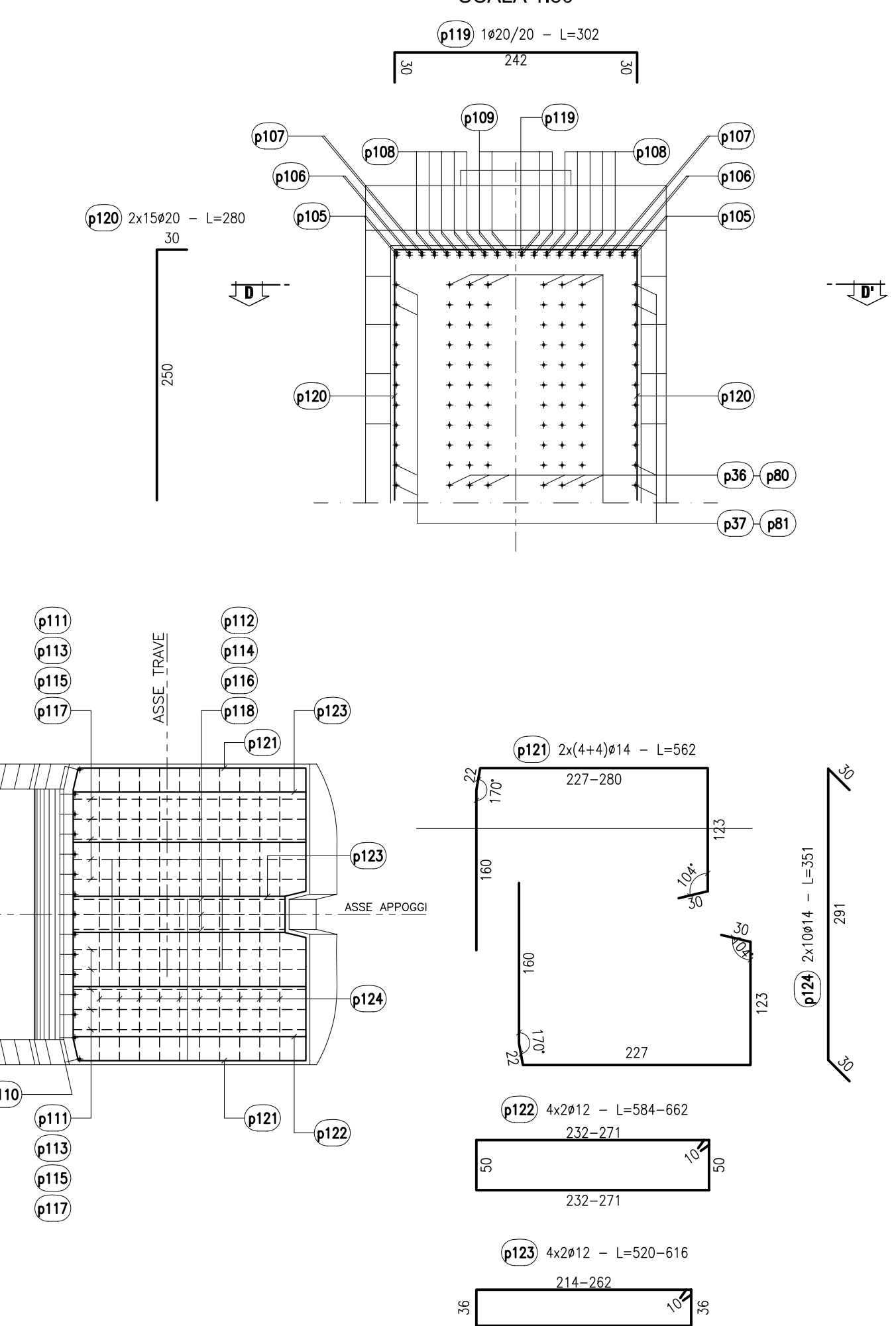
SEZIONE I-I'
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE H-H'
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE G-G'
ARMATURA
SCALA 1:50



p36	3x240/20 - L=893	p37	240/20 - L=874
p38	3x240/20 - L=845	p38	240/20 - L=826
p40	3x240/20 - L=801	p41	240/20 - L=783
p42	3x240/20 - L=762	p43	240/20 - L=744
p44	3x240/20 - L=726	p45	240/20 - L=708
p46	3x240/20 - L=693	p47	240/20 - L=675
p48	3x240/20 - L=663	p48	240/20 - L=645
p50	3x240/20 - L=636	p51	240/20 - L=617
p52	3x240/20 - L=611	p53	240/20 - L=592
p54	3x240/20 - L=588	p55	240/20 - L=569
p56	3x240/20 - L=567	p57	240/20 - L=548
p58	3x240/20 - L=554	p58	240/20 - L=529
p60	3x240/20 - L=530	p61	240/20 - L=512
p62	3x240/20 - L=514	p63	240/20 - L=496
p64	3x240/20 - L=500	p65	240/20 - L=482
p66	3x240/20 - L=488	p67	240/20 - L=469
p68	3x240/20 - L=477	p68	240/20 - L=458
p70	3x240/20 - L=467	p71	240/20 - L=449
p72	3x240/20 - L=459	p73	240/20 - L=441
p74	3x240/20 - L=452	p75	240/20 - L=434
p76	3x240/20 - L=448	p77	240/20 - L=439
p78	3x240/20 - L=444	p78	240/20 - L=425
p80	3x240/20 - L=441	p81	240/20 - L=433

ARMATURA BAGGIOLO
SCALA 1:20

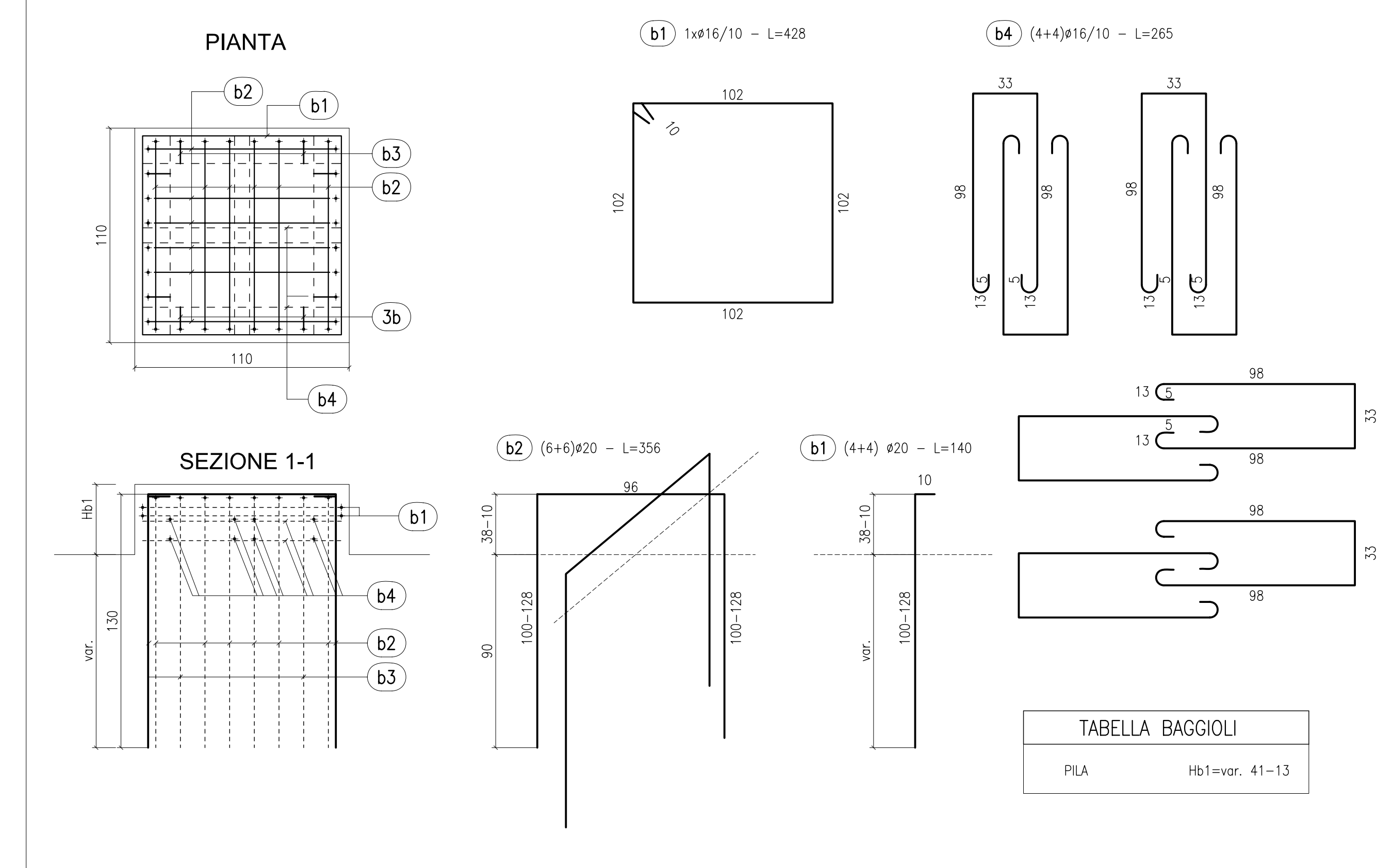


TABELLA BAGGIOLO	
PILA	Hb1-vor. 41-13

CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Capofila minimo (cm)	Classe di resistenza (MPa)	Classe di esposizione	Classe di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PALI	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 PULVINI	3.5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLO	3.0	C35/45	XF2	S4
SOLETTA IMPALCATO	3.0	C32/40	XC4	S4
CORDOLI E MARCIAPEDI	3.0	C32/40	XF2	S4
PREDALLES	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	
- $f_y/f_{yk} \leq 1.35$	
- (f_t/f_{yk}) medio ≥ 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 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 (compresse le piastre di collegamento bullonate)	
- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")	

PIOLI
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
- DADO classe 10
- RONDELLE cl. 50
- I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto il dado;
- I bulloni dovranno essere contrassegati 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 a completa penetrazione di 1° classe

NOTE CARPENTERIA METALLICA
- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SEGUIRANNO CON CONTINUITA' L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE
- I TRAVI INTERMEDIE, DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATE ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE
- I GIUNTI DI SALDATURA ESEGUITI IN CANTIERE DOVRANNO ESSERE TRATTATI ESIGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMUOVERE EVENTUALI SCORIE DI SALDATURA E QUINDI APPLICANDO IL CICLO DI VERNICIATURA COMPLETO
- SOVRAPPONENDO 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 BANNEGGATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SOVRASSATE 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 pulvino = p124
ultima posizione armatura baggiolo = b4



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

Contratte Generale: **Empedocle**

OPERE D'ARTE MAGGIORI VIADOTTI
Viadotto Fosso Mumia
Armatura pile carreggiata SX e DX - Pulvino e Baggiole

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001						
Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 4 6 V I 2 0 3 V I 0 3 C B B 0 7 2 B						
Scale: 1:50-1:20						
F						
D						
E						
C						
B						
A						
REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
Responsabile dei procedimenti: Ing. MAURIZIO ARAMINI						

Progettista: ING. LUCA LUCA ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 433	Consulente Specialistico: CPT ITALIA S.p.A. ING. ANGELO MAURIZIO Prov. di Roma n. 2089	Geologo: ING. GIUSEPPE DI GIACOMO ORDINE DEI GELOGHI DI FIRENZE N° 1600	Costruttore per la sicurezza in fase di progetto: ING. ROBERTO VENTURA ORDINE DEI PERITI N° 14683	Direttore dei lavori: ING. PEPINO MARRAS ORDINE DEI PERITI N° 14447
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------