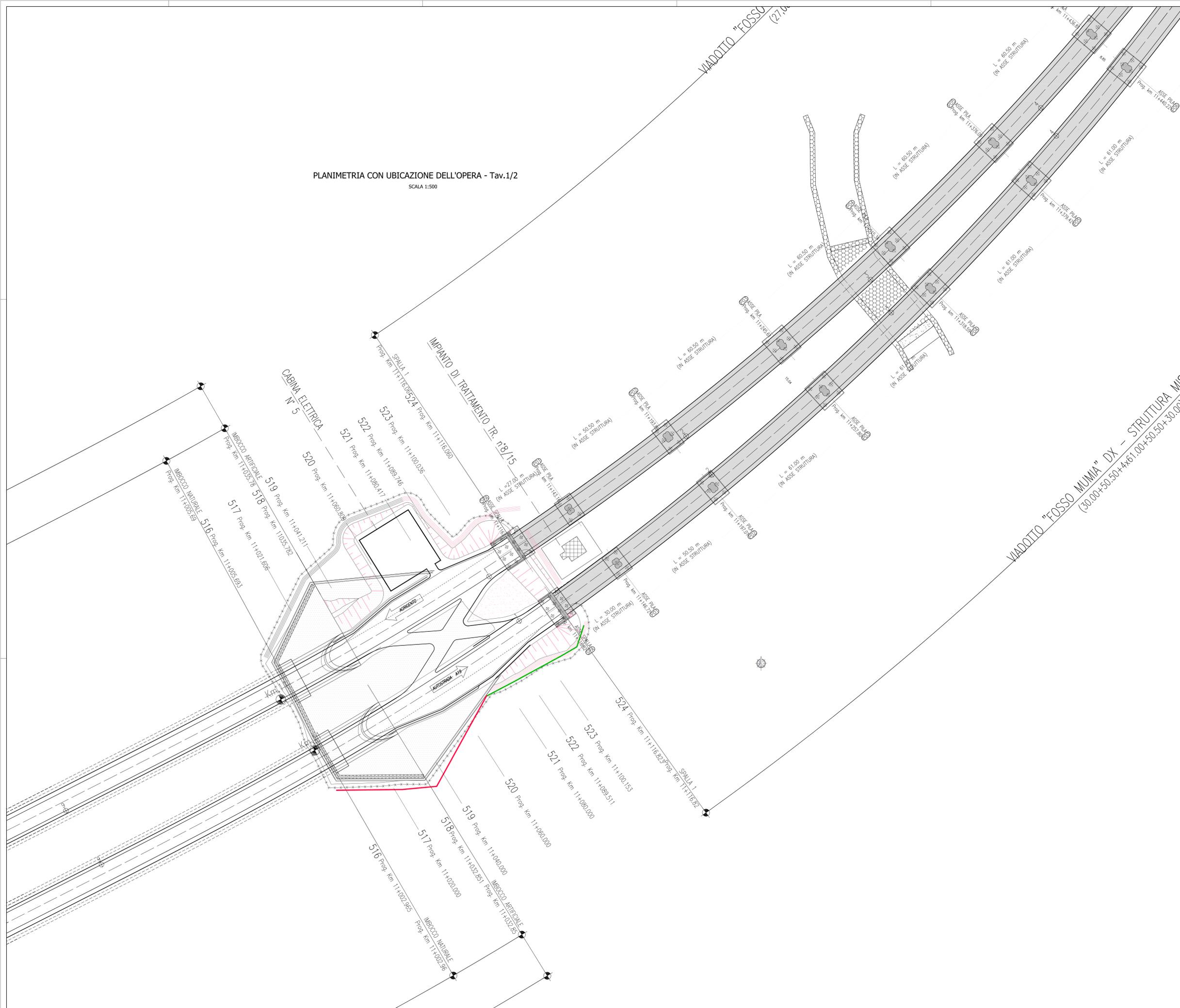


PLANIMETRIA CON UBICAZIONE DELL'OPERA - Tav.1/2
SCALA 1:500



CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Capifero minimo (cm)	Classe di resistenza (MPa)	Classe di esposizione	Classe di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PALI	5.0	C32/40	XA2	S3 - S4
ZATTERE DI FILE E SPALLE	3.5	C35/45	XA2	S3 - S4
ELEVAZIONE SPALLE	3.5	C28/35	XF2	S3 - S4
ELEVAZIONE FILE 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 MARCIAPEDI	3.0	C32/40	XF2	S4
PREDALLE	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
- $f_y/f_k \leq 1.35$
- (f_t/f_k) medio ≥ 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 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)

CONTROVANTI (comprese le piastre di collegamento bullonate)

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

PIGILI

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 contrassegnati con le indicazioni del produttore e la classe di resistenza;

- i bulloni disposti verticalmente curvano 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 corredi 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 TRAVERSI INTERNI, DI PILA 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 RIMUOVERE 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 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 DEVONO ESSERE SOPRASSATE 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 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



OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI
 Viadotto Fosso Mumia
 Planimetria con ubicazione dell'opera - Tav.1/2

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001

Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 4 6 | V I 2 0 3 | V I 0 3 | Z | P 9 | 0 1 1 | B

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
Luglio 2011		Revisione a seguito di incontri con il Committente	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LTI	P. FAGLINI
Aprile 2011		MISSIONE	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LTI	P. FAGLINI

Responsabile dei procedimenti: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Project and consultant logos:

- STY ITALIA S.p.A. - DIREZIONE TECNICA - Via Salaria, 100 - 00198 Roma
- ING. MAURIZIO ARAMINI - RESPONSABILE DEI PROCEDIMENTI - Via Salaria, 100 - 00198 Roma
- ING. PIERLUIGI BIANCHI - RESPONSABILE DEI PROCEDIMENTI - Via Salaria, 100 - 00198 Roma
- ING. ROBERTO DE VITO - RESPONSABILE DEI PROCEDIMENTI - Via Salaria, 100 - 00198 Roma
- ING. GIUSEPPE MARRAS - RESPONSABILE DEI PROCEDIMENTI - Via Salaria, 100 - 00198 Roma