



### CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO

Elemento Strutturale	Copri ferro minimo (cm)	Classi di resistenza (MPa)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PALI	5.0	C25/30	XC2	S3 - S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3.5	C28/35	XA1	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
CORRILI E MARCIAPEDI	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:

- BASIC
- $f_y/f_k \leq 1.35$
- $(f_t/f_y)$  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 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** (comprese le piastre di collegamento bullonate)

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

**PIGLI**

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
- DMO classe 10
- RONDELLE C 50

- I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto il dodo;
- I bulloni dovranno essere contrassagnati 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 dodo verso il basso

**SALDATURE**

- SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008;
- Tutte le giunzioni per l'unione dei canci 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 TRASVERSI 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
- 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 DANNEGGIATE
- DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SGROSSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPORTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI

**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

Contraente Generale:

**OPERE D'ARTE MAGGIORI  
 VIADOTTI**  
 Viadotto San Filippo Neri  
 Armatura spalla SA carreggia SX - Tav 1/2

Codice Unico Progetto (CUP): F91B0900070001  
 Codice Elaborato: PA12\_09 - E 1 4 8 | V | 2 0 5 | V | 1 0 5 | B | B | 0 4 3 | A

F	E	D	C	B	A
Aprile 2011	EMMISSIONE	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI
REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO

Responsabile del Procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMIN

Il Progettista:

Il Consulente Specialista:

Il Geologo:

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto:

Il Direttore dei lavori: