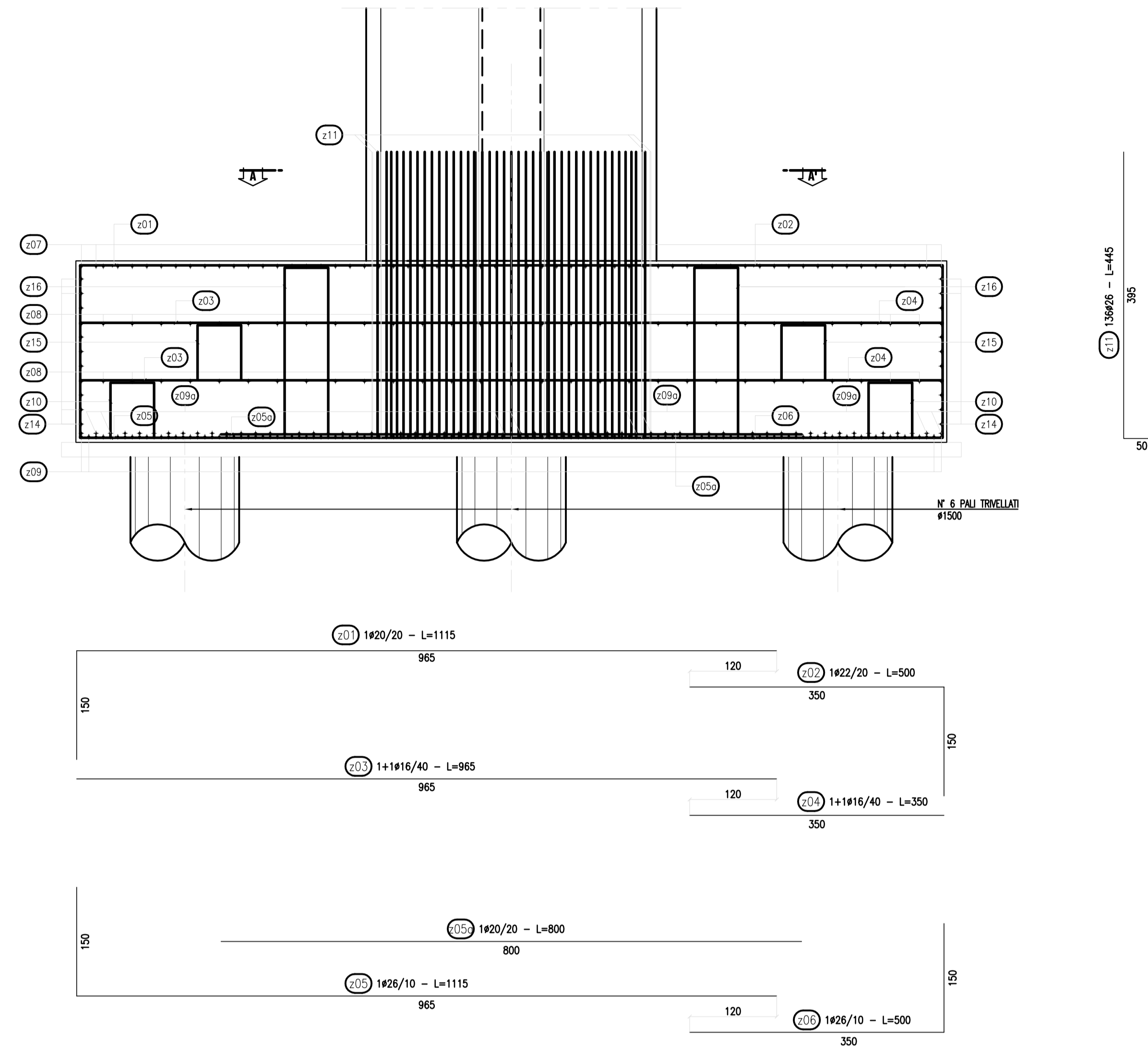
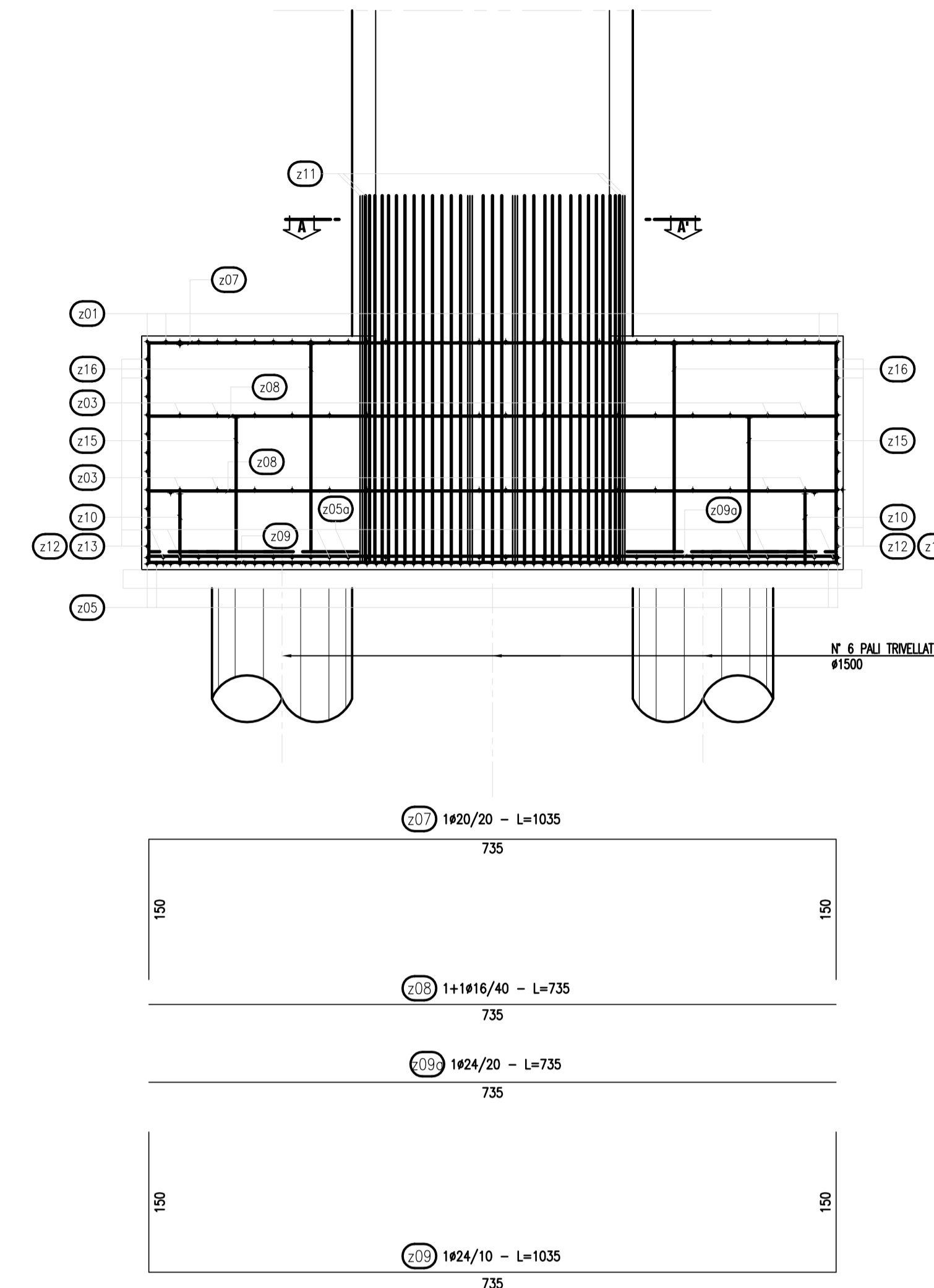


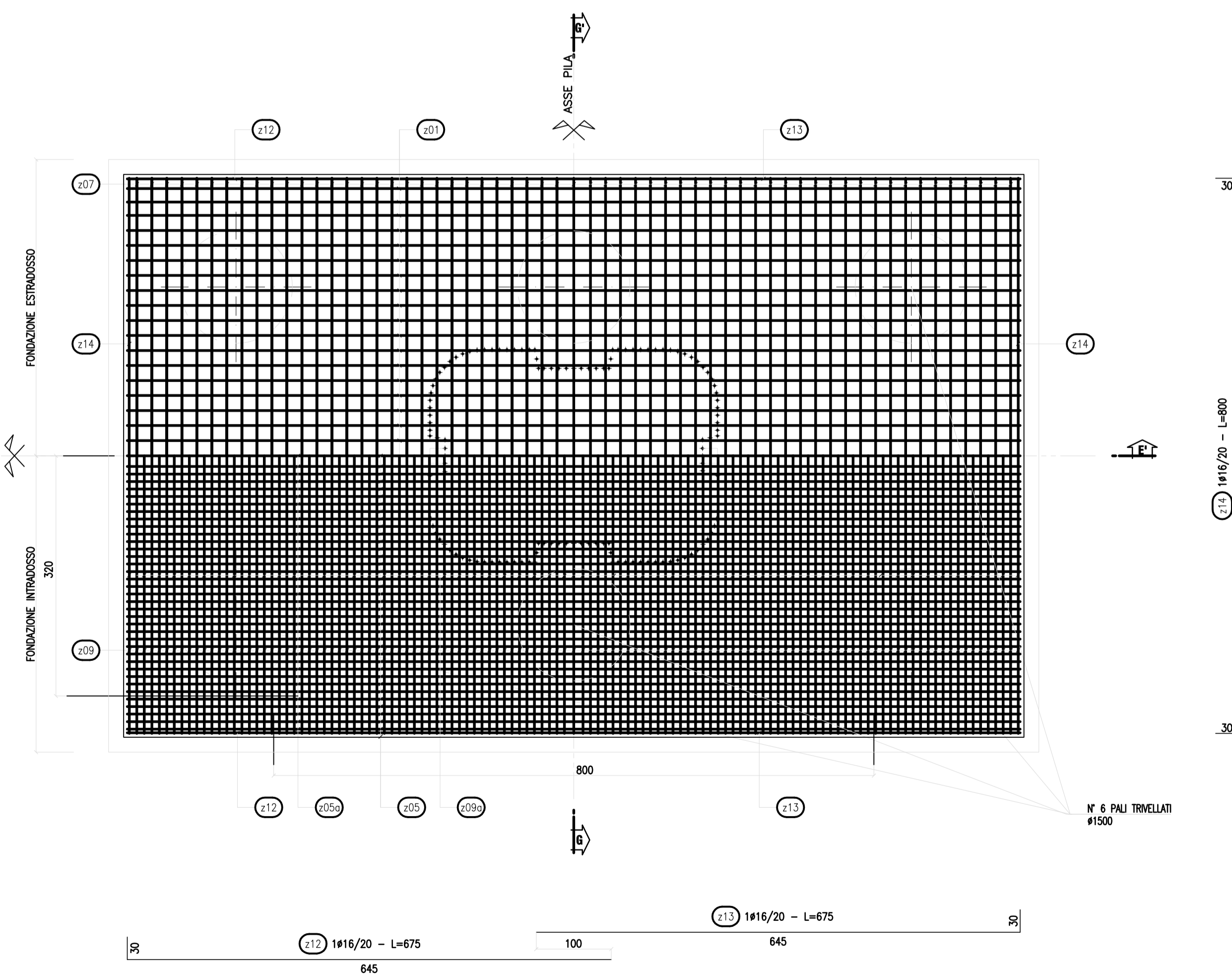
SEZIONE E-E'
ARMATURA
SCALA 1:50



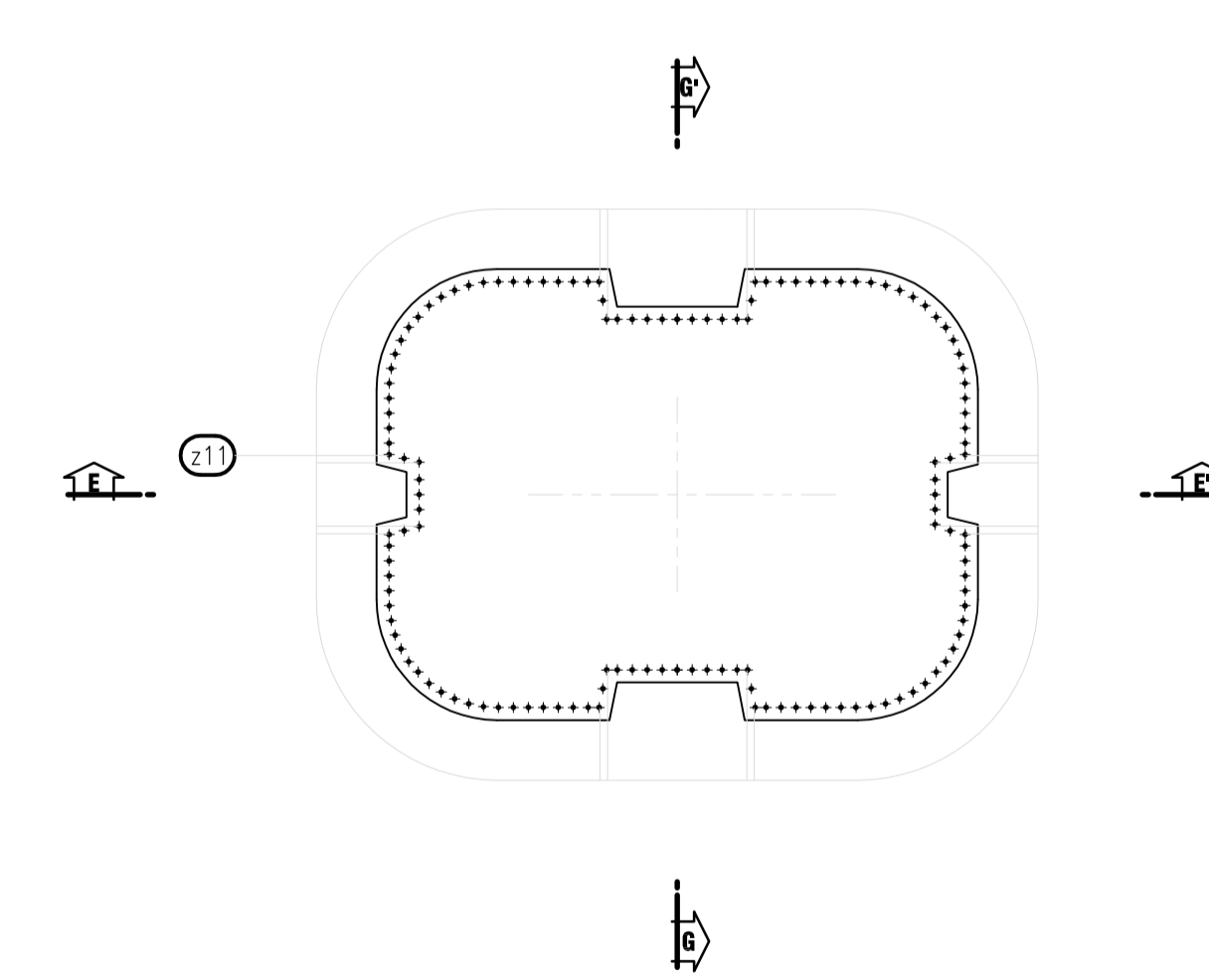
SEZIONE G-G'
ARMATURA
SCALA 1:50



PIANTA FONDAZIONE
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE A-A'
ARMATURA
SCALA 1:50



CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copri ferro (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
CORDOLI E MARCIAPIEDI	3,0	C32/40	XF2	S4
PREDALLE	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
 - $f_y/f_{yk} \leq 1,35$
 - (f_y/f_{yk}) medio $\geq 1,15$
 f_y = Singolo valore tensione di snervamento
 f_{yk} = Valore caratteristico di snervamento
 f_t = Singolo valore tensione di rottura

CARPENTERIA METALLICA

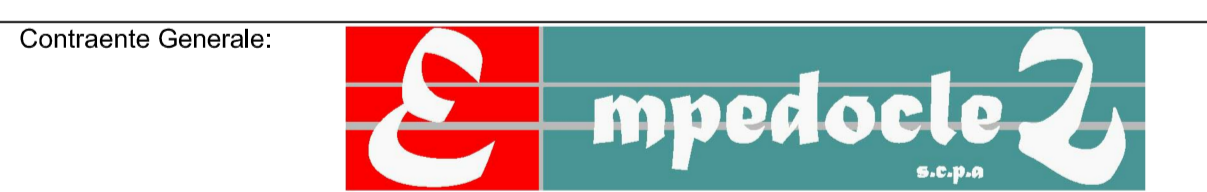
TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSALI
 - ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori fino a 40 mm)
 - ACCIAIO EN 10025-5 S355K2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori da 40 mm a 80 mm)
 - ACCIAIO EN 10025-5 S355NLW+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori maggiori di 80 mm)
 CONTROTRAVI (comprese le piastre di collegamento bullonate)
 - ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")
 PALLI
 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 da 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 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 corci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa a completo penetrazione di 1° classe
 NOTE CARPENTERIA METALLICA
 - LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SEGURANNO 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 ESIGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMOVERE 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 CERNICE 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 SIKKASSATE 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 fondazione = z16



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



OPERE D'ARTE MAGGIORI
 VIADOTTI
 Viadotto San Filippo Neri
 Armatura pile carreggiata SX e DX - Fondazioni

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001

Codice Elaborato:
 PA12_09 - E 1 4 8 | V | 2 | 0 | 5 | V | 1 | 0 | 5 | C | B | B | 0 | 5 | 1 | B

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
B	Luglio 2011	Revisione a seguito di incontri con il Committente	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI
A	Aprile 2011	EMMISSIONE	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del Procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMIN

