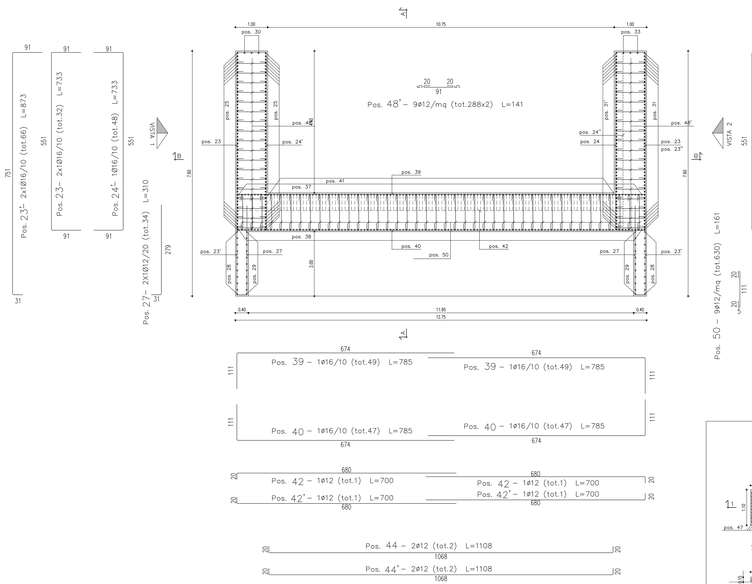
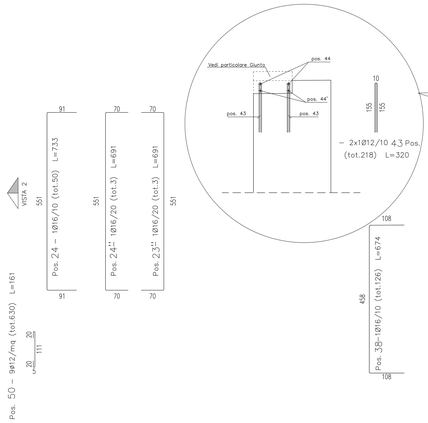
ARMATURA SPALLA 2 DX TAV 2/2

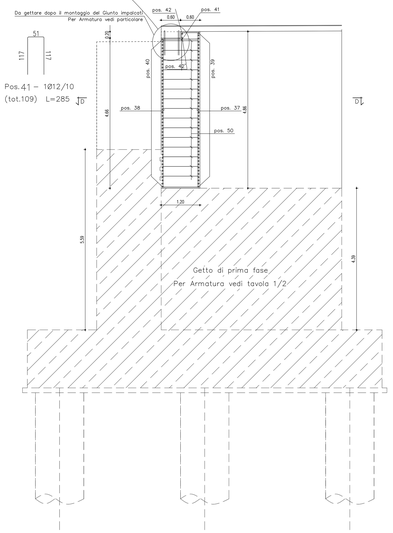
(SCALA 1 : 50)

SEZIONE D–D

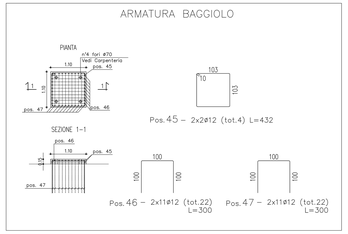




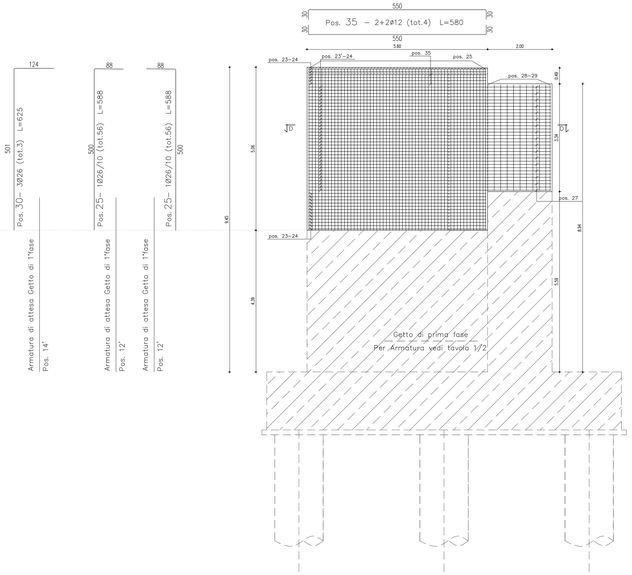
SEZIONE A–A



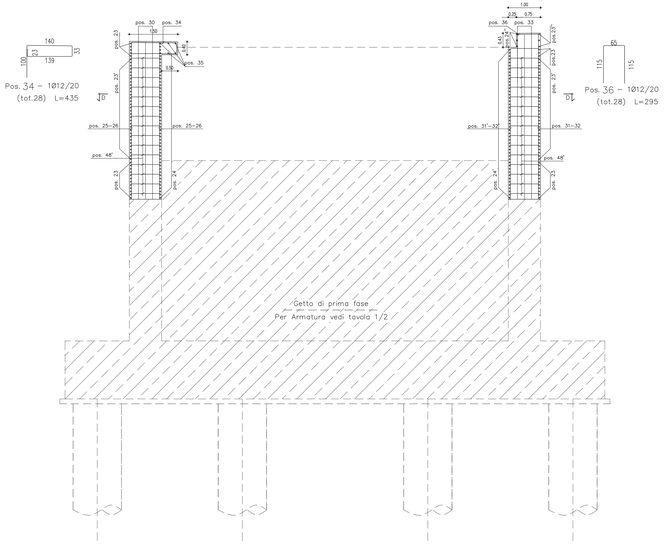
ARMATURA BAGGIOLO



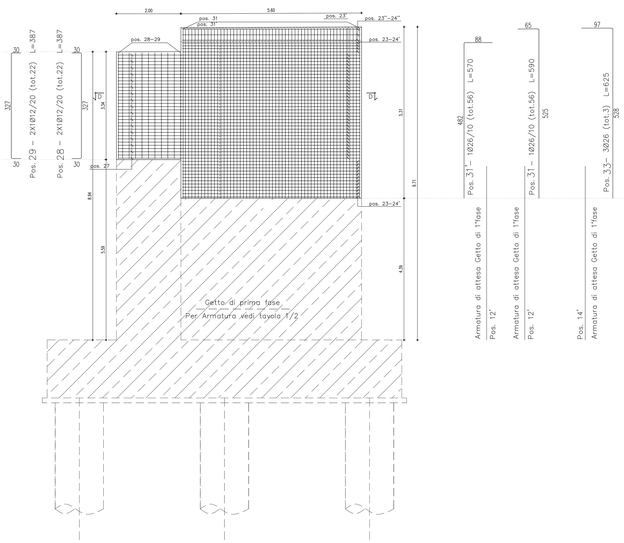
VISTA 1



SEZIONE B–B



VISTA 2



Barre

Sagoma	Pos.	ø (mm)	nb	A (cm)	B (cm)	A' (cm)	B' (cm)	C (cm)	L (m)	Ltot (m)
	23	16	32	91	551				7.33	234.56
	24''	16	48	91	551				7.33	351.84
	23'	16	66	91	751	31			8.73	576.18
	24'	16	3	70	551				6.91	20.73
	23''	16	3	70	551				6.91	20.73
	44'	12	2	20	1068				11.08	22.16
	27	12	34	31	279				3.10	105.40
	40	16	94	111	674				737.90	690.80
	42'	12	2	20	680				7.00	14.00
	24	16	50	91	551				7.33	366.50
	35	12	4	30	550				5.80	23.20
	44	12	2	20	1068				11.08	22.16
	39	16	98	111	674				7.85	769.30
	42	12	2	20	680				7.00	14.00
	34	12	28	140	100	139	33	23	4.35	121.80
	36	12	28	65	115				2.95	82.60
	41	12	109	51	117				2.85	310.65
	46	12	22	100	100				3.00	66.00
	47	12	22	100	100				3.00	66.00
	28	12	22	30	327				3.87	85.14
	29	12	22	30	327				3.87	85.14
	37	16	126	51	479	108			6.38	803.88
	38	16	126	108	458				6.74	849.24
	25	26	112	88	500				5.88	658.56
	30	26	3	124	501				6.25	18.75
	31	26	56	65	525				5.90	330.40
	31'	26	56	88	482				5.70	319.20
	33	26	3	97	528				6.25	18.75
	43	12	218	10	155				3.20	697.60
	45	12	4	103	103			10	4.32	17.28
	48'	12	576	25	91				1.41	812.16
	50	12	630	25	111				1.61	1014.30

Massa barre

ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	3559.59	3160.92
16	1.578	4683.76	7390.97
26	4.168	1345.46	5608.46
		Tot.	16160.35

Ultima posizione : 50

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 TRV CORTEN - La fibra deformata nonno meccanica 50J0R2 e saranno un controllo ultrasuoni secondo UNI EN 12680-1 - Saranno marcate di sec.ch.3 quale acciaio cotegat che non possono con gocciol. 50J0R2
CONTROVENTI
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 TRV CORTEN
PIOLI
Tipo "Nelson" 4S3 Acciaio S235 J2+N2C con resistenza fyk=350 Mpa secondo UNI EN 10025-2 h = 20 mm per piolo di spessore 35 mm
BULLONI AD ALTA RESISTENZA
Bulloni secondo UNI 5740 (vari classici): - UNI 5737 per viti fino a M 36 - DIN classe 10 secondo UN 5713 - ROMDELLE C 50 secondo UN 5714 - Dado secondo UNI 5713 classe 10 e 5 fino dia M 1 ed DIN - Dado secondo UNI classe 10 e dado di resistenza 5 e dado 8 - Dado secondo UNI classe 8 fino dia M dado DIN 1 e 1 mm
SALDATURE
- Secondo CNR UNI 10011/97 - Saranno eseguite secondo quanto dal corso dalla "Prima PRINCIPALI" saranno eseguite con saldatrice tutte e tutte a completo penetrazione di 1° classe
TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA
Sabbiatura a metallo bianco secondo norme SSPC-SP5 o SSPC-SP10 Spessore di 75 µm di fondo epossidico tipo STAC secondo norme SSPC-PA2 ed ISO 8504 parte 2 e 3 e dopo 1000 ore Spessore di 75 µm di fondo epossidico tipo STAC secondo norme SSPC-PA2 ed ISO 8504 parte 2 e 3 e dopo 1000 ore Spessore di 75 µm di finitura acrilica tipo STAC secondo norme SSPC-PA2 ed ISO 8504 parte 2 e 3 e dopo 1000 ore Spessore di 75 µm di finitura acrilica tipo STAC secondo norme "FT1000 e "FT1000" ed ISO 8504 parte 2 e 3 e dopo 1000 ore Spessore del ciclo 0 spessore 300µm Colore finitura secondo RAL 7035

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Caratteristiche calcestruzzo	Classe di esposizione	Classe di esposizione	Classe di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	–	C12/15	–	–
PALI	5,0	C25/30	XC2	S3 – S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3,5	C30/37	XA1	S3 – S4
ELEVAZIONE SPALLE	3,5	C28/35	XF2	S3 – S4
ELEV. PILE E PULVINI	3,5	C28/35	XF2	S3 – S4
BAGGIOLI	4,0	C35/45	XF2	S4
SOLETTA	4,0	C32/40	XC4	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	4,0	C32/40	XF2	S4

ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

- Fe B44k: SALDABILE PER ø ≥ 26 mm.
- $f_t/f_k \leq 1.35$; (ft/fk) medio ≥ 1.13 DIN 4 DI DIN 1045, 1982
  - f_t = Singolo valore tensione di snervamento
  - f_k = Valore caratteristico di riferimento
  - ft = Singolo valore tensione di rottura

NOTE:
- Tutti gli addensa eseguiti in cantiere dovranno essere tenuti: eseguendo un ciclo della quantità per ancora e controlli ecc. di saldatura e quindi qualificarli di sec.ch.
- Tutti gli addensa eseguiti in cantiere dovranno essere tenuti: eseguendo un ciclo di sec.ch.
- Tutti gli addensa eseguiti in officina dovranno essere tenuti: eseguendo un ciclo della fase del montaggio delle strutture ed eseguita saldamente dopo aver completato il movimento delle stesse parti temporanee durante le operazioni di montaggio.
- Tutti gli addensa eseguiti in officina dovranno essere compatibile con le varietà prodotte, prima di essere collocate alle stesse sulle di ambiente e controlli per le strutture principali.

ANAS S.p.A.
SEZIONE 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:
Empedocle 2 scpa

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI

Viadotto Busita I
ARMATURA SPALLA S2 CARREGGIATA SX tav. 2/2

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001

Codice Elaborato:

PA12_09 - E | 1 4 9 V I 2 0 6 V I 0 6 B B B 0 3 5 A | Scala: 1:50

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
F						
E						
D						
C						
B						
A	01/2011	EMISSIONE			M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: Ing. Gian Luca Salvatore Ordine degli Ingegneri di Firenze N° 4121

Il Consulente Specialista:

Il Geologo: Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO N. 1807

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: Ing. ALESSANDRO SILVESTRI N. 14353

Direttore dei lavori: Ing. SEVERINO MARTINEZZI N. 14447