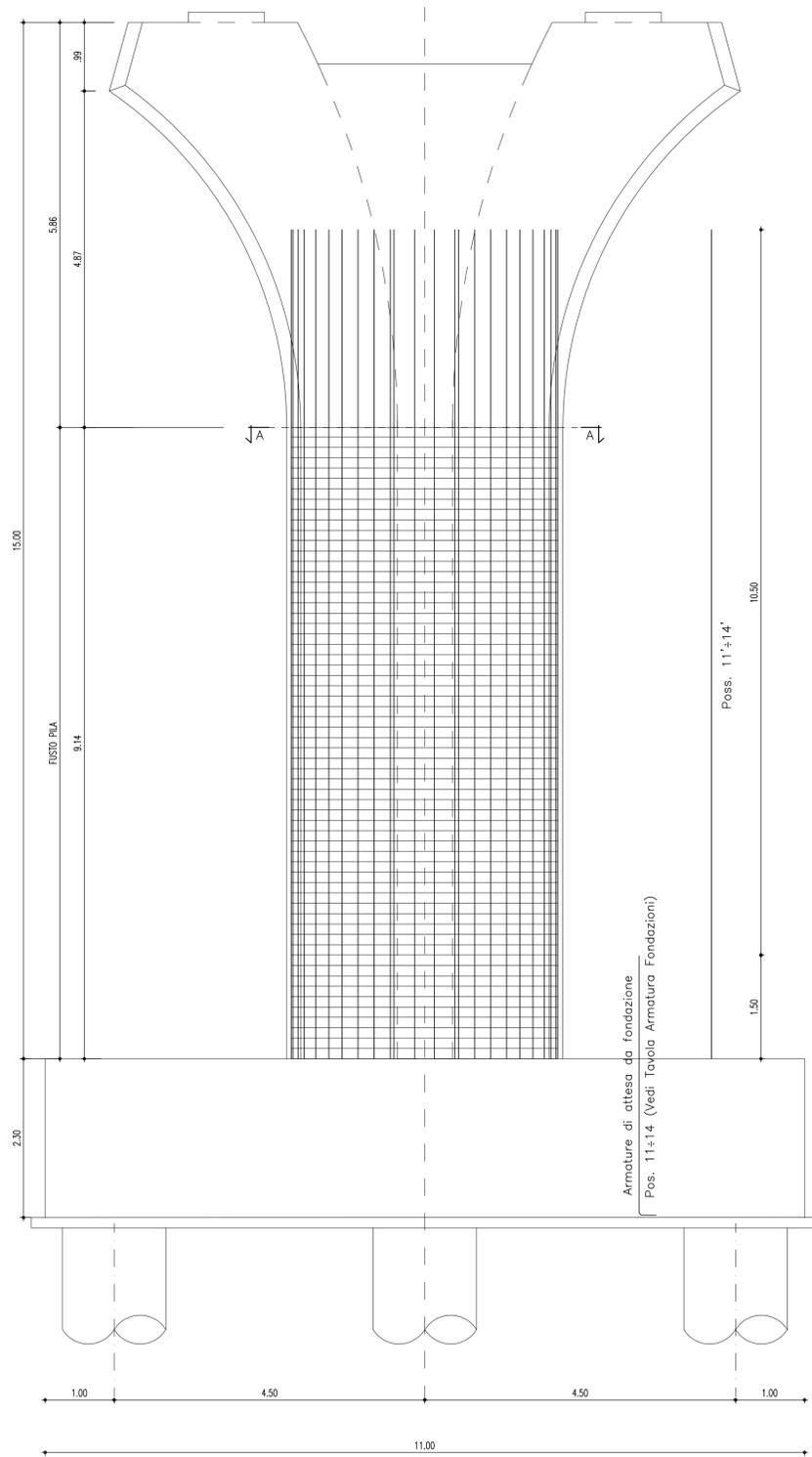
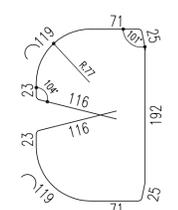
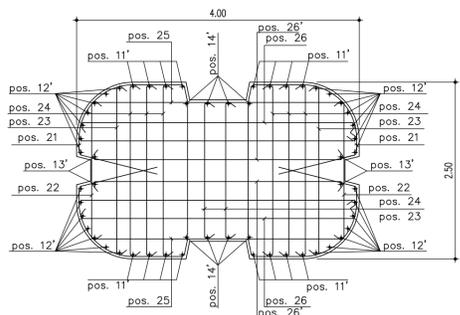


ARMATURA FUSTO PILA 1 SX
(SCALA 1 : 50)

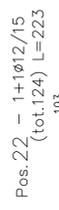
SEZIONE TRASVERSALE



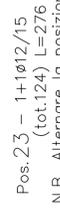
Sezione A-A



Pos. 21 - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=900



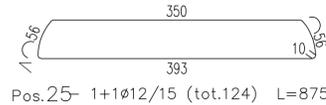
Pos. 22 - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=223



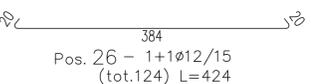
Pos. 23 - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=276
N.B. Alternare la posizione



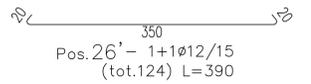
Pos. 24 - 3+3Ø12/15 (tot.372) L=280



Pos. 25 - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=875



Pos. 26 - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=424



Pos. 26' - 1+1Ø12/15 (tot.124) L=390

Pos. 11' - 4x4Ø26 (tot.16) L=1200
Pos. 12' - 4x7Ø26 (tot.28) L=1200
Pos. 13' - 2x2Ø26 (tot.4) L=1200
Pos. 14' - 2x4Ø26 (tot.8) L=1200

Sagoma	Pos.	Ø (mm)	nb	A (cm)	B (cm)	C (cm)	D (cm)	L (m)	Ltot (m)
A	11'	26	16	1200				12.00	192.00
	12'	26	28	1200				12.00	336.00
	13'	26	4	1200				12.00	48.00
	14'	26	8	1200				12.00	96.00
B	21	12	124					9.00	1116.00
	22	12	124	193	20			2.33	288.92
	23	12	124	236	20			2.76	342.24
	24	12	372	240	20			2.90	1078.80
	26	12	124	384	20			4.24	525.76
	26'	12	124	350	20			3.90	483.60
C	25	12	124	350	393	56	10	8.75	1085.00

Massa barre			
Ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	4920.32	4369.24
26	4.168	672.00	2800.90
Tot.			7170.14

Ultima posizione : 26'

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN
- Le TRAVI PRINCIPALI saranno interamente SALDATE e saranno con continuità l'intervento del travetto trasversale.
- I TRAVERSI Interni, di più e di spalla saranno collegati alle travi principali con giunti SALDATE.

CONTROVENTI
(connessi a tutto corso e collegati lateralmente)
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI
Tipo "Nelson" #22
Acciaio ST 37-3K con resistenza f_{yk}=355 MPa (normativa) e f_{td}=510 MPa (norma)
H = 22 cm per soletta di spessore 35 cm
H = 25 cm per soletta di spessore 40 cm

BULLONI AD ALTA RESISTENZA
Bulloni secondo UNI 3740 così associati:
Viti di 10,9 secondo UNI 5712
DADI classe 10 secondo UNI 5713
RONDELLE C 50 secondo UNI 5714
- Tutti i bulloni devono essere ancorati con una spessa sotto la testa della vite e con un anello di bullone stesso essere contrapposti con il secondo da realizzare e a sua volta ancorato.
- Le piastre appoggiate verticalmente saranno LA TESTA DELLA VITE REALIZZATA CON UN CILINDRO DI ACCIAIO.

SALDATURE
- Secondo CNR UNI 10011/97
- Tutte le giunture per l'unione dei cunei delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa o completo penetrazione di 1° classe

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA
Applicazione di una mano di fondo epossidico di tipo "ZETA 80" codice 708.000 "2P", (spessore del film a secco: 30-40 micron).
Applicazione di una mano di intermedio epossidico "ZETA 80" serie 708.300 "AP", (spessore del film a secco: 40-50 micron).
Applicazione di una mano di finitura epossidica "ZETA 80" serie 708.300 "AP", (spessore del film a secco: 40-50 micron).
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica "ZETA 80" serie 777.000 e 778.000 "2L", (spessore del film a secco: 40-50 micron).
Spessore totale del film a secco: 150-160 micron.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Coprierte (cm)	Classi di resistenza (N/mm²)	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	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 AVANTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:
- FeB44K SILDABILE PER Ø ≤ 26 mm
- f_y/f_{yk} ≤ 1.35; (f_t/f_{yk}) medio ≥ 1.13 (norma D.M. Gen. 1998)
f_y = Singolo valore tensione di snervamento
f_{yk} = Valore caratteristico di riferimento
f_t = Singolo valore tensione di rottura

NOTE:
- I giunti di saldatura eseguiti in cantiere dovranno essere trattati eseguendo una pulitura delle superfici per rimuovere eventuali scorie di saldatura e quindi applicando il ciclo di verniciatura completo sovrapposizioni alle parti 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 verificato il necessario idolo delle parti danneggiata durante le operazioni di montaggio.
- Le luffature dovranno essere sigillate con sigillante compatibile con le vernici adottate, prima di essere sottoposte allo stesso ciclo di verniciatura previsto per le strutture predefinite.



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 Busita I
ARMATURA PILA 1 CARREGGIATA SX - FUSTO

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001		Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 4 9 V I 2 0 6 V I 0 6 C B B 0 3 7 B		Scale: 1:50
F				
E				
D				
C				
B	Luglio 2011	Revisione a seguito di incontri con il committente		M. LITI P. PAGLINI
A	01/2011	EMISSIONE		M. LITI P. PAGLINI
REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO APPROVATO AUTORIZZATO
Responsabile del pronciamento: Ing. MAURIZIO ARAMINI				

Il Progettista:



ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4533

Il Consulente Specialista:



ORDINE REGIONALE DEI GEOLGICI DI SICILIA N. 1607

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto:



ORDINE REGIONALE DEI GEOLGICI DI SICILIA N. 14853

Direttore dei lavori:



ORDINE INGEGNERI ROMA N. 14447