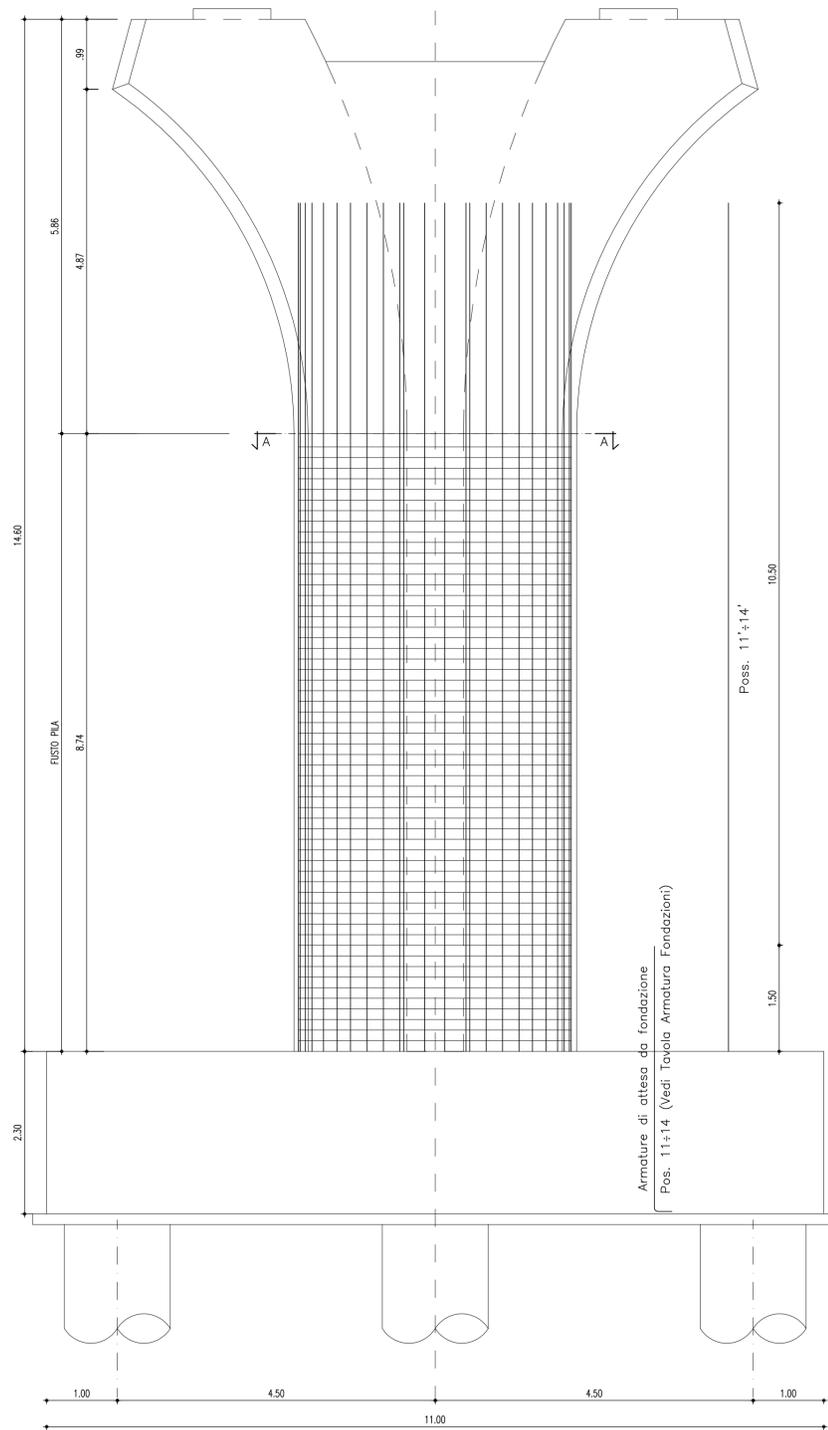
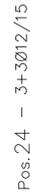
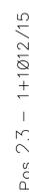
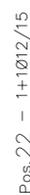
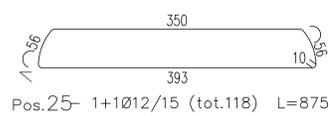
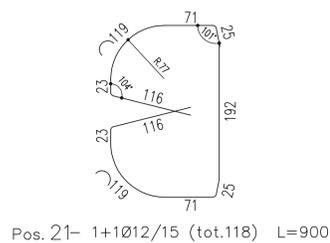
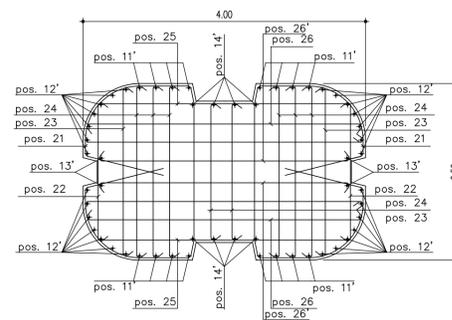


ARMATURA FUSTO PILA 1 DX
(SCALA 1 : 50)

SEZIONE TRASVERSALE



Sezione A-A



- 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

Barre

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	118					9.00	1062.00
	22	12	118	193	20			2.33	274.94
	23	12	118	236	20			2.76	325.68
	24	12	354	240	20			2.90	1026.60
	26	12	118	384	20			4.24	500.32
C	26'	12	118	350	20			3.90	460.20
	25	12	118	350	393	56	10	8.75	1032.50

Massa barre

Ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	4682.24	4157.82
26	4.168	672.00	2800.90
		Tot.	6958.72

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 sagomate con continuità l'elemento del travetto trasversale.
- I TRAVERSI Interni, di più e di spalla saranno collegati alle travi principali con giunzioni SALDATE.

CONTROVENTI
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI
Tipo "Nelson" Ø22
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

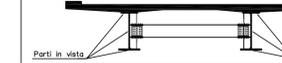
BULLONI AD ALTA RESISTENZA
Bulloni secondo UNI 3740 così associati:
Viti di 10.9 secondo UNI 5712
DADI classe 10 secondo UNI 5713
RONDELLE C 50 secondo UNI 5714

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

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Copri ferro (mm)	Classi di resistenza (N/mm²)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELAMENTO	-	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

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA
Applicazione di una mano di fondo epossidico di tipo "Epoxy 2K" (resina 70% e induritore 30%) (spessore del film a secco 30-40 micron).
Applicazione di una mano di sistema epossidico "Epoxy 2K" (resina 70% e induritore 30%) (spessore del film a secco 40-50 micron).
Applicazione di una mano di sistema epossidico "Epoxy 2K" (resina 70% e induritore 30%) (spessore del film a secco 40-50 micron).
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica serbica tipo "Epoxy 2K" (resina 70% e induritore 30%) (spessore del film a secco 40-50 micron).
Spessore finale del film a secco: 150-160 micron.



ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA
CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:
- FeB44K SILDABILE PER Ø ≤ 26 mm
- f_y/f_{yk} ≤ 1.35; (f_t/f_{yk}) medio ≥ 1.13 (norma di R.M. 1998)
f_y = Singolo valore tensione di snervamento
f_{yk} = Valore caratteristico di riferimento
f_t = Singolo valore tensione di rottura

NOTE:
- I nodi di saldatura eseguiti in cantiere dovranno essere trattati eseguendo una pulitura superficiale 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 distacco delle parti danneggiata durante le operazioni di montaggio.
- Le saldature dovranno essere sigillate con materiale 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 DX - 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 4 1 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 procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI			

Il Progettista:



ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4533

Il Consulente Specialista:



ORDINE REGIONALE DEI GEOLGICI DELLA TOSCANA N. 1607

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto:



ORDINE REGIONALE DEI PERITI DELLA TOSCANA N. 14853

Direttore dei lavori:



ORDINE INGEGNERI ROMA N. 14447