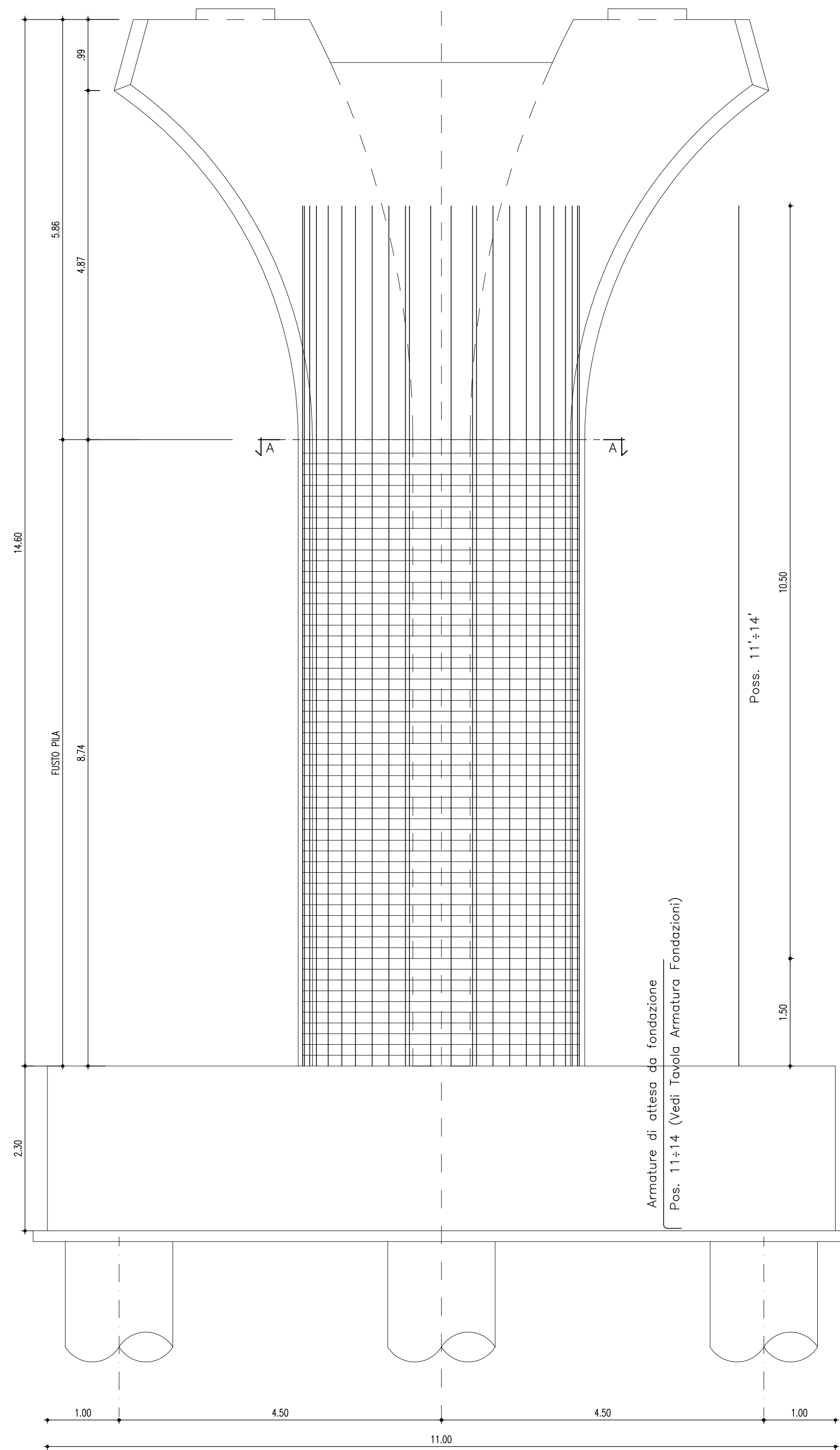
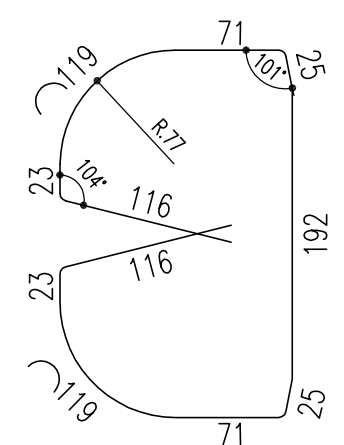
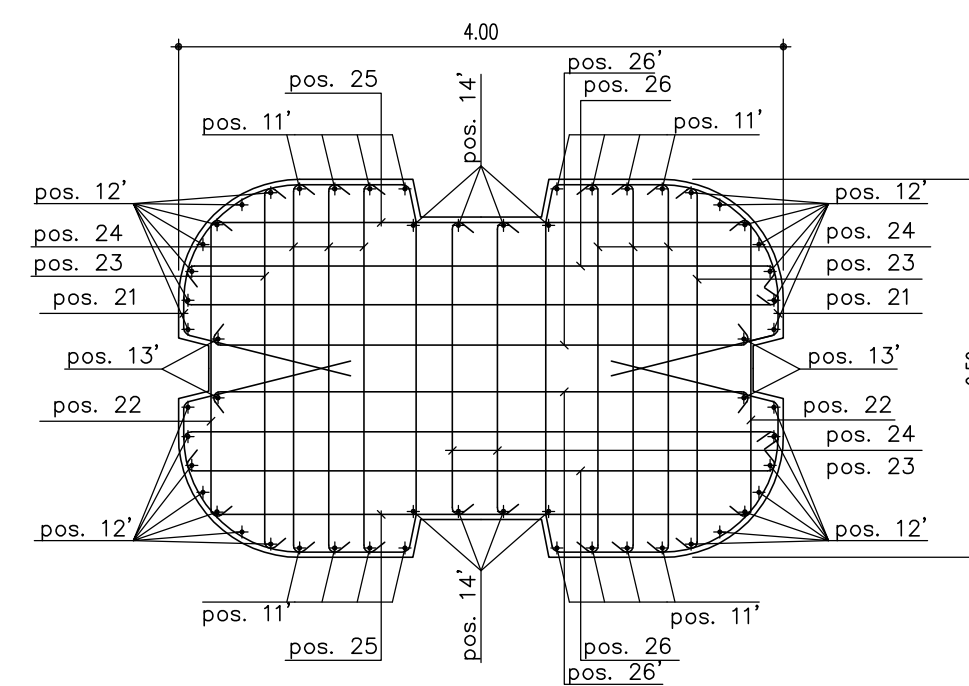


ARMATURA FUSTO PILA 1 DX
(SCALA 1 : 50)

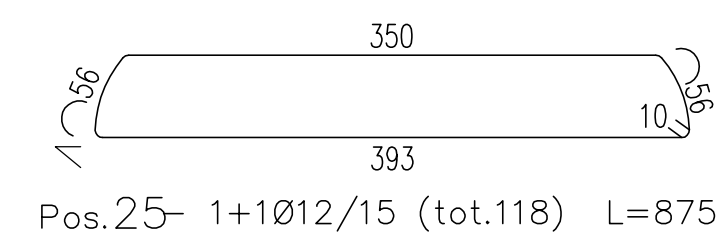
SEZIONE TRASVERSALE



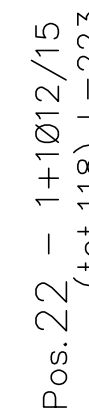
Sezione A-A



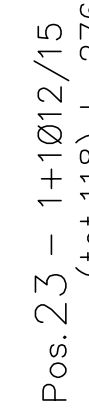
Pos. 21- 1+1Ø12/15 (tot.118) L=900



Pos. 25- 1+1Ø12/15 (tot.118) L=875

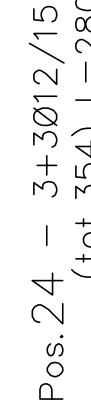


Pos. 22 - 1+1Ø12/15 (tot.118) L=223



Pos. 23 - 1+1Ø12/15 (tot.118) L=276

N.B. Alternare la posizione



Pos. 24 - 3+3Ø12/15 (tot.354) L=280



Pos. 26 - 1+1Ø12/15 (tot.118) L=424



Pos. 26' - 1+1Ø12/15 (tot.118) 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

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
C	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
	26'	12	118	350	20			3.90	460.20
D	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 trave principale.
- 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 (normativa)
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 gli acciai saranno trattati con una resina anticorrosione a base di zinco e cromo.
- Tutti gli acciai saranno verniciati con un sistema di verniciatura a base di zinco e cromo.
- Le giunzioni saranno realizzate secondo la norma UNI EN 1090-1 e UNI EN 1090-2.
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
TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA
Applicazione di una mano di fondo epossidico di tipo "EPOXY" colore "GRIGIO ANTRACITE"
(spessore del film a secco: 30-40 micron).
Applicazione di una mano di sistema epossidico "EPOXY" serie "708.300 AP"
(spessore del film a secco: 40-50 micron).
Applicazione di una mano di sistema epossidico "EPOXY" serie "708.300 AP"
(spessore del film a secco: 40-50 micron).
Applicazione di una mano di vernice poliuretanica anticorrosione di tipo "EPOXY" serie "777.000 e 778.000" (2x)
(spessore del film a secco: 40-50 micron).
Spessore finale del film a secco: 150-160 micron.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Copriente (cm)	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

ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA
CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:
- FeB44K SILDABILE PER Ø ≤ 26 mm (norma di Ref. 1998)
- f_y/f_{yk} ≤ 1.35; (f_t/f_{yk}) medio ≥ 1.13 (norma di Ref. 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 pulizia 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 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


REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
B	Luglio 2011	Revisione a seguito di incontri con il committente			M. LITI	P. PAGLINI
A	01/2011	EMISSIONE			M. LITI	P. PAGLINI


Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista:  **ING. GIAN LUCA MENGHINI**
ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4533

Il Consulente Specialista:  **Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO**
N. 1607

Il Geologo:  **Dott. Ing. MESSANDRO SATTIVO**
ORDINE INGEGNERI REGIONALE TOSCANA N. 14853

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto:  **Dott. Ing. PEPPINO MARABOGGIO**
ORDINE INGEGNERI REGIONALE TOSCANA N. 14447

Direttore dei lavori:  **Dott. Ing. PEPPINO MARABOGGIO**
ORDINE INGEGNERI REGIONALE TOSCANA N. 14447