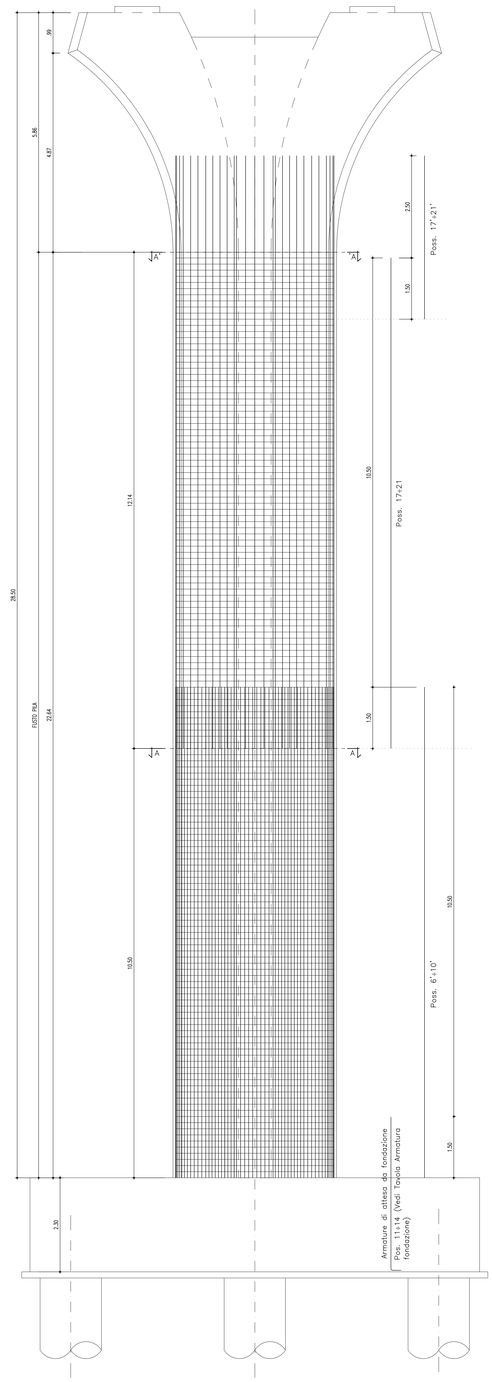
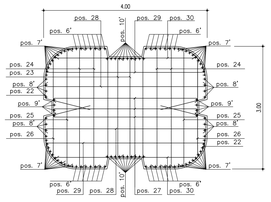
ARMATURA FUSTO PILA 3 SX

(SCALA 1 : 50)

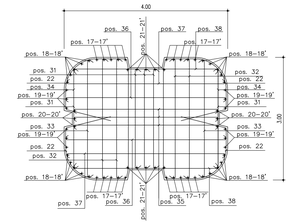
SEZIONE TRASVERSALE

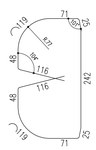


Sezione A–A

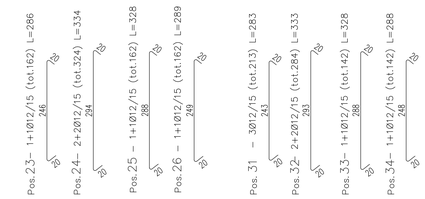


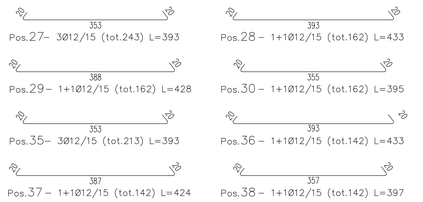
Sezione A'–A'





Pos.22 – 1+1Ø12/15 (tot.316) L=1000





Barre

Sagoma	Pos.	ø (mm)	nb	A (cm)	B (cm)	L (m)	Ltot (m)
	6'	26	40	1200		12.00	480.00
	7'	26	44	1200		12.00	528.00
	8'	26	16	1200		12.00	192.00
	9'	26	8	1200		12.00	96.00
	10'	26	20	1200		12.00	240.00
	17	26	20	1200		12.00	240.00
	18	26	20	1200		12.00	240.00
	19	26	12	1200		12.00	144.00
	20	26	6	1200		12.00	72.00
	21	26	10	1200		12.00	120.00
	17'	26	20	400		4.00	80.00
	18'	26	20	400		4.00	80.00
	19'	26	12	400		4.00	48.00
	20'	26	6	400		4.00	24.00
	21'	26	10	400		4.00	40.00
	22	12	316			10.00	3160.00
	23	12	162	246	20	2.86	463.32
	24	12	324	294	20	3.34	1082.16
	25	12	162	288	20	3.28	531.36
	26	12	162	249	20	2.89	468.18
	27	12	243	353	20	3.93	954.99
	28	12	162	393	20	4.33	701.46
	29	12	162	388	20	4.28	693.36
	30	12	162	355	20	3.95	639.90
	31	12	213	243	20	2.83	602.79
	32	12	284	293	20	3.33	945.72
	33	12	142	288	20	3.28	465.76
	34	12	142	248	20	2.88	408.96
	35	12	213	353	20	3.93	837.09
	36	12	142	393	20	4.33	614.86
	37	12	142	387	20	4.24	602.08
	38	12	142	357	20	3.97	563.74

Ultima posizione : 24

Massa barre

ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	13735.73	12197.32
26	4.168	2480.00	10336.64
		Tot.	22533.96

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

- Le TRAVI PRINCIPALI saranno integralmente SALDATE e saranno ciascuna costituite da n° 2 elementi longitudinali
- Ricucitura trasversale, di pari ala di quella esterna collegati alle travi principali con giunzioni BULLONATE.

CONTROVENTI

Controvento a vistoso sistema di collegamento bullonato

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI

Tipo "Nelson" Ø22
Acciaio ST 37÷34 con resistenza fyk=355 Mpa (convenzionale)
h= h=0'10 Mpa (sotto)
h = 22 cm per sviluppo di spessore 35 cm
h = 25 cm per sviluppo di spessore 40 cm

BULLONI AD ALTA RESISTENZA

Bulloni secondo UNI 3740 (vari assicolati):
VITI cl. 10.9 secondo UNI 5712
DADI classe 10 secondo UNI 5713
RONDELLE C 50 secondo UNI 5714

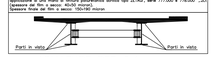
- I FOLLI DEBBONO ESSERE ARRETI CHE DAL PERETTO DOTTO LA TESTA DELLA VITE E DAL PERETTO DEL DADO
- I FOLLI DEBBONO ESSERE CONTROBADRATI CON LA MACCHINA DAL PERCOTTERE E LA CLASSE DI RESISTENZA
- I FOLLI DEBBONO ASPORGARE ALMENO LA TESTA DELLA VITE DENTRO VERSO L'ALTO E IL DADO

SALDATURE

- Secondo CNR UNI 10011/97
- Tutte le giunzioni per l' unione dei conci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature tesio a tesio a completa penetrazione di 1' classe.

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA

applicazione di una mano di fondo epossidico di finitoll di colore tipo ZETAQ", codice "706.3000" ZAP", spessore del film a secco: 40-50 micron;
applicazione di una mano di intermedio epossidico tipo ZETAQ", serie 706.300 AP",
spessore del film a secco: 40-50 micron;
applicazione di una mano di finitura poliuretanica tipo ZETAQ", serie 706.300 AP",
spessore del film a secco: 40-50 micron;
applicazione di una mano di finitura poliuretanica sortita tipo ZETAQ", serie 777.000 o 778.000" ,SLA"
spessore del film a secco: 40-50 micron;
Spessore finale del film a secco: 120÷150 micron.



CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Copriferro minimo (mm)	Classe di resistenza (N/mm2)	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:

- FeB44K SALDABILE PER $\phi \leq 26$ mm
- $f_y/f_{yk} \leq 1.25$; (f_t/f_y) medio ≥ 1.13 Como da D.M. Gen. 1996

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 pulizia della superficie per rimuovere eventuali scorie di saldatura e quindi applicando 3 stati di vernice anticorrosiva complessivi sovrapponendoli alle riprese eseguite in officina per una lunghezza di 5 cm circa.
- La quarta mano di vernice dovrà essere applicata in cantiere solamente alla fine del montaggio, dopo aver provveduto a ripassare le zone danneggiate, completando il necessario ciclo nelle parti zincrogalvanizzate durante le operazioni di montaggio.
- La bullonature dovranno essere ingrassate con solvente compatibile con le vernici adottate, prima di essere sottoposte alla stesura (alla di verniciatura prevista) per le strutture principali.

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: Empedocle 2 s.c.p.a.

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI

Viadotto Busita I
ARMATURA PILA 3 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 5 3 B
Scala: 1:50

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
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

Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: Dott. Ing. GIAN LUCA GUERRINI – ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4933
Il Consulente Specialista:
Il Geologo: Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO – ORDINE REGIONALE DEI GEOLOGI DI SICILIA N. 1607
Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: Dott. Ing. ALESSANDRO SILVERIO MUSARRA – ORDINE INGEGNERI PALERMO N° 14853
Direttore dei lavori: Dott. Ing. PEPPINO MARAGIOGLIO – ORDINE INGEGNERI ROMA N° 14447