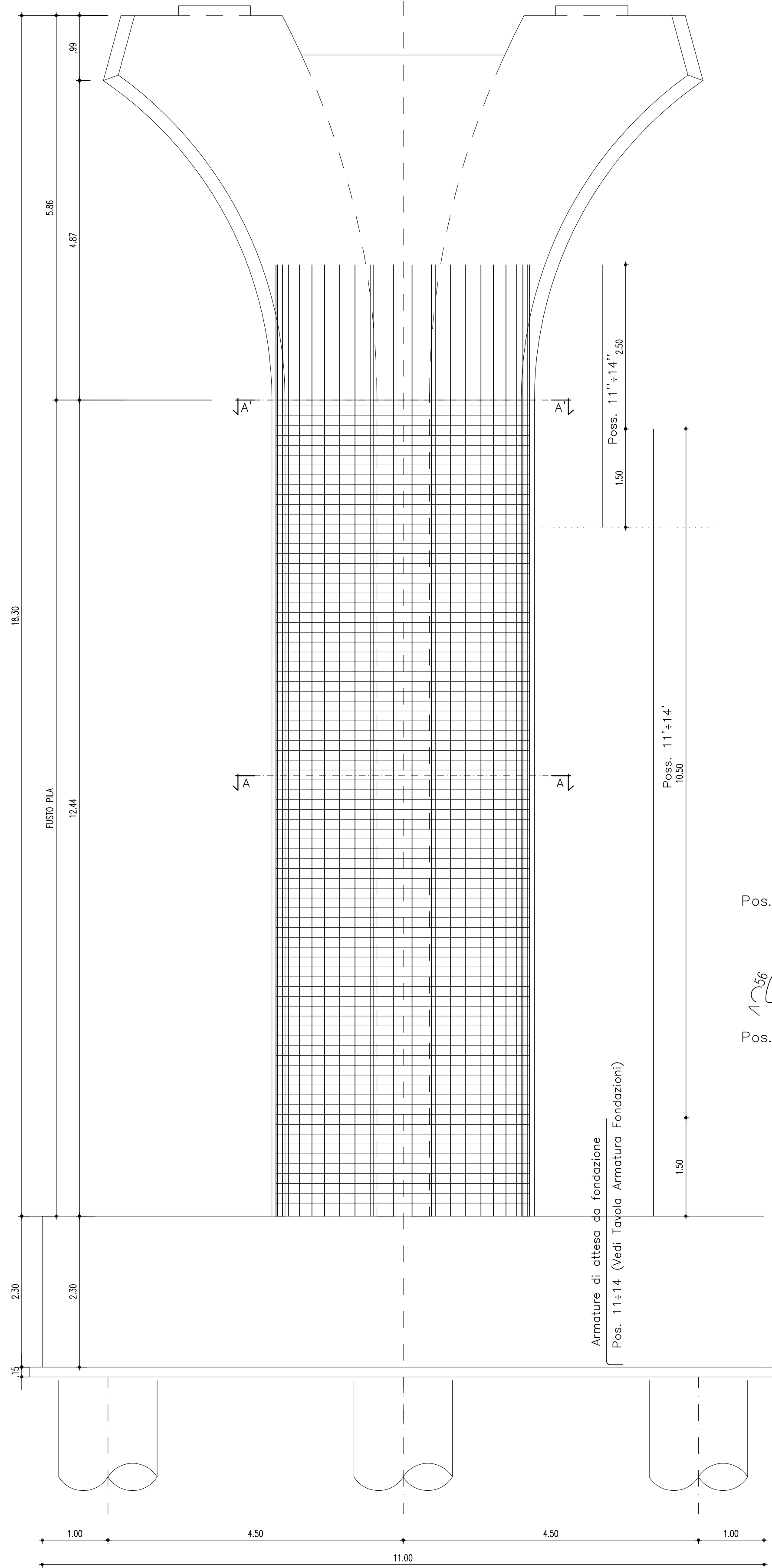
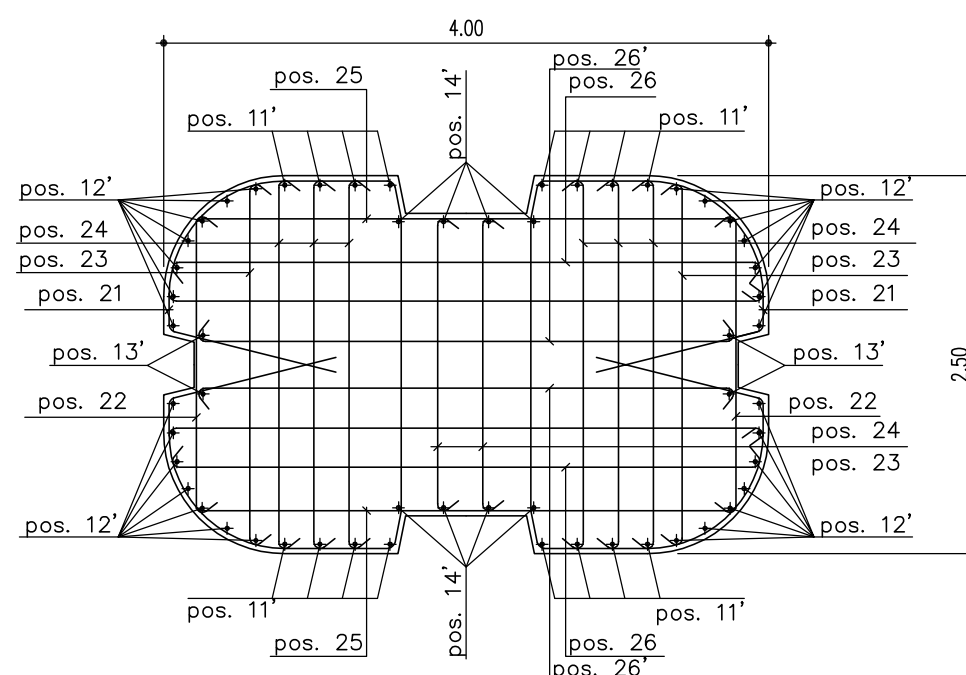


ARMATURA FUSTO PILA 4 SX  
(SCALA 1 : 50)

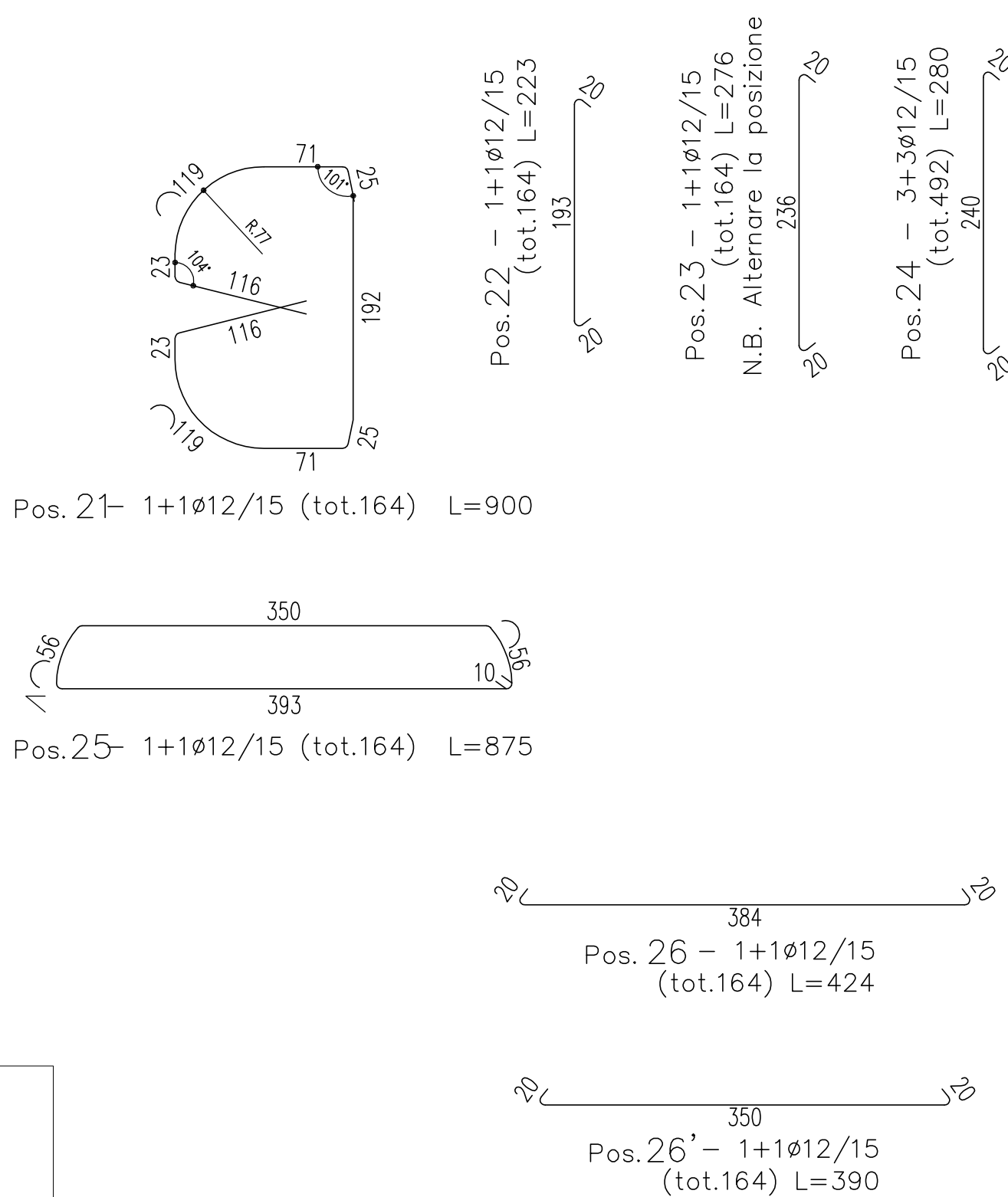
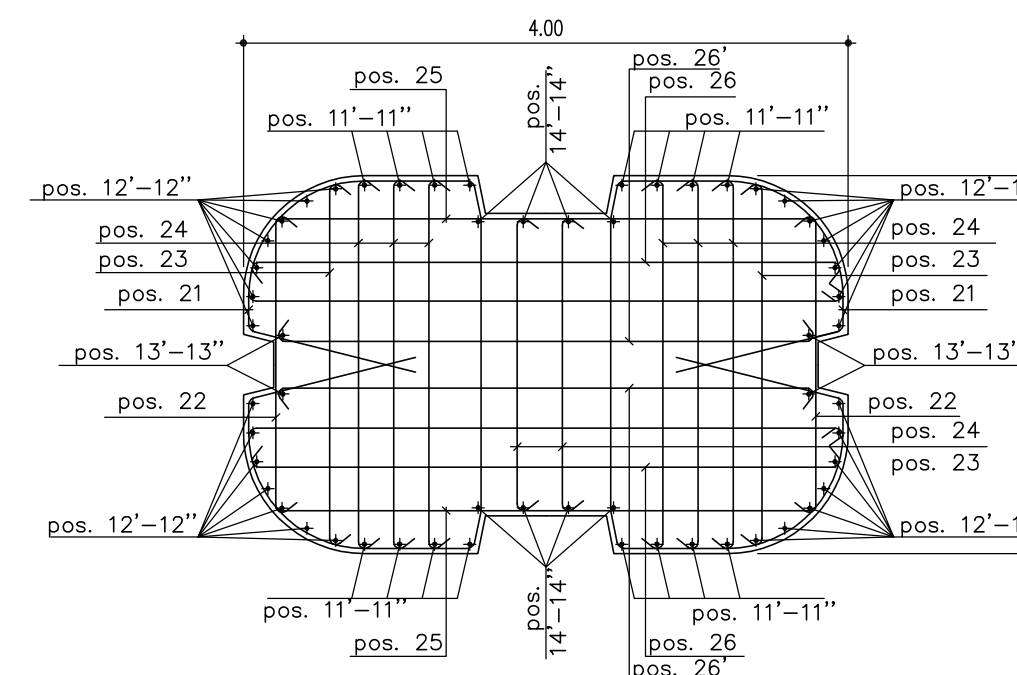
SEZIONE TRASVERSALE



Sezione A-A



Sezione A'-A'



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	
	11''	26	16	400				4.00	64.00	
	12''	26	28	400				4.00	112.00	
	13''	26	4	400				4.00	16.00	
	14''	26	8	400				4.00	32.00	
	Y	21	12	164					9.00	1476.00
		22	12	164	193	20			2.33	382.12
23		12	164	236	20			2.76	452.64	
24		12	492	240	20			2.90	1426.80	
26		12	164	384	20			4.24	695.36	
Z	26'	12	164	350	20			3.90	639.60	
	25	12	164	350	393	56	10	8.75	1435.00	

Massa barre

Ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	6507.52	5778.68
26	4.168	896.00	3734.53
		Tot.	9513.21

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'elemento del travetto trasversale.  
- I TRAVI TRAVI, di più e di spalla saranno collegati alle travi principali con giunzioni SALDATE.

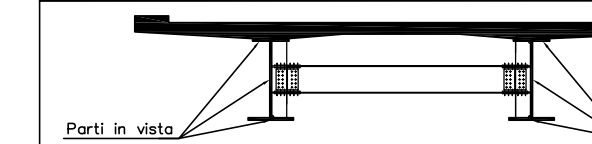
CONTROVENTI  
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI  
Tipo "Nelson" #22  
Acciaio ST 37-3K con resistenza fyk=355 MPa (normativa) e fu=510 MPa (normativa)  
H = 22 cm per sottile di spessore 35 cm  
H = 25 cm per sottile 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

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA  
Applicazione di una mano di fondo epossidico di tipo "ZETA" codice 708.000 ZNP, (spessore del film a secco: 30-40 micron).  
Applicazione di una mano di intermedio epossidico "ZETA", serie 708.300 AP, (spessore del film a secco: 40-50 micron).  
Applicazione di una mano di intermedio epossidico "ZETA", serie 708.300 AP, (spessore del film a secco: 40-50 micron).  
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica elastica tipo "ZETA", serie 777.000 e 778.000, 2<sup>a</sup> (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 AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:  
- FeB44K SILDABILE PER Ø ≤ 26 mm  
- fy/fyk ≤ 1.35; (ft/fy) medio ≥ 1.13 (norma di D.M. 05/10/1999)  
fy = Singolo valore tensione di snervamento  
fyk = Valore caratteristico di riferimento  
ft = Singolo valore tensione di rottura

NOTE:  
- I nodi 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 adoperando il necessario distacco delle parti danneggiate durante le operazioni di montaggio.  
- Le bullonature dovranno essere sigillate con sigillante compatibile con le vernici adottate, prima di essere sottoposte allo stesso ciclo di verniciatura previsto per le strutture principali.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Coppiera (N/mm²)	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

**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 4 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 6 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
Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI					

Il Progettista:

Il Consulente Specialista:

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto:

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: