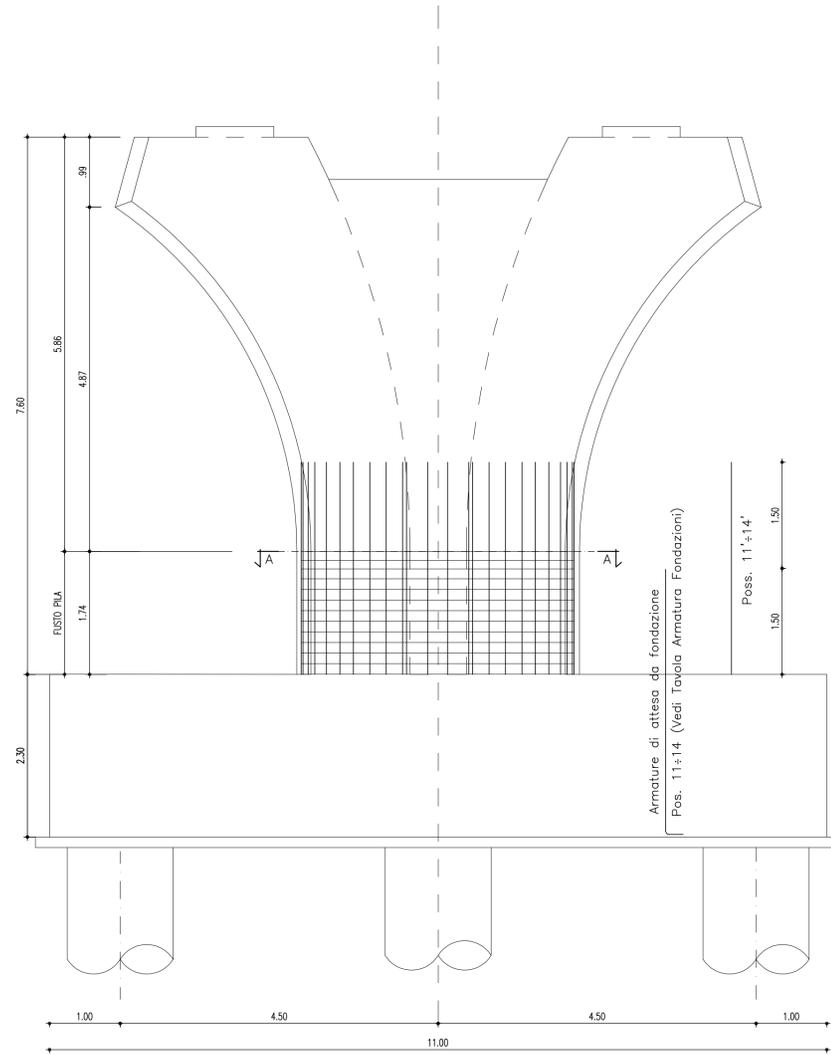
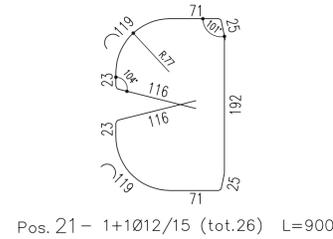
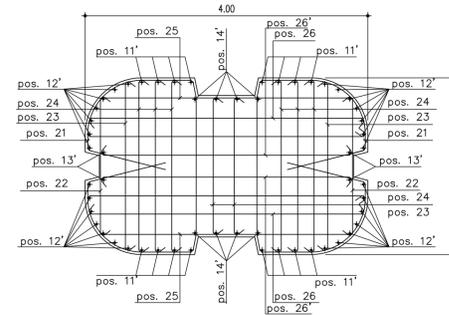


ARMATURA FUSTO PILA 4 DX
(SCALA 1 : 50)

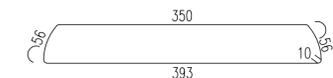
SEZIONE TRASVERSALE



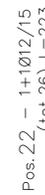
Sezione A-A



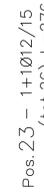
Pos. 21 - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=900



Pos. 25 - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=875

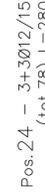


Pos. 22 - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=223



Pos. 23 - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=276

N.B. Alternare la posizione



Pos. 24 - 3+3Ø12/15 (tot.78) L=280



Pos. 11' - 4x4Ø26 (tot.16) L=300



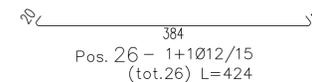
Pos. 12' - 4x7Ø26 (tot.28) L=300



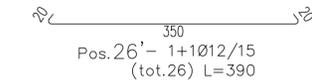
Pos. 13' - 2x2Ø26 (tot.4) L=300



Pos. 14' - 2x4Ø26 (tot.8) L=300



Pos. 26 - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=424



Pos. 26' - 1+1Ø12/15 (tot.26) L=390

Barre

Sagoma	Pos.	Ø (mm)	nb	A (cm)	B (cm)	C (cm)	D (cm)	L (m)	Ltot (m)
A	11'	26	16	300				3.00	48.00
	12'	26	28	300				3.00	84.00
	13'	26	4	300				3.00	12.00
	14'	26	8	300				3.00	24.00
Y	21	12	26					9.00	234.00
	22	12	26	193	20			2.33	60.58
B	23	12	26	236	20			2.76	71.76
	24	12	78	240	20			2.90	226.20
	26	12	26	384	20			4.24	110.24
	26'	12	26	350	20			3.90	101.40
	25	12	26	350	393	56	10	8.75	227.50

Massa barre

Ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	1031.68	916.13
26	4.168	168.00	700.22
Tot.			1616.35

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

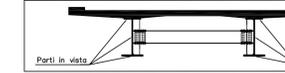
CONTROVENTI
Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI
Tipo "Nelson" Ø22
Acciaio ST 37-3K con resistenza fyk=355 MPa (normativa) e fu=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 sono esenti solfuri con una massima tenore in zolfo della vite e del ferro.
- Tutti gli acciai sono esenti solfuri con un massimo tenore in zolfo della vite e del ferro.
- Le piastre degli appoggi saranno inacciaio con resistenza fyk=355 MPa e fu=510 MPa.

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 40" codice 706.000 2AP, (spessore del film a secco: 30-40 micron),
Applicazione di una mano di intermedio epossidico "ZETA 40", serie 706.300 AP, (spessore del film a secco: 40-50 micron),
Applicazione di una mano di finitura epossidica "ZETA 40", serie 706.300 AP, (spessore del film a secco: 40-50 micron),
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica "ZETA 40", serie 777.000 e 778.000, 2L, (spessore del film a secco: 40-50 micron),
Spessore totale del film a secco: 100-110 micron



ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA
CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVANTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:
- FeB44K SILDABILE PER Ø ≤ 26 mm
- fy/fyk ≤ 1.35; (ft/fy) medio ≥ 1.13 (norma D.M. 5.11.2001)
fy = Singolo valore tensione di snervamento
fyk = Valore caratteristico di riferimento
ft = 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 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 solo dopo aver controllato il necessario stato delle parti danneggiate durante le operazioni di montaggio.
- Le lubrificazioni dovranno essere eseguite con lubrificanti compatibili con le vernici adottate, prima di essere sottoposte allo stesso ciclo di verniciatura previsto per le strutture preindicate.

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.p.A.

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI
Viadotto Busita I
ARMATURA PILA 4 CARREGGIATA DX - FUSTO

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001

Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 4 9 V I 2 0 6 V I 0 6 C B B 0 6 5 B Scale: 1:50

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.SANTOPRETE	M.SANTOPRETE	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: **ING. LUCA MENCHINI** (ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4533)
Il Consulente Specialista: **Dot. Geol. D'ANGELO MAURIZIO** (ORDINE REGIONALE DEI GEOLGICI DI SICILIA N. 1607)
Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: **ING. MESSANRO SATTORI** (ORDINE REGIONALE DEI GEOMETRI DELLA SICILIA N. 14853)
Direttore dei lavori: **ING. PEPPINO MARGARIO** (ORDINE INGEGNERI ROMA N° 14447)