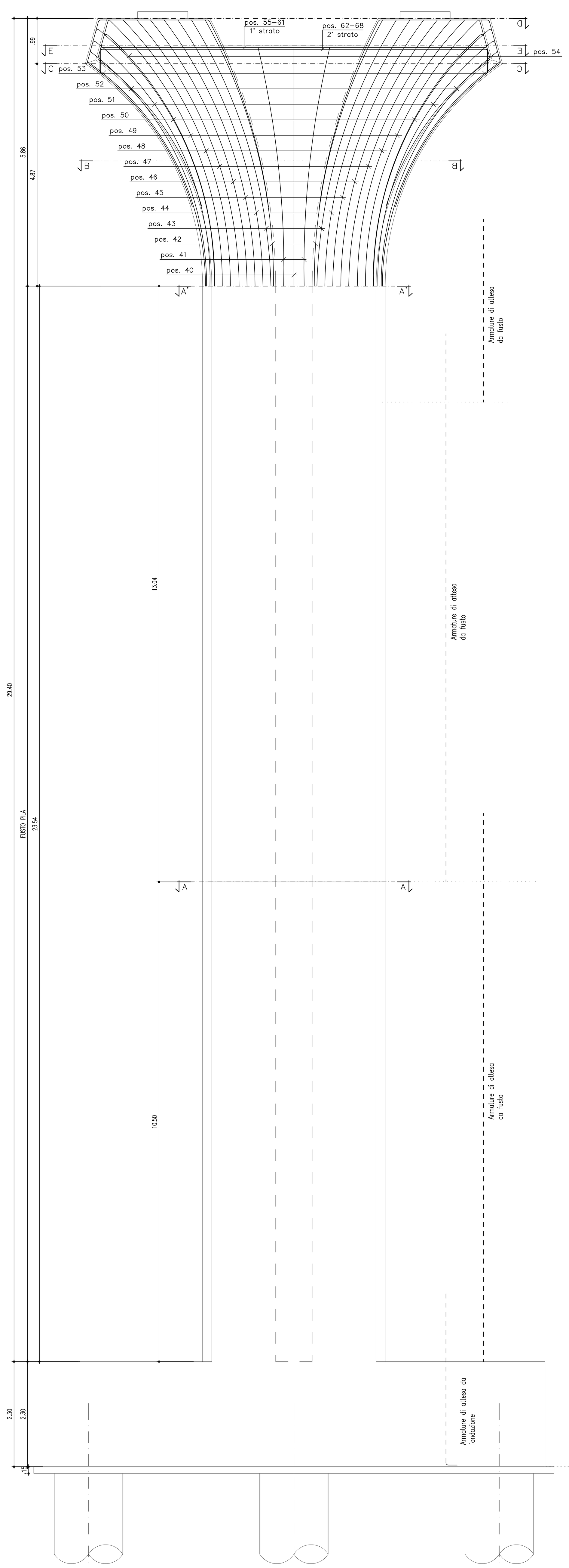
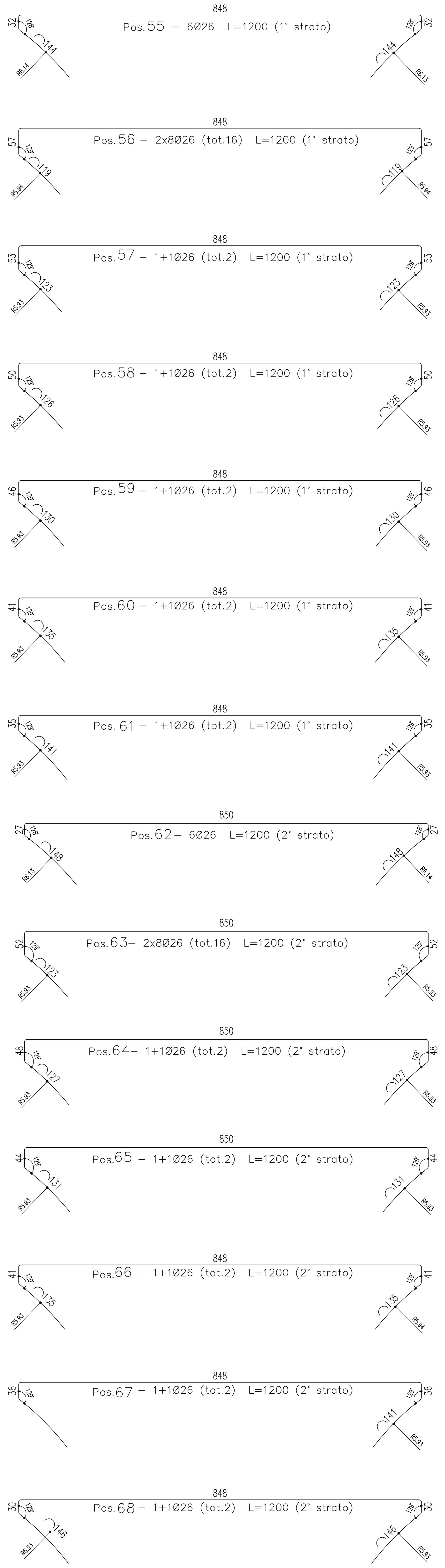
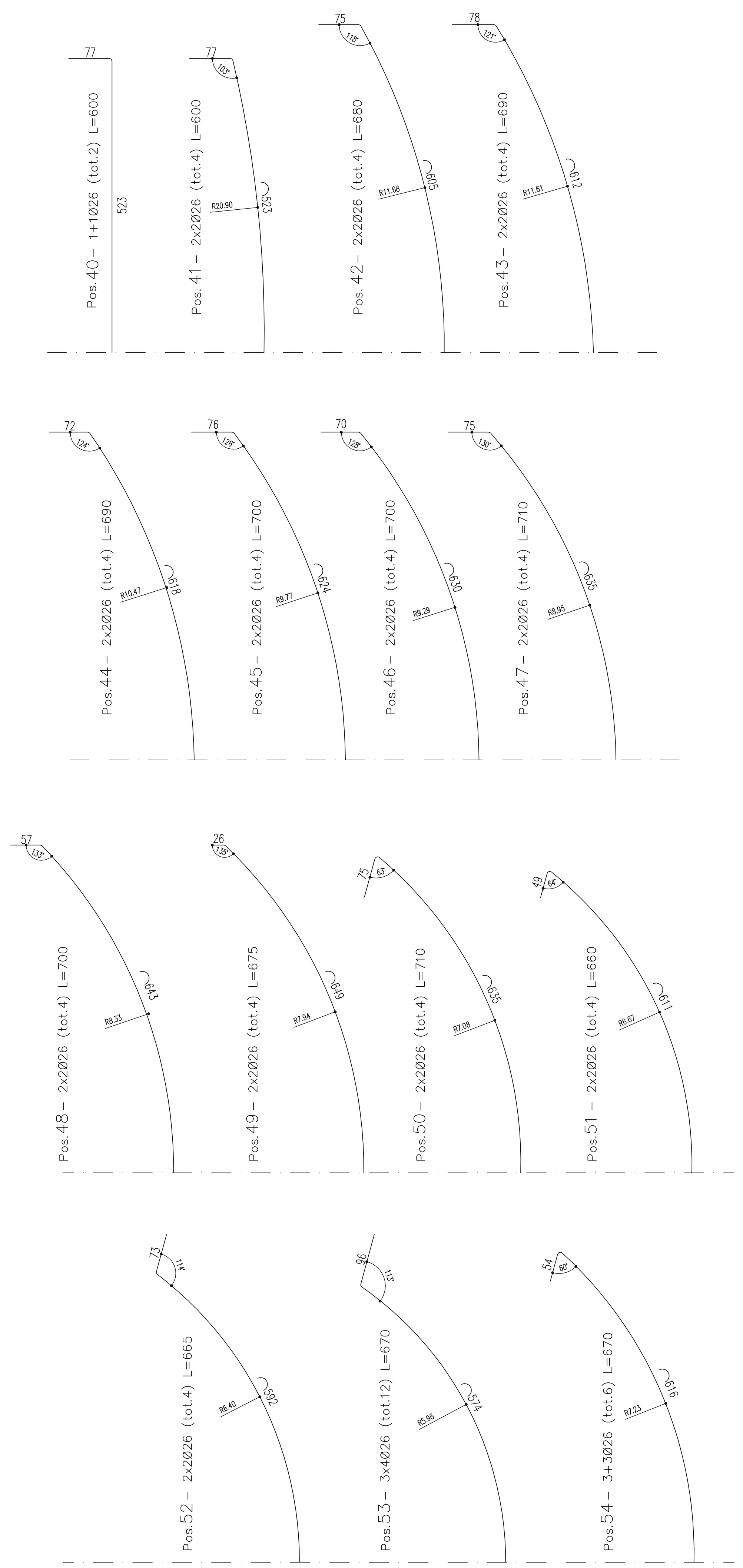
ARMATURA PULVINO E BAGGIOLI PILA 2 DX TAV 1/2

(SCALA 1 : 50)

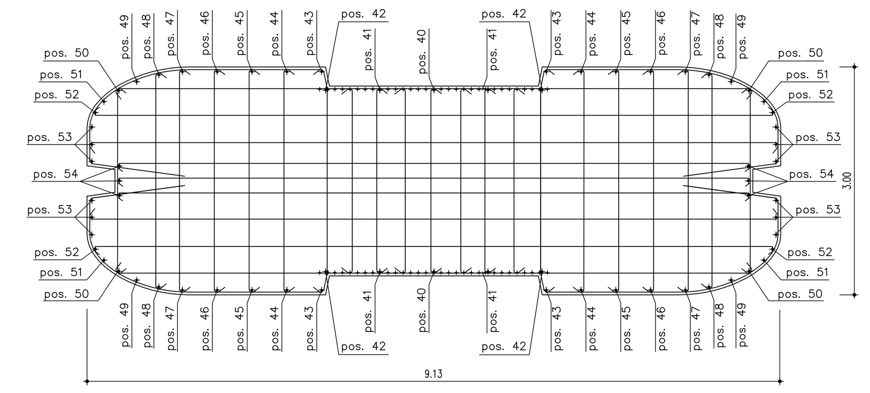
SEZIONE TRASVERSALE



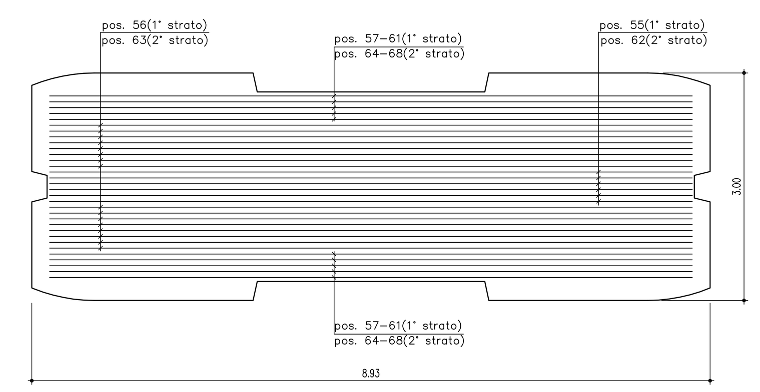




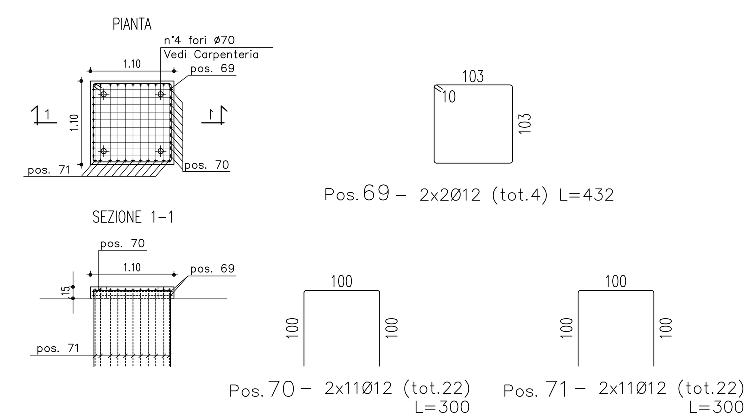
Sezione C–C



Sezione E–E



ARMATURA BAGGIOLO



Barre

Sagoma	Pos.	ø (mm)	nb	A (cm)	B (cm)	C (cm)	L (m)	Ltot (m)
	40	26	2	523	77		6.00	12.00
	41	26	4	523	77		6.00	24.00
	42	26	4	605	75		6.80	27.20
	43	26	4	612	78		6.90	27.60
	44	26	4	618	72		6.90	27.60
	45	26	4	624	76		7.00	28.00
	46	26	4	630	70		7.00	28.00
	47	26	4	635	75		7.10	28.40
	48	26	4	643	57		7.00	28.00
	49	26	4	649	26		6.75	27.00
	50	26	4	635	75		7.10	28.40
	51	26	4	611	49		6.60	26.40
	54	26	6	616	54		6.70	40.20
	52	26	4	592	73		6.65	26.60
	53	26	12	574	96		6.70	80.40
	55	26	6	848	32	144	12.00	72.00
	56	26	16	848	57	119	12.00	192.00
	57	26	2	848	53	123	12.00	24.00
	58	26	2	848	50	126	12.00	24.00
	59	26	2	848	46	130	12.00	24.00
	60	26	2	848	41	135	12.00	24.00
	61	26	2	848	35	141	12.00	24.00
	62	26	6	850	27	148	12.00	72.00
	63	26	16	850	52	123	12.00	192.00
	64	26	2	850	48	127	12.00	24.00
	65	26	2	850	44	131	12.00	24.00
	66	26	2	850	41	135	12.00	24.00
	67	26	2	850	36	140	12.00	24.00
	68	26	2	850	30	146	12.00	24.00
	69	12	4	103	103		4.32	17.28
	70	12	22	100	100		3.00	66.00
	71	12	22	100	100		3.00	66.00

Massa barre

ø (mm)	M/L (kg/m)	Ltot (m)	Mtot (kg)
12	0.888	149.28	132.56
26	4.168	1227.80	5117.47
		Tot.	5250.03

Ultima posizione : 71

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

- Le TRAVI PRINCIPALI saranno interamente SALDATE e seguiranno con continuità l'andamento del tracciato stradale.
- I TRAVERSI intermedi, di pila e di spalla saranno collegati alle travi principali con giunzioni BULLONATE.

CONTROVENTI (comprese le relative piastre di collegamento bullonate)

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C TIPO CORTEN

PIOLI

Tipo "Nelson" Ø22
Acciaio ST 37–3K con resistenza fyk=355 Mpa (snervamento) e fu=510 Mpa (ultima)
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 cl. 10.9 secondo UNI 5712
DADI classe 10 secondo UNI 5713
RONDELLE C 50 secondo UNI 5714

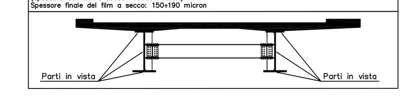
- I BULLONI DOVRANNO ESSERE MONTATI CON UNA ROSETTA SOTTO LA TESTA DELLA VITE E UNA ROSETTA SOTTO IL DADO
- I BULLONI DOVRANNO ESSERE CONTRASSEGNATI CON LE INDICAZIONI DEL PRODUTTORE E LA CLASSE DI RESISTENZA
- I BULLONI DISPOSTI VERTICALMENTE AVRANNO LA TESTA DELLA VITE RIVOLTA VERSO L'ALTO E IL DADO VERSO IL BASSO

SALDATURE

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

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLE PARTI IN VISTA

applicazione di una mano di fondo epossidico ai fosfati di zinco tipo ZETAGI", codice 706.000 ZnP", (spessore del film a secco: 30÷40 micron);
applicazione di una mano di intermedio epossidico "tipo ZETAGI", serie 706.300 AR", (spessore del film a secco: 40÷50 micron);
applicazione di una mano di intermedio epossidico "tipo ZETAGI", serie 706.300 AR", (spessore del film a secco: 40÷50 micron);
applicazione di una mano di finitura poliuretanica acrilica tipo ZETAGI", serie 777.000 e 778.000" „2Lt" (spessore del film a secco: 40÷50 micron).
Spessore finale del film a secco: 150÷190 micron



CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Copriferro minimo (cm)	Classi di resistenza (N/mmq)	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

ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

– FeB44K SALDABILE PER ø ≤ 26 mm

– $f_y/f_{yk} \leq 1.35$; (f_t/f_y) medio ≥ 1.13 (come da D.M. Gen. 1996)

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 sovrapponendosi alle mani 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 completato il necessario ciclo delle parti danneggiate durante le operazioni di montaggio.
- Le bullonature dovranno essere sgrassate con solvente compatibile con le vernici adottate, prima di essere sottoposte allo stesso ciclo di verniciatura previsto 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 2 CARREGGIATA DX - PULVINO E BAGGIOLI - tav. 1/2

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 0 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 MENCHINI – ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4533
Il Consulente Specialista:
Il Geologo: Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO N. 1607 – ORDINE REGIONALE DEI GEOLOGI DI SICILIA
Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: Dott. Ing. ALESSANDRO SALVAGO de GENNARO – ORDINE INGEGNERI ROMA N° 14853
Direttore dei lavori: Dott. Ing. PEPPINO MARASCIO – ORDINE INGEGNERI ROMA N° 14447