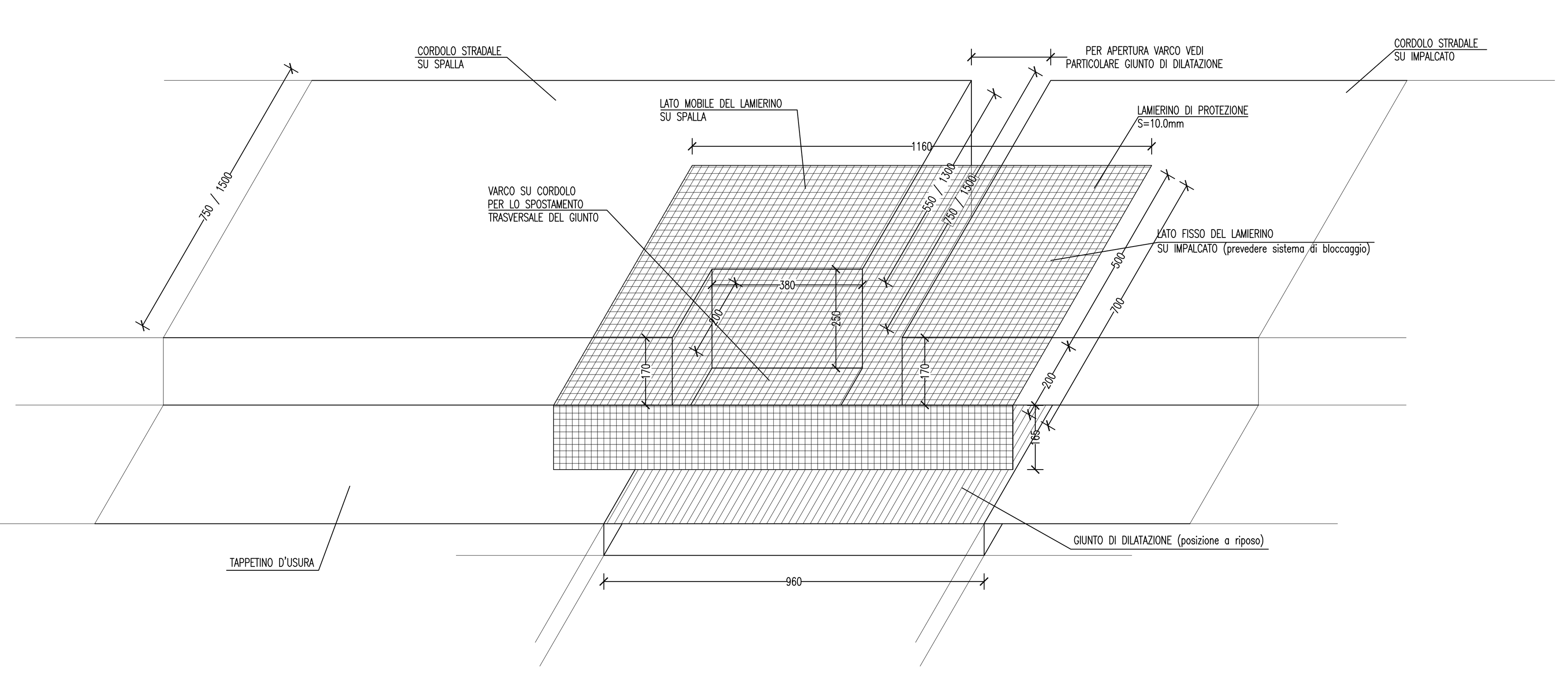
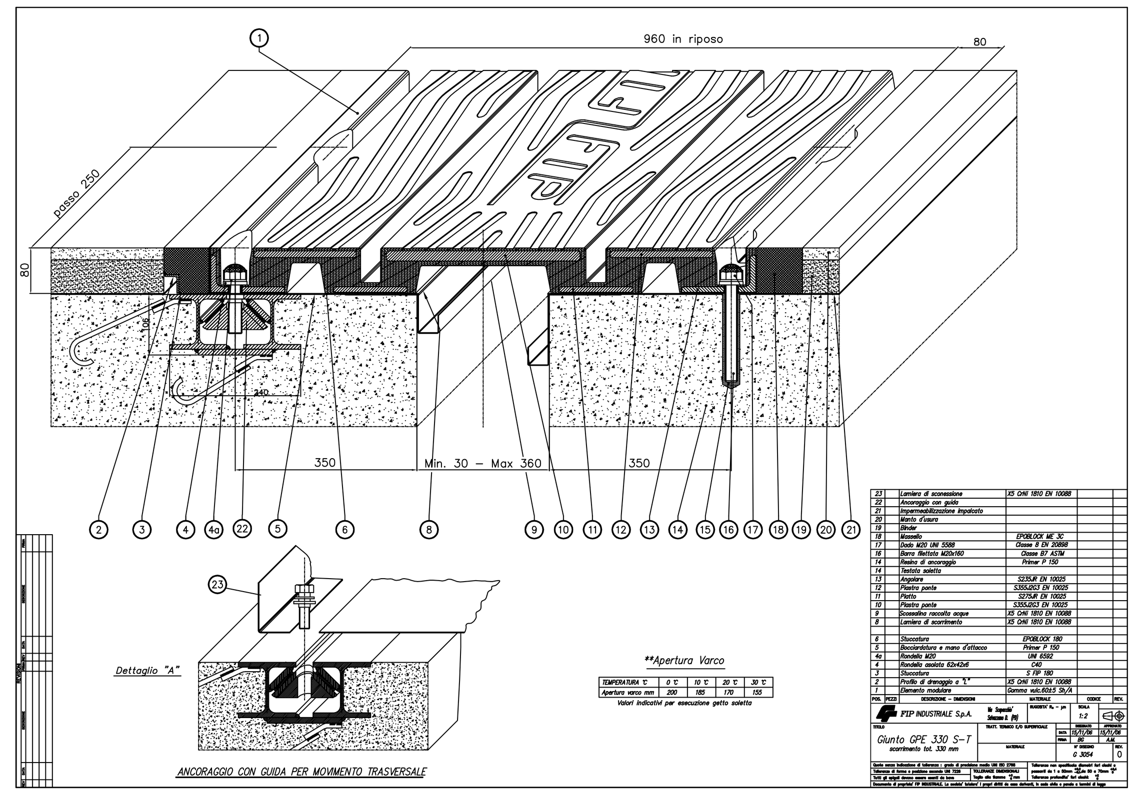
PARTICOLARE POSIZIONAMENTO GIUNTO DI DILATAZIONE
scala 1:10

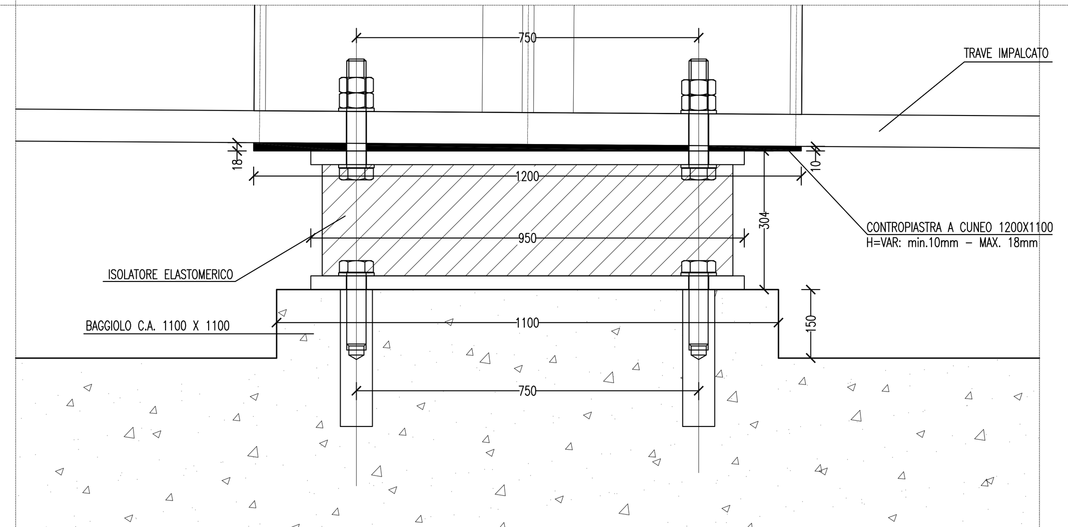


PARTICOLARE GIUNTO DI DILATAZIONE

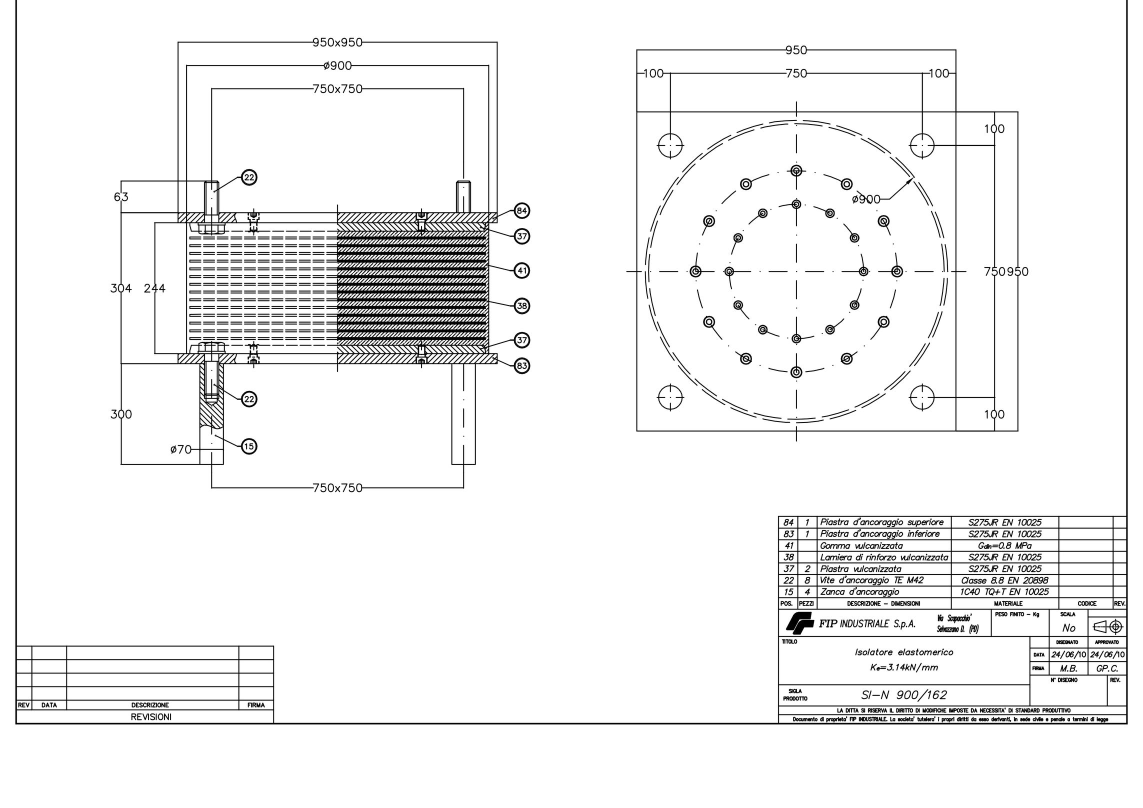


PIANTA IMPALCATO DISPOSIZIONE TRAVERSI
SCALA 1:200

PARTICOLARE APPOGGIO
scala 1:10



PARTICOLARE ISOLATORE ELASTOMERICO



CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 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 SALDATE.

CONTROVENTI
(comprese le relative piastre di collegamento bullonate)

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 TIPO CORTEN

PIOLI

Tipo "Nelson" ø22

Acciaio S235 J2+450C con resistenza fyk=350 Mpa (snervamento) e fu=450 Mpa (ultima)

H = 20 cm per soletta di spessore 35 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

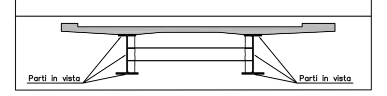
- I BULLONI DOVRANNO ESSERE MONTATI CON UNA ROSETTA SOTTO LA TESTA DELLA VITE E UNA ROSETTA SOTTO IL DADO
- I BULLONI DOVRANNO ESSERE CONTRASSEGNATI CON LE INDICAZIONI DEL PRODUTTORE E LA CLASSE DI RESISTENZA
- I BULLONI DISPOSTI VERTICALMENTE AVRANNO LA TESTA DELLA VITE RIVOLTA VERSO L'ALTO E IL DADO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



ARMATURE PER C.A.

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

- B450C (come da D.M. 14/1/2008)
- fy/nom=450 (N/mmq); ft/nom=540 (N/mmq)

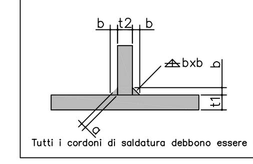
NOTE:
- I giunti di saldatura eseguiti in cantiere dovranno essere trattati eseguendo una pulizia della superficie per rimuovere eventuali scorie di saldatura e quindi applicando il ciclo di verniciatura completo sovrapponendosi alle mani già eseguite in officina per una lunghezza di 3 cm circa.
- La 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 dannegiatesi 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.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

Elemento Strutturale	Classi di resistenza (N/mmq)	Classi di esposizione Secondo UNI EN 206-1:2001	Copriferro minimo (cm)	Classe di consistenza UNI 9418
SOLETTA	C32/40	XF4	4,0	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	C32/40	XF4	4,0	S4

SALDATURE

Le saldatura a cordoni d'angolo debbono rispettare le indicazioni CNR-10011/97 paragrafo 9.2.9, ovvero:



i cordoni d'angolo che uniscono due laminati di spessore t1 e t2 (t1>t2) devono avere il lato b soddisfacente le condizioni di calcolo e, di regola, le seguenti limitazioni:
- t2 ≤ t1
- a = 0.7xb
- t2/2 ≤ b ≤ t2

(salvo dove diversamente specificato)

Tutti i cordoni di saldatura debbono essere sigillati nel loro contorno

QUOTATURE

Tutte le quote riportate sono in asse struttura e sono da intendersi sul piano orizzontale.

Per lo sviluppo delle misure effettive tenere conto della livelletta longitudinale, dell'effetto della controfreccia e della eventuale curva planimetrica del tracciato.

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
PLANIMETRIA APPOGGI, GIUNTI E DISPOSITIVI SISMICI E PARTICOLARI COSTRUTTIVI CARREGGIATA SX

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001

Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 4 9 V I 2 0 6 V I 0 6 E B B 0 7 0 A

Scala: VARIE

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
F						
E						
D						
C						
B						
A	01/2011	EMISSIONE			M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del proncedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

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