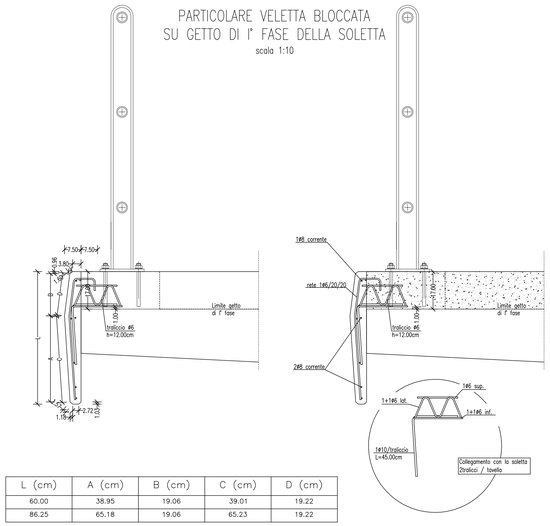
PARTICOLARE VELETTA BLOCCATA SU GETTO DI I° FASE DELLA SOLETTA

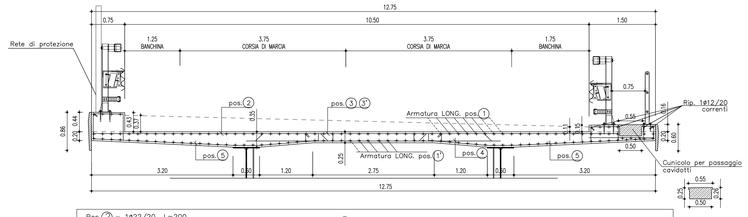
scala 1:10



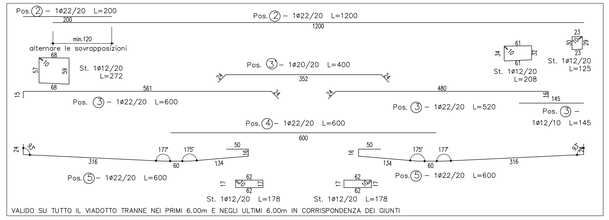
L (cm)	A (cm)	B (cm)	C (cm)	D (cm)
60.00	38.95	19.06	39.01	19.22
86.25	65.18	19.06	65.23	19.22

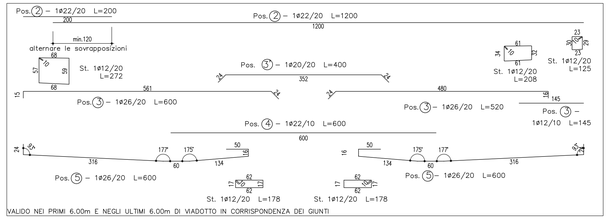
SEZIONE TRASVERSALE CORRENTE

SCALA 1:50



CARREGGIATA DESTRA





CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 TIPO CORTEN

- la TRAVE PRINCIPALE saranno interamente SALDATE e saranno con continuità metallica tra le due campate;
- TRAVERSI secondari, di sole e di scelta saranno collegati alle travi principali con giunzioni BULLONE.

CONTROVENTI

(comprese le mensole piane di collegamento laterale)

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a S355 TIPO CORTEN

PIOLI

Tipo "Nelson" #22

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

H = 20 cm per soletta di spessore 25 cm

BULLONI AD ALTA RESISTENZA

Bulloni secondo UNI 3740 ,suoi accessori:
VTI cl. 10.9 secondo UNI 5712
DADI classe 10 secondo UNI 5713
RONDELLE C 50 secondo UNI 5714

- I BULLONI SARANNO CHIODI DOPO CHE UNA PARTE DELLA VITE SI TROVA DELLA VITE E UNA PARTE DELLA VITE NUDA
- I BULLONI SARANNO CHIODI CONTRODADI CON LE RONDONE DEL PRIGIONIERE E LA CLASSE DI RESISTENZA
- I BULLONI DEBBONO ESPRIMERE ALMENO LA TERZA DELLA VITE MENTRE ALMENO 2/3 E IL DADO

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 ZETAPOX codice FOB.2000 DLP spessore 40 µm, secondo ISO 12944-5
Applicazione di una mano di intermedio epossidico Tipo ZETAPOX, serie FOB.2000 MP, spessore 40 µm, secondo ISO 12944-5
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica acrilica tipo ZETAPOX, serie FOB.2000 MP, spessore 40 µm, secondo ISO 12944-5
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica acrilica tipo ZETAPOX, serie FOB.2000 MP, spessore 40 µm, secondo ISO 12944-5
Applicazione di una mano di finitura poliuretanica acrilica tipo ZETAPOX, serie 7711.000 e 7796.000 spessore 40 µm, secondo ISO 12944-5
Spessore totale del film a secco: 200/240 µm minimo

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)

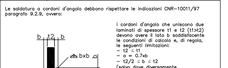
NOTE:
- I giunti di saldatura eseguiti in cantiere dovranno essere trattati adeguatamente una pulizia delle superficie per rimuovere eventuali scorie di saldatura e quindi applicando il ciclo di verniciatura completo: sovrapponendosi alle mani già eseguite in officina per una lunghezza di 5 cm circa.
- Il ciclo di pulizia 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 zincegliate durante le operazioni di montaggio.
- La bullonatura dovranno essere ripassate con adeguate 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/mm)	Classi di esposizione UNI 11104 in alternativa UNI EN 206-1 (UM)	Copriferro minimo (cm)	Classe di consistenza UNI 9418
SOLETTA	C32/40	XC4	4,0	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	C32/40	XF2	4,0	S4

SALDATURE

Le saldature a cordoni d'angolo debbono rispettare le indicazioni CNR-10011/97 paragrafo 9.2.5, ovvero:



I cordoni d'angolo che collegano due lamiere di spessore t1 e t2 (t1≥t2) devono avere il lato b soddisfacente le condizioni di calcolo a, di regola, nei limiti seguenti limitazioni
- b ≥ 3
- a ≥ 0.7xb
- 3≥t2 / t1 ≥ 12

(salvo dove diversamente specificato)

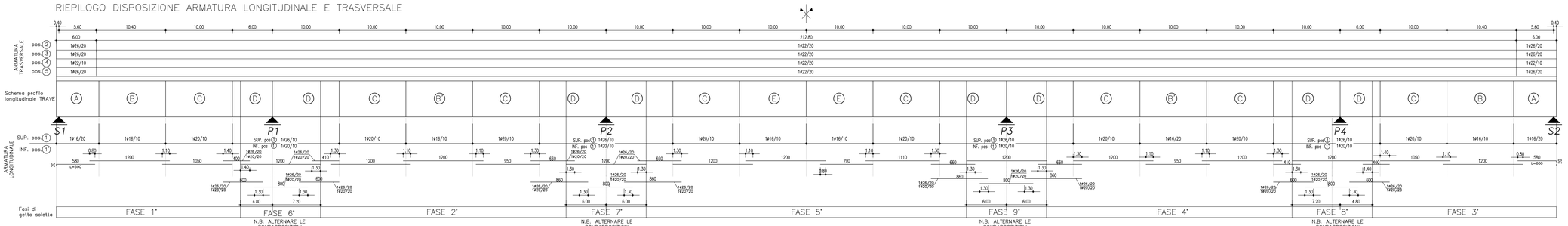
Tutti i cordoni di saldatura debbono essere eliminati nel loro contorno

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.

RIEPILOGO DISPOSIZIONE ARMATURA LONGITUDINALE E TRASVERSALE



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 s.c.p.a.

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI

Viadotto Busita I
ARMATURA SOLETTA IN C.A. CARREGGIATA DX

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001

Codice Elaborato:

PA12_09 - E	1	4	9	V	I	2	0	6	V	I	0	6	F	B	X	0	6	9	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 procedimento: 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 REALI - ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4333		Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO N. 1607 - ORDINE REGIONALE DEI GEOLOGI DI SICILIA	Dott. Ing. ALESSANDRO SALVINI - ORDINE DEGLI INGEGNERI DI ROMA N° 14653	Dott. Ing. PEPPINO MARGIOTTA - ORDINE INGEGNERI DI ROMA N° 14442