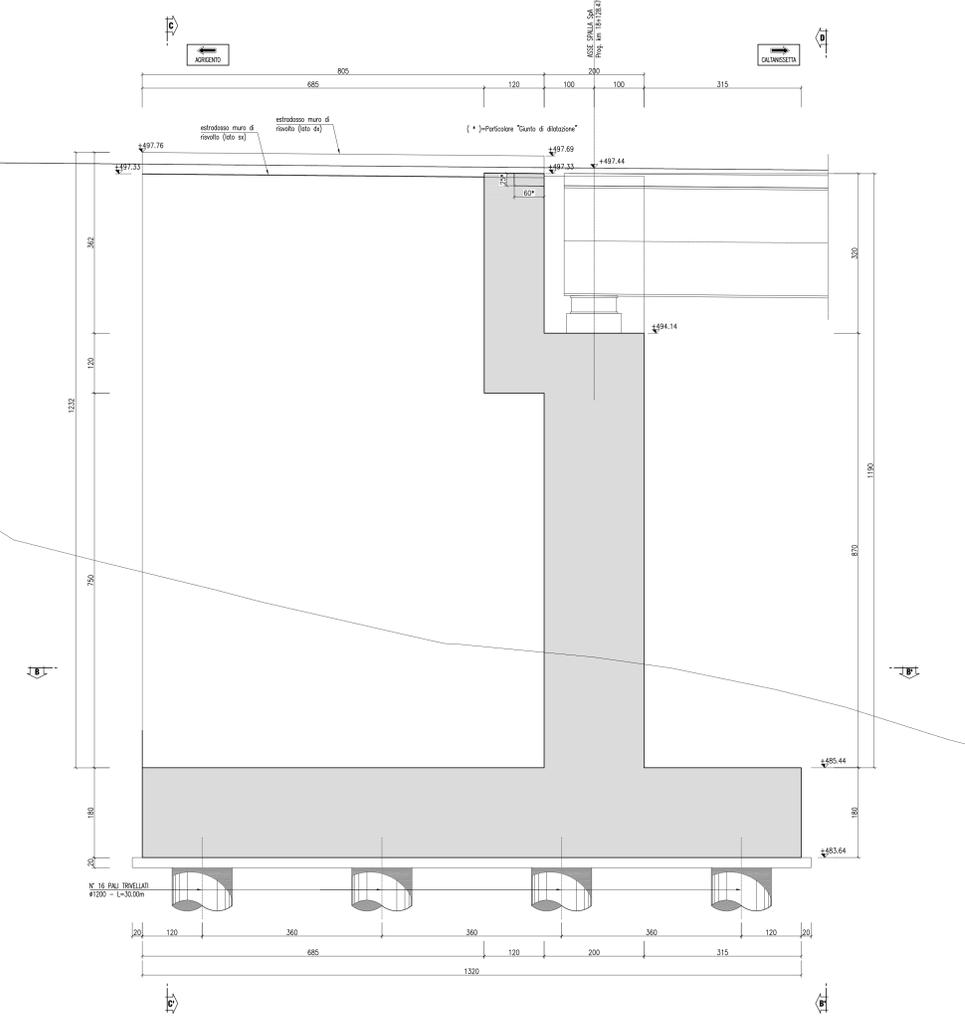
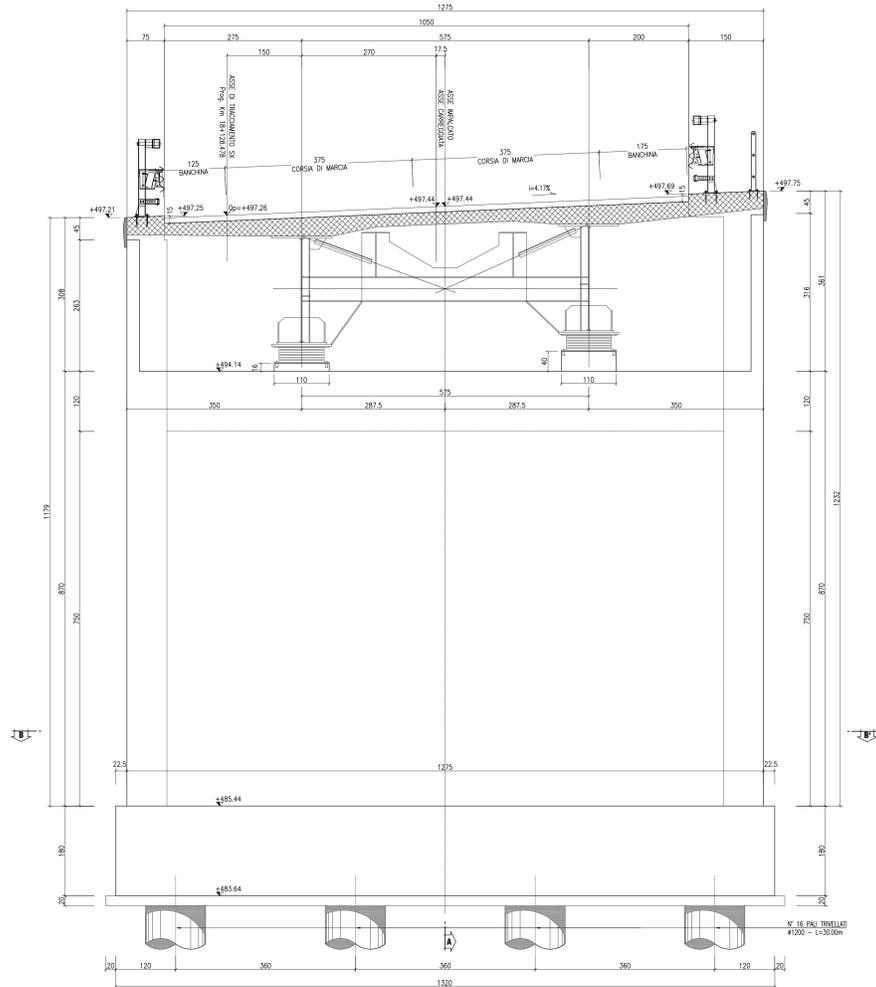


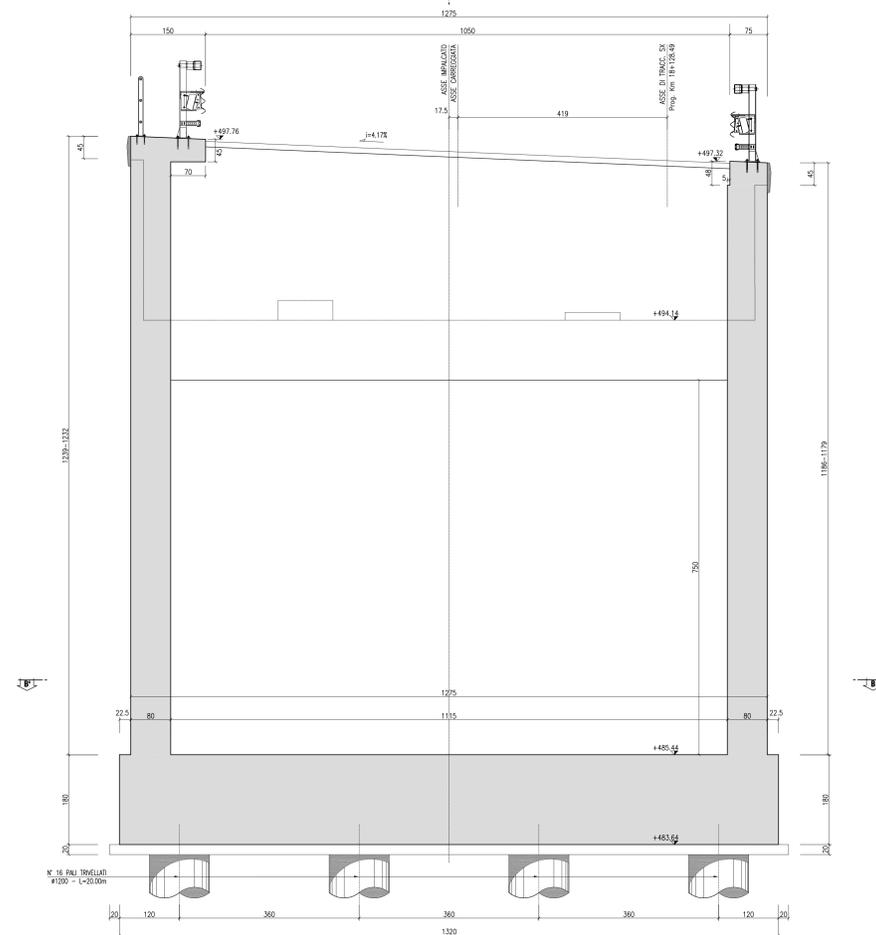
CARPENTERIA SPALLA SpA (Carreggiata Sx)
SEZIONE A-A'
SCALA 1:50



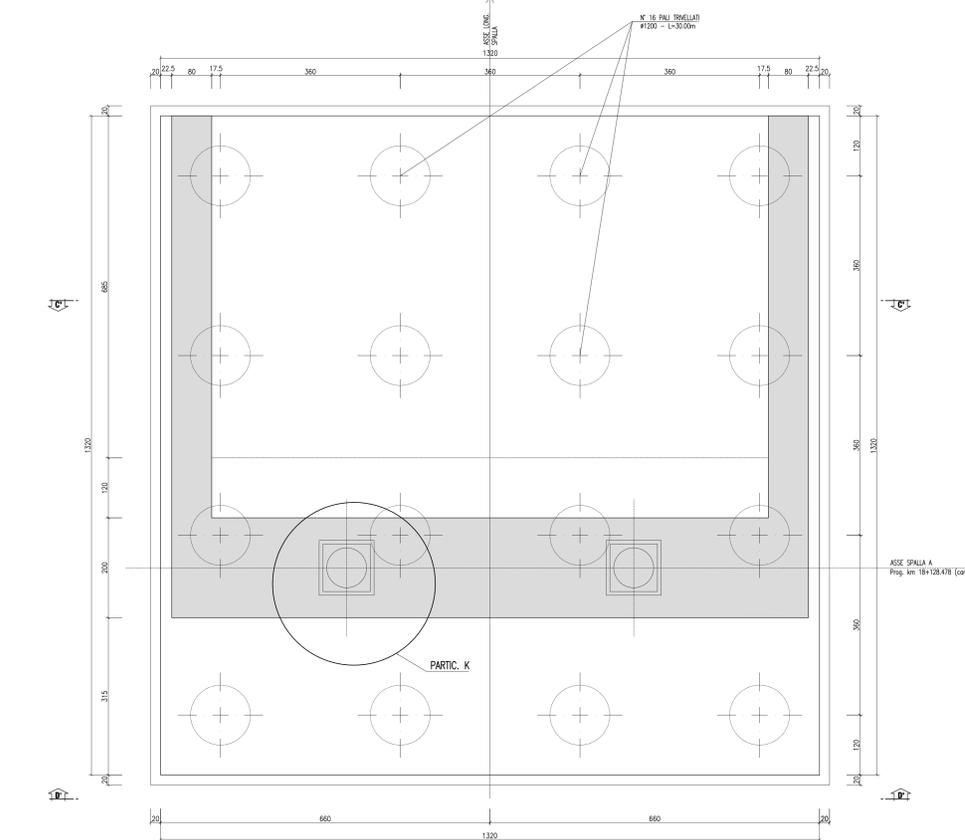
CARPENTERIA SPALLA SpA (Carreggiata Sx)
SEZIONE D-D'
SCALA 1:50



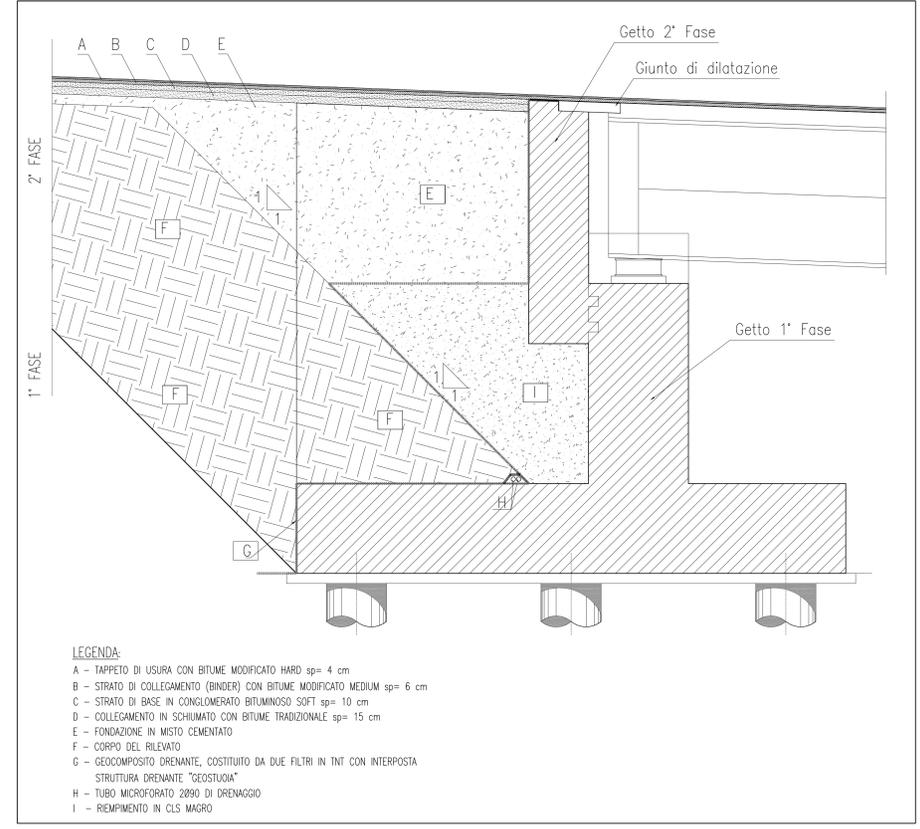
CARPENTERIA SPALLA SpA (Carreggiata Sx)
SEZIONE C-C'
SCALA 1:50



CARPENTERIA SPALLA SpA (Carreggiata Sx)
SEZIONE B-B'
SCALA 1:50



SCHEMA RIEMPIMENTO A TERGO SPALLE



- LEGENDA:**
- A - TAPPETO DI USURA CON BITUME MODIFICATO HARD sp= 4 cm
 - B - STRATO DI COLLEGAMENTO (BINDER) CON BITUME MODIFICATO MEDIUM sp= 6 cm
 - C - STRATO DI BASE IN CONCREMATO BITUMINOSO SOFT sp= 10 cm
 - D - COLLEGAMENTO IN SCHIUMA CON BITUME TRADIZIONALE sp= 15 cm
 - E - FONDAZIONE IN MISTO CEMENTIATO
 - F - CORPO DEL RILEVATO
 - G - GEOCOMPOSTO DRENANTE, COSTITUITO DA DUE FILTRI IN TNT CON INTERPOSTA STRUTTURA DRENANTE "GEOSTUOLA"
 - H - TUBO MICROFORATO 2890 DI DRENAGGIO
 - I - RIEMPIMENTO IN CLS MAGRO

CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Capiferno minimo (cm)	Classi di resistenza (MPa)	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	C28/35	XA1	S3 - S4
ELEVAZIONE SPALLE	3.5	C28/35	XF2	S3 - S4
ELEVAZIONE PILE E PULVINI	3.5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLI	3.0	C35/45	XF2	S4
SOLETTA IMPALCATO	3.0	C32/40	XC4	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	3.0	C32/40	XF2	S4
PREDALLES	3.0	C32/40	XC4	S4
VELETTE	3.0	C32/40	XF4	S4

ARMATURE PER C.A.

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

- B450C
- $f_y/f_{yk} \leq 1.35$
- (f_t/f_{tk}) medio ≥ 1.15

f_y = Singolo valore tensione di snervamento
 f_{yk} = Valore caratteristico di riferimento
 f_t = Singolo valore tensione di rottura

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSI

- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori fino a 40 mm)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355K2W+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori da 40 mm a 80 mm)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355NLW+N (ex Fe510 "Corten") (Spessori maggiori di 80 mm)

CONTROVENTI (comprese le piastre di collegamento bullonate)

- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")

PILI

- Tipo "Nelson" 822
- Acciaio tipo S235J2+450 secondo EN ISO 13918

BULLONI AD ALTA RESISTENZA

Bulloni ad Alta Resistenza per giunzioni ad attrito conformi alle specifiche contenute nel p.to 11.3.4.6.2 del D.M. 14.01.2008:

- M16 cl. 10.9
- DADI classe 10
- RONDELLE C 50
- 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

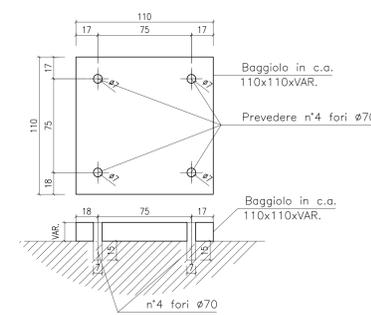
SALDATURE

- SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008.
- Tutte le giunzioni per l'unione dei cnci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa o completa penetrazione di 1° classe

NOTE CARPENTERIA METALLICA

- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SICURANNO CON CONTINUA L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE
- I TRASVERSI INTEREDI, DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON QUINDINI SALDATE
- I GIUNTI DI SALDATURA ESEGUITI IN CANTIERE DOVRANNO ESSERE TRATTATI ESEGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMOVERE 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 DANEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BRULLONATURE DOVRANNO ESSERE SGRASSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.

PARTICOLARE K (BAGGIOLO)
SCALA 1:20



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



OPERE D'ARTE MAGGIORI VIADOTTI
Viadotto Busita II
Carpenteria spalla SA carreggiata SX

Codice Unico Progetto (CUP): F91B0900070001
Codice Elaborato: PA12_09 - E 150 | V | 1207 | V | 107 | B | B | B | 0 | 25 | A

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
A	Aprile 2011	EMISSIONE	T. FASOLO	F. NIGRELLI	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del Procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: **ING. GIULIO LUCA VENTURA** (CONFERMA DEGLI INGEGNERI FIRENZE N° 453)

Il Consulente Specialista: **DTI ITALIA S.p.A.** (DIRETTORE TECNICO: Ing. Stefano Carlo Pratesi, Provvisoria di Roma n. 20809)

Il Geologo: **ING. GIULIO LUCA VENTURA** (CONFERMA DEGLI INGEGNERI FIRENZE N° 453)

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: **ING. GIULIO LUCA VENTURA** (CONFERMA DEGLI INGEGNERI FIRENZE N° 453)

Il Direttore dei lavori: **ING. GIULIO LUCA VENTURA** (CONFERMA DEGLI INGEGNERI FIRENZE N° 453)