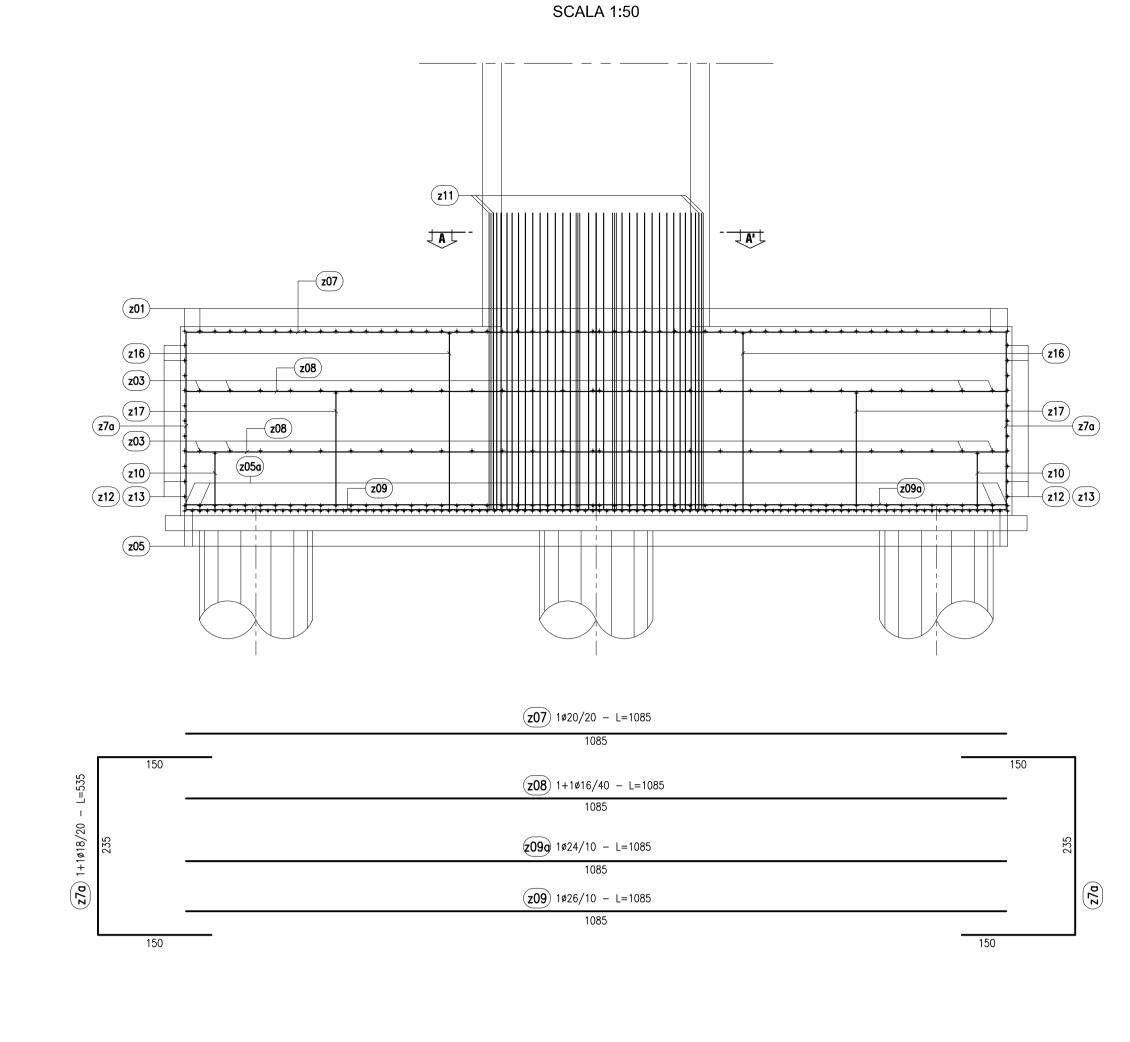
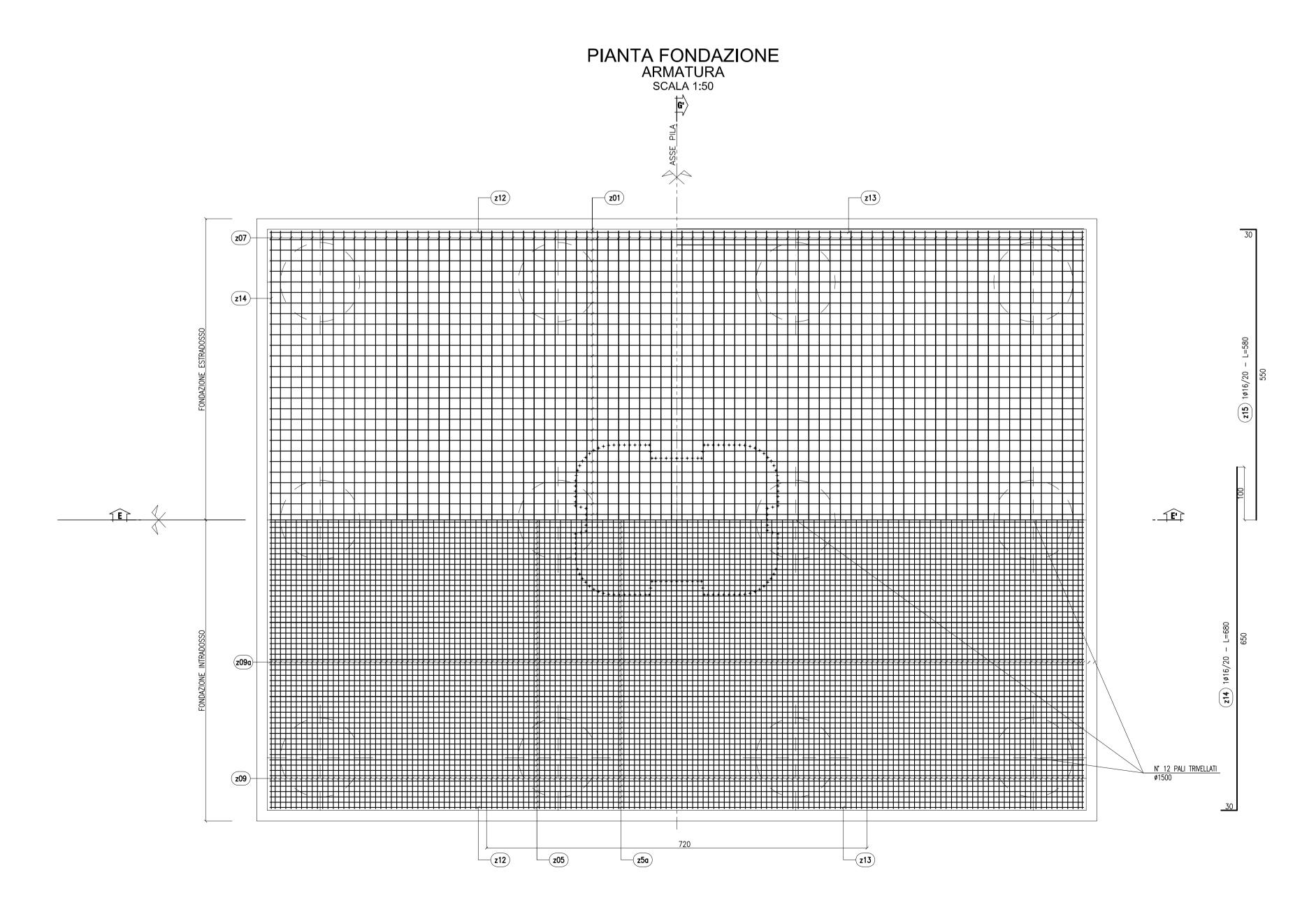


SEZIONE E-E'



SEZIONE G-G'

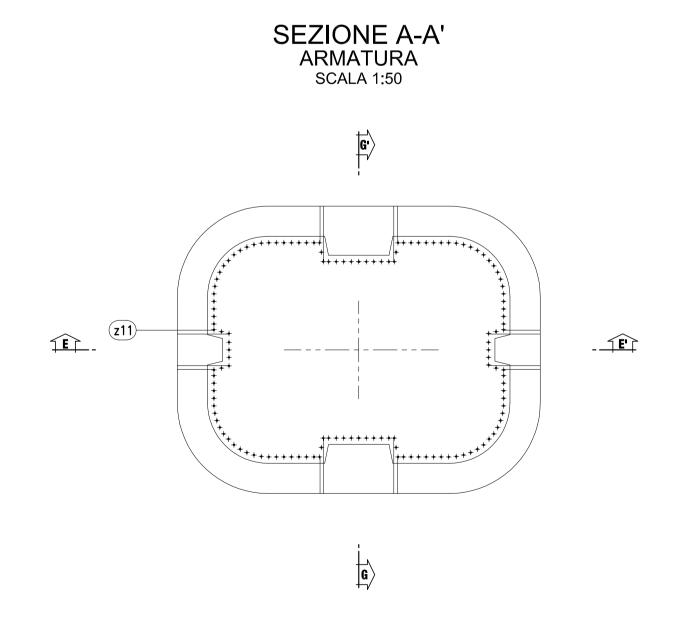
ARMATURA



100

z12) 1ø16/20 – L=925

z13 1ø16/20 – L=780



CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copriferro 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:

- fy/fyk ≤ 1.35 - (ft/fy) medio ≥ 1.15
- fy = Singolo valore tensione di snervamento fyk = Valore caratteristico di riferimento

ft = Singolo valore tensione di rottura

CARPENTERIA METALLICA

<u>TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSI</u> - 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)

<u>CONTROVENTI</u> (comprese le piastre di collegamento bullonate) - ACCIAIO EN 10025-5 S355JOW+N (ex Fe510 "Corten")

Tipo "Nelson" ø22 Acciaio tipo S235J2+C450 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:

— VITI 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

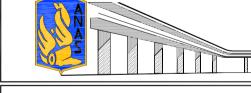
indicazioni del produttore e la classe di resistenza; — i bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto e il dado verso il basso

<u>SALDATURE</u> — SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati

secondo D.M. 14.01.2008. - Tutte le giunzioni per l'unione dei conci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa a completa penetrazione di 1° classe

NOTE CARPENTERIA METALLICA — 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 - 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.

ultima posizione armatura fondazione = z17



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



OPERE D'ARTE MAGGIORI VIADOTTI Viadotto Busita II Armatura pile - Fondazioni tipo A

Codice Unico Progetto (CUP): F91B09000070001 Codice Elaborato:

C Ottobre 2011 Rif. Istruttoria prot. CDG-0141142-P del 19/10/11 T. FASOLO F. NIGRELLI B Luglio 2011 Revisione a seguito di incontri con il Committente REV. DATA DESCRIZIONE Ing. MAURIZIO ARAMINI Responsabile del procedimento:



