



## ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE: - fy/fyk  $\leq 1.35$ 

fy = Singolo valore tensione di snervamento fyk = Valore caratteristico di riferimento

ft = Singolo valore tensione di rottura

- (ft/fy) medio  $\geq 1.15$ 

TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSI

- DADI classe 10

LE STRUTTURE PRINCIPALI.

## CARPENTERIA METALLICA

- 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 S355JOW+N (ex Fe510 "Corten")

<u>PIOLI</u> Tipo "Nelson" ¢22 Acciaio tipo S235J2+C450 secondo EN ISO 13918

<u>BULLONI AD ALTA RESISTENZA</u> 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

- 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

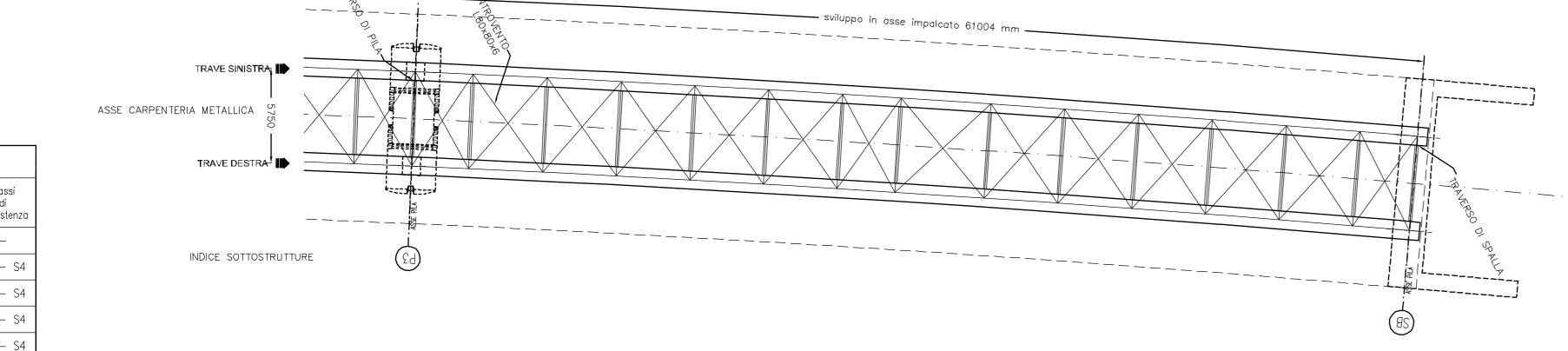
<u>SALDATURE</u> — SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008. - Tutte le giunzioni per l'unione dei conci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa a completa penetrazione di 1° classe

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

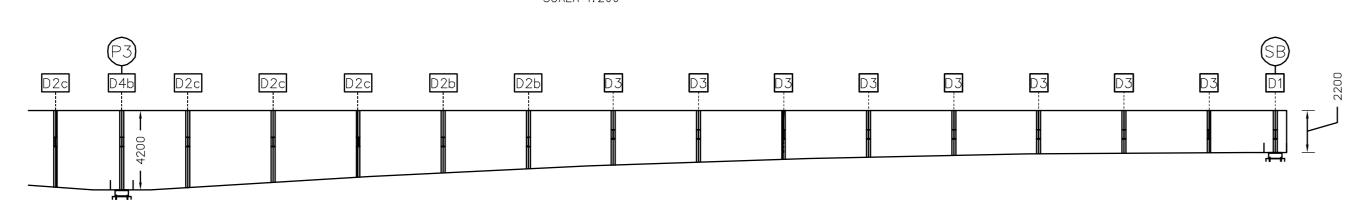
MONTAGGIO DELLE STRUTTURE ED ESEGUITA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNEGIATESI DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO. - LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SGRASSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER



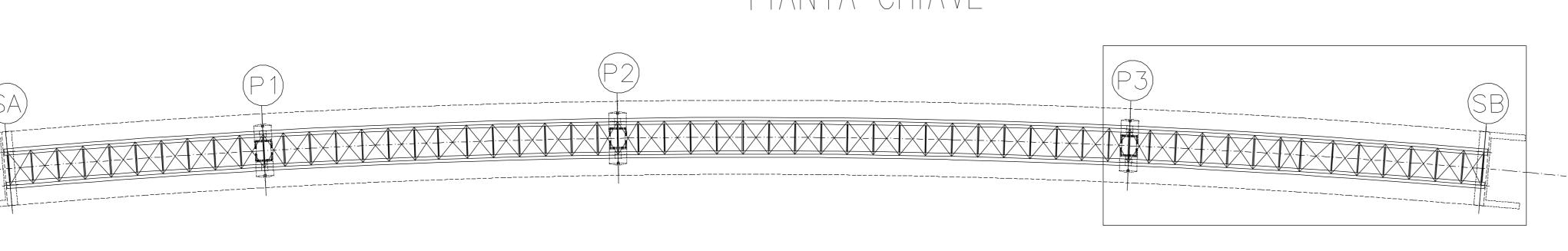
## SEZIONE LONGITUDINALE CARREGGIATA DESTRA

PIANTA CARPENTERIA METALLICA

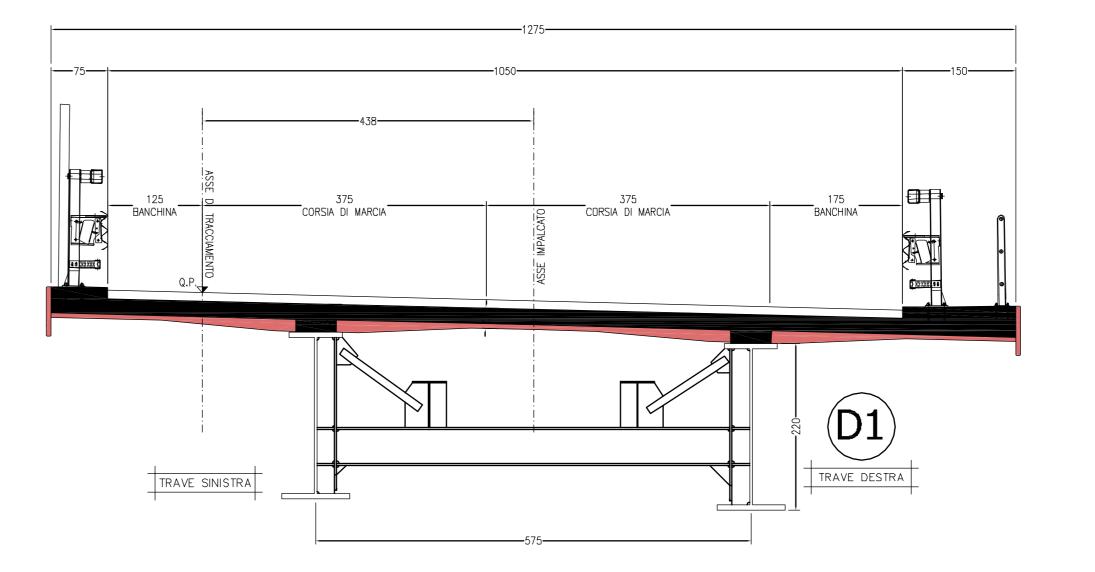
SCALA 1:200



## PIANTA CHIAVE









CARREGGIATA DX scala 1:50

CORSIA DI MARCIA

TRAVE DESTRA