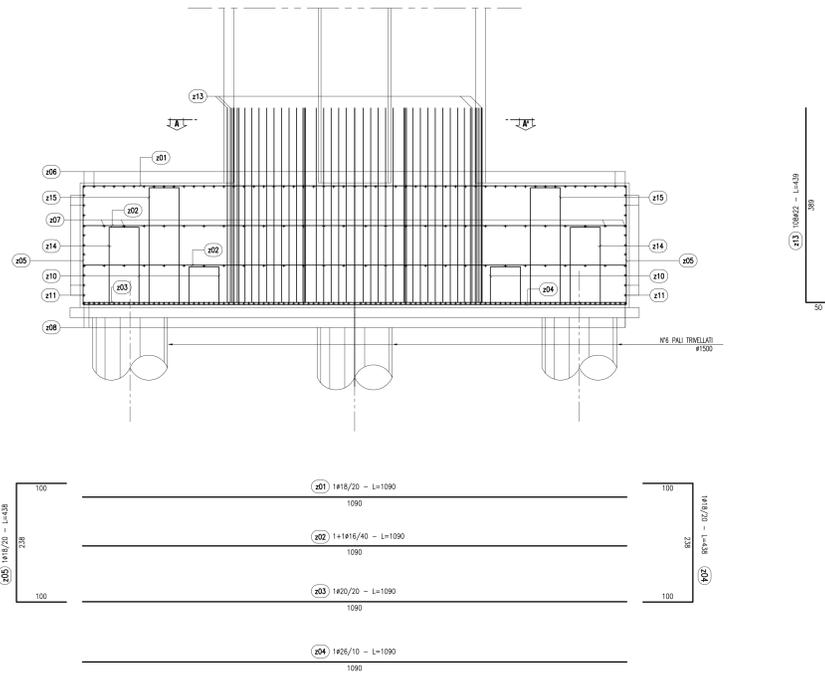
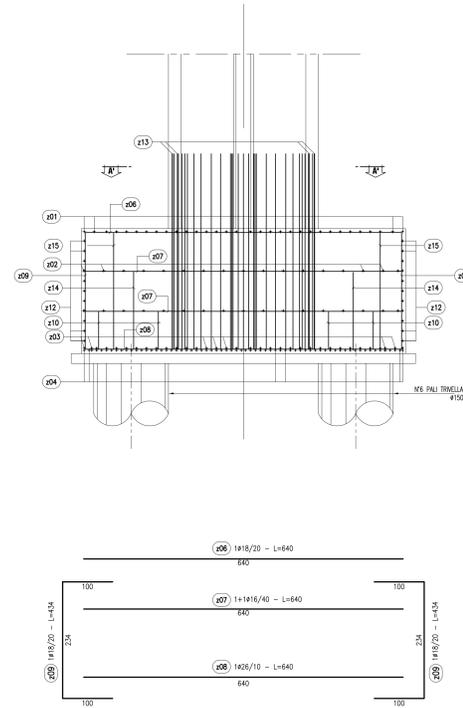


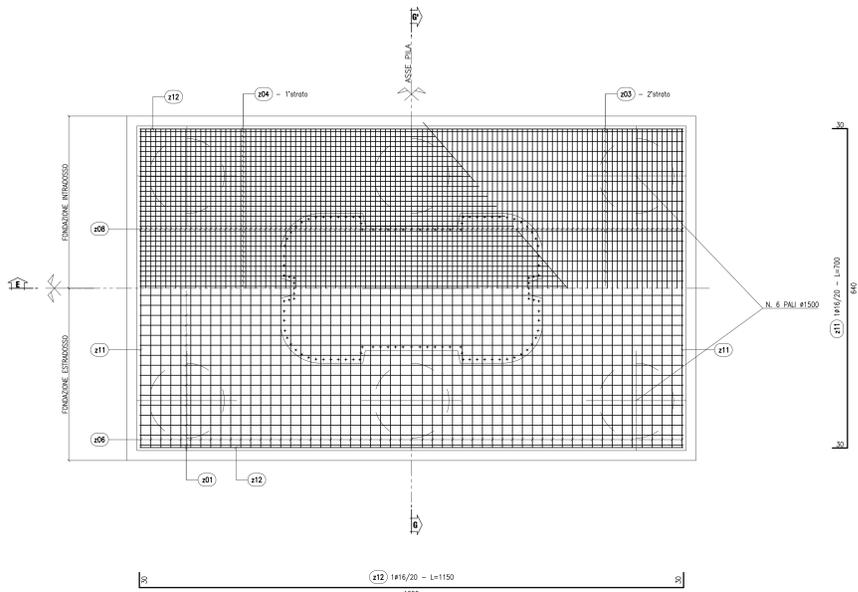
SEZIONE E-E'
ARMATURA
SCALA 1:50



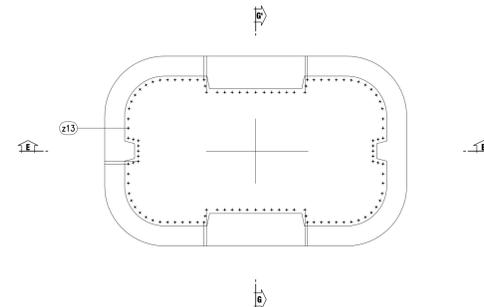
SEZIONE G-G'
ARMATURA
SCALA 1:50



PIANTA FONDAZIONE
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE A-A'
ARMATURA
SCALA 1:50



CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO				
Elemento Strutturale	Copertura minima (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	C25/30	XC2	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
FREDALLES	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
- $f_y/f_k \leq 1,35$
- (f_t/f_y) medio $\geq 1,15$

f_y = Singolo valore tensione di snervamento
 f_k = Valore caratteristico di riferimento
 f_t = Singolo valore tensione di rottura

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSALI
- 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 S355LW+N (ex Fe510 "Corten")
(Spessori maggiori di 80 mm)

CONTROTRAVI (comprese le piastre di collegamento bullonate)
- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")

PIOLI
Tipo "Nelson" #22
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

SALDATURE
- SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008.
- Tutte le giunzioni per l'unione dei conchi 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 CONTINUITA' L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE
- I TRAVERSI INTERMEDII DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE
- I GIUNTI DI SALDATA ESEGUITI IN CANTIERE DOVRANNO ESSERE TRATTATI ESSEGUENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMUOVERE EVENTUALI SCORIE DI SALDATAURA E QUINDI APPLICANDO IL CICLO DI VERNICIATURA COMPLETO SOVRAPPONENDO ALLE MANI DA ESEGUIRE IN OFFINA PER UNA LUNGHEZZA DI 3 CM CIRCA, LA QUARTA MANO DI VERNICE DOVRA' ESSERE APPLICATA IN CANTIERE SOLAMENTE ALLA FINE DEL MONTAGGIO DELLE STRUTTURE ED ESSERLA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SORPASSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.

NOTA BENE
ultima posizione armatura fondazione = z15



PA 12/09
CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENO - 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 III
Armatura pile carreggiata DX - Tipo B - Fondazioni

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001

Codice Elaborato:
PA12_09 - E 1 5 1 | V I 2 0 8 | V I 0 8 | C B B | 0 7 9 | C Scala 1:50

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
C	Ottobre 2011	Rev. Istruttoria prot. CDG-0141142-P del 19/10/11	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI
B	Luglio 2011	Revisione a seguito di incontri con il Committente	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI
A	Aprile 2011	EMMISSIONE	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

