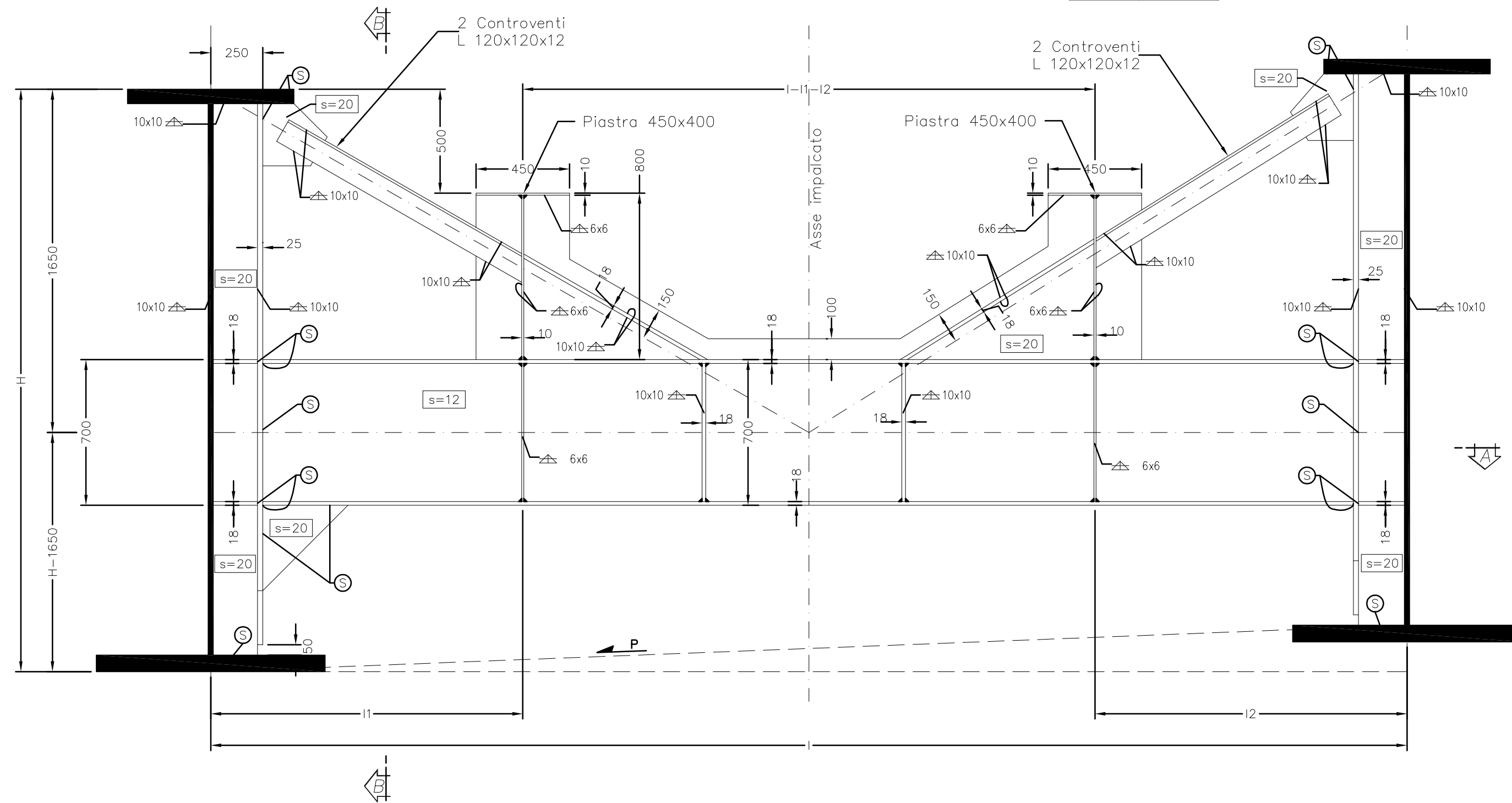


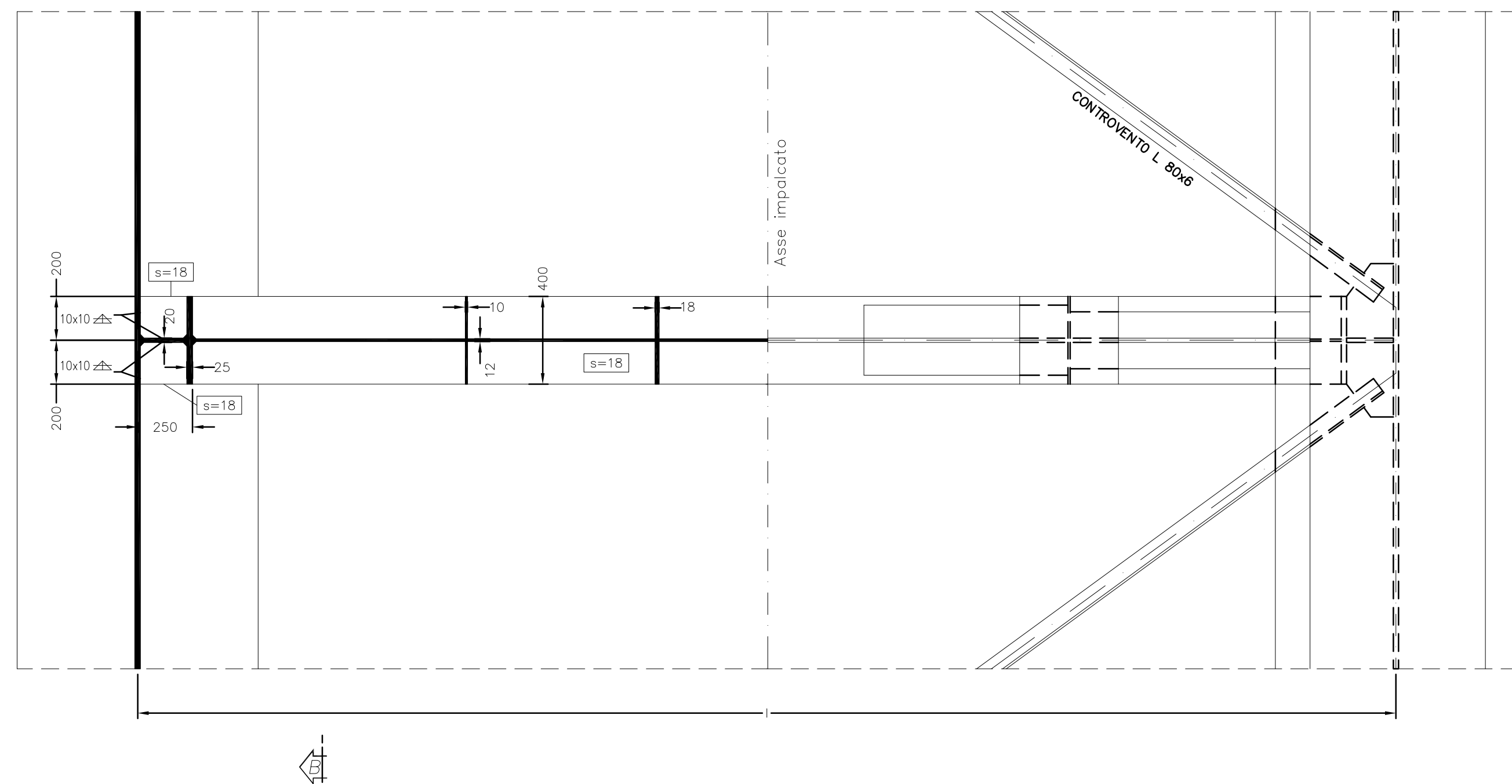
⊙ = SALDATURA A COMPLETA PENETRAZIONE

SEZIONE TRASVERSALE C-C
SCALA 1:20

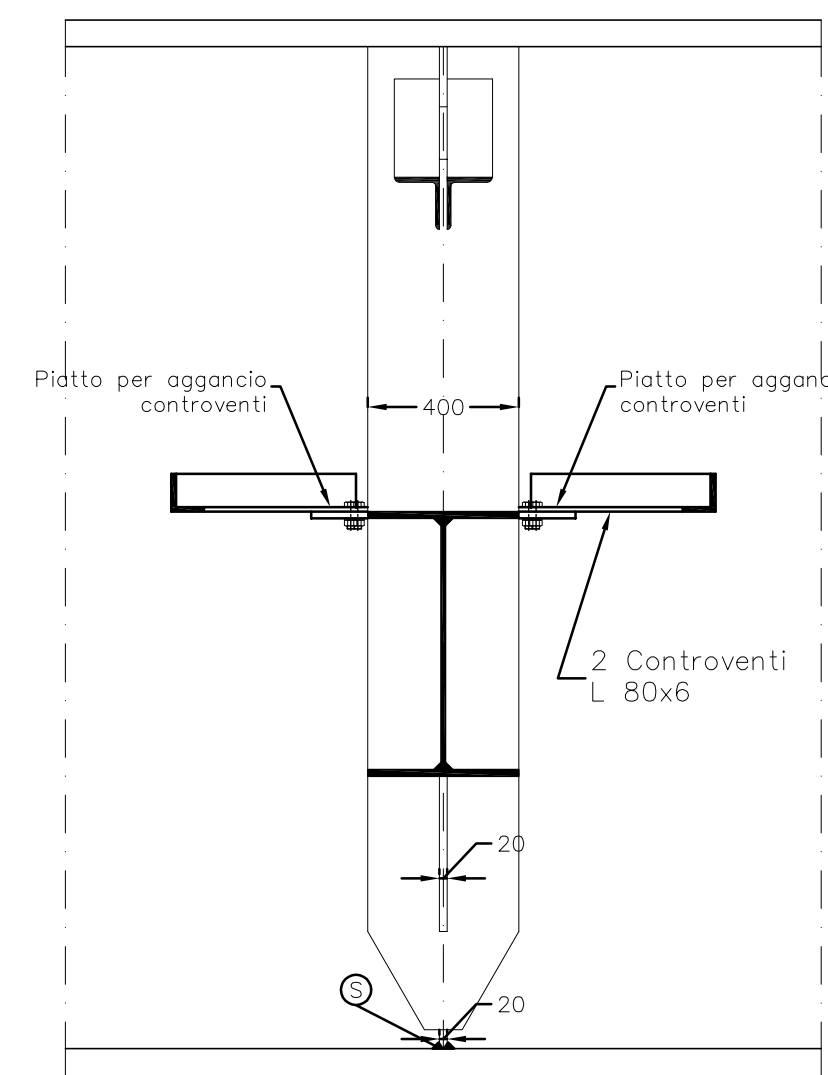
| | (mm) |
|----|---------------------|
| H | 2800 |
| I | var. da 5750 a 6145 |
| II | var. da 1000 a 1700 |
| 12 | var. da 1500 a 1700 |



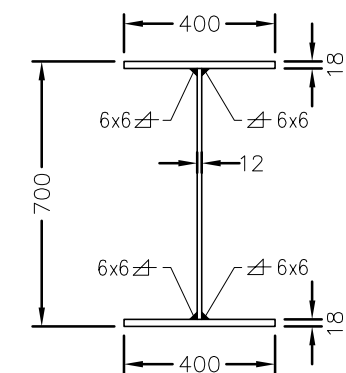
SEZIONE A-A E VISTA DALL'ALTO
SCALA 1:20



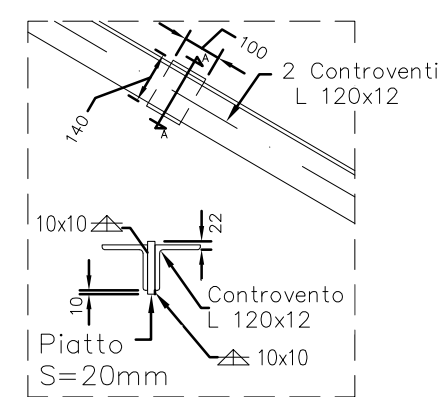
SEZIONE B-B
SCALA 1:20



PARTICOLARE TRAVE DI COLLEGAMENTO
SCALA 1:20

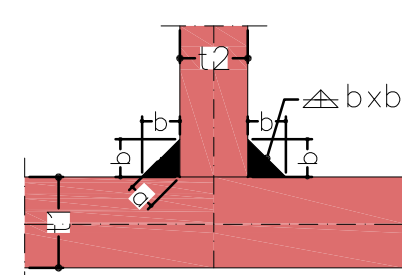


PARTICOLARE 2
SCALA 1:20



NOTE GENERALI-SALDATURE

a) Le SALDATURE A CORDONI D'ANGOLO, salvo dove espressamente specificato, devono rispettare le seguenti indicazioni:



i cordoni d'angolo che uniscono due laminati di spessore t_1 e t_2 con $t_2 \leq t_1$, devono avere il lato "b" soddisfacente le condizioni di calcolo e, di regola, le seguenti limitazioni:
- $t_2/2 \leq b \leq t_2$
con sezione di gola $a = 1/[2^{0.5}] \times b$

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 | 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 |
| PREDALLES | 3.0 | C32/40 | XC4 | S4 |
| VELETTE | 3.0 | C32/40 | XF4 | S4 |

ARMATURE PER C.A.

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

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

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

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRASVERSE

- 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 S355J0W+N (ex Fe510 "Corten")

PIOLI

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

SALDATURE

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

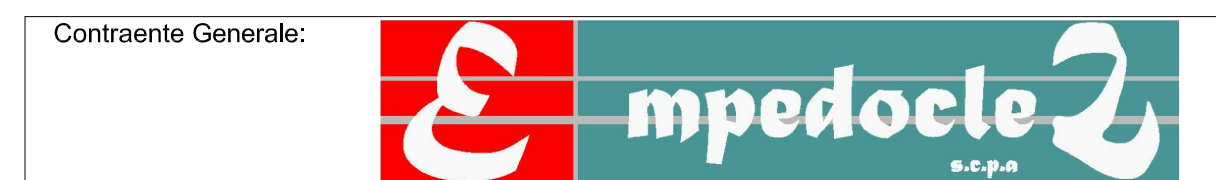
NOTE CARPENTERIA METALLICA

- LE TRAVI PRINCIPALI SARANNO INTERAMENTE SALDATE E SEGURANNO CON CONTINUITA' L'ANDAMENTO DEL TRACCIATO STRADALE
- I TRASVERSI 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 DANNEGGIATE 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.



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 III
Carpenteria Metallica - Carreggiata SX - Traverso tipo D2

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B0900070001

Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 5 1 V I 2 0 8 V I 0 8 F B C 0 4 9 A

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

Responsabile del Procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: **ING. GIANNI LUCA MARCHINI** (Ordine degli Ingegneri di Firenze n° 4533)

Il Consulente Specialista: **3TI ITALIA S.p.A.** (Direttore Tecnico: Ing. Stefano Luca Piccinini, Ordine degli Ingegneri Provincia di Roma n. 20809)

Il Geologo: **ORDINE REGIONALE DEI GEOL. DEL LAZIO** (Dott. Gaetano D'Angelo Maurizio n. 1607)

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: **ORDINE REGIONALE DEI GEOL. DEL LAZIO** (Dott. Gaetano Peppino Marascio n. 14447)

Il Direttore dei lavori: **ORDINE REGIONALE DEI GEOL. DEL LAZIO** (Dott. Gaetano Peppino Marascio n. 14447)