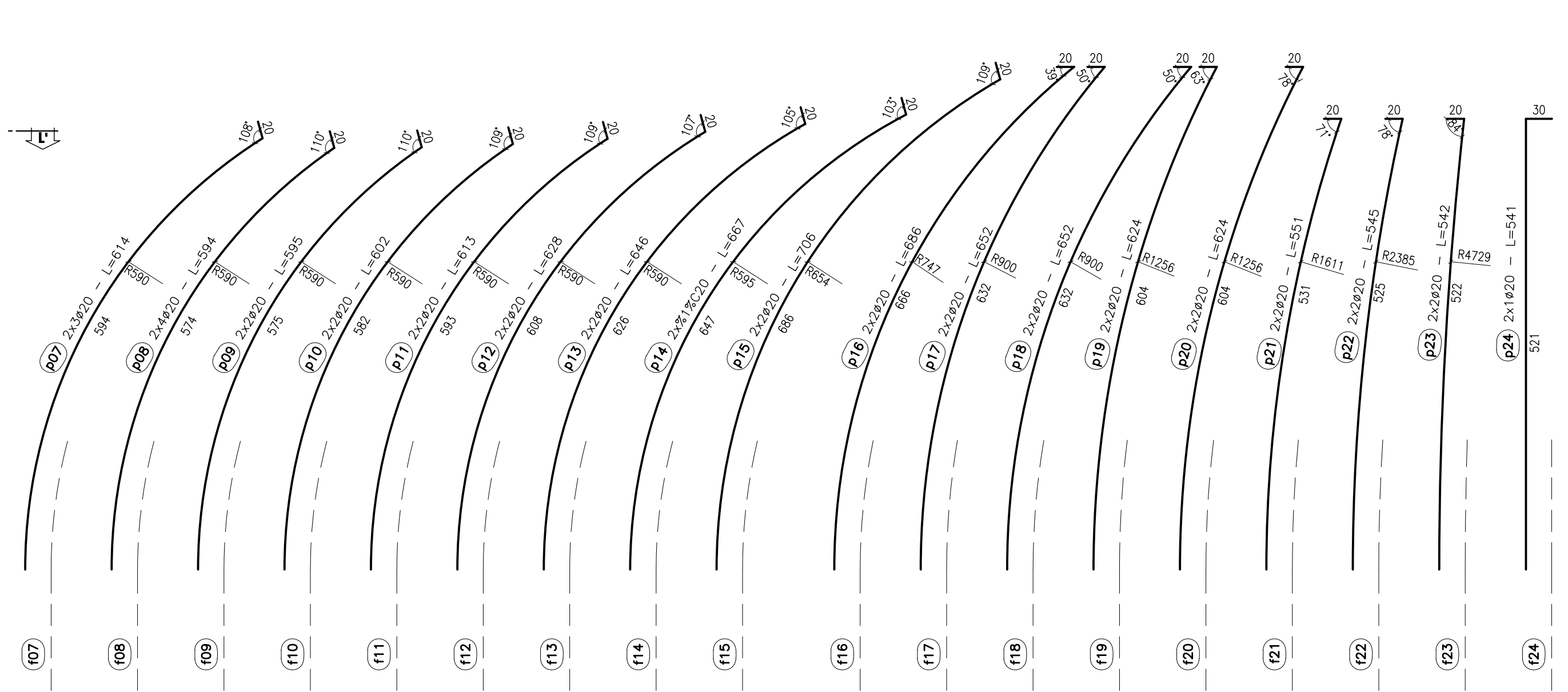
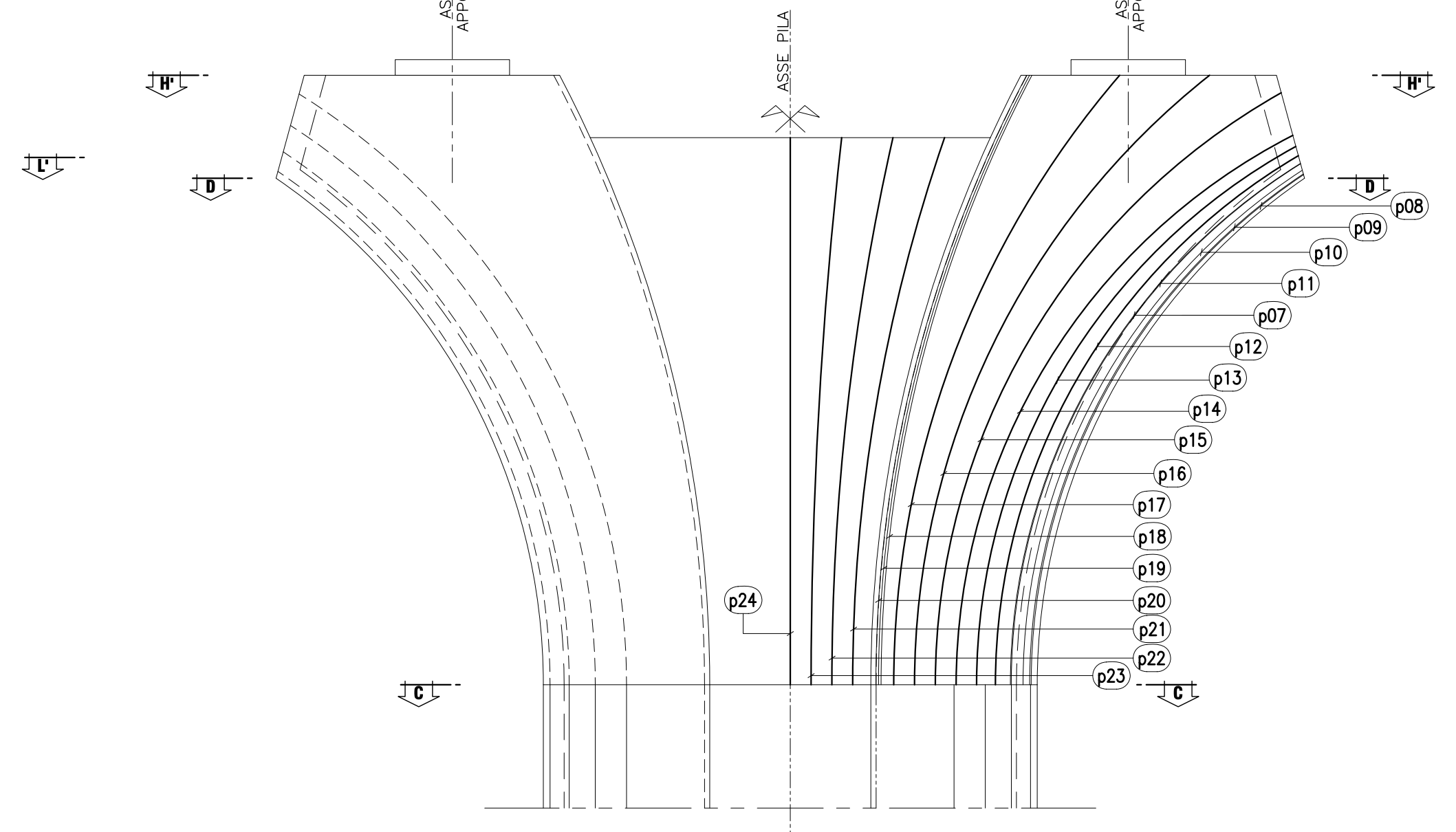
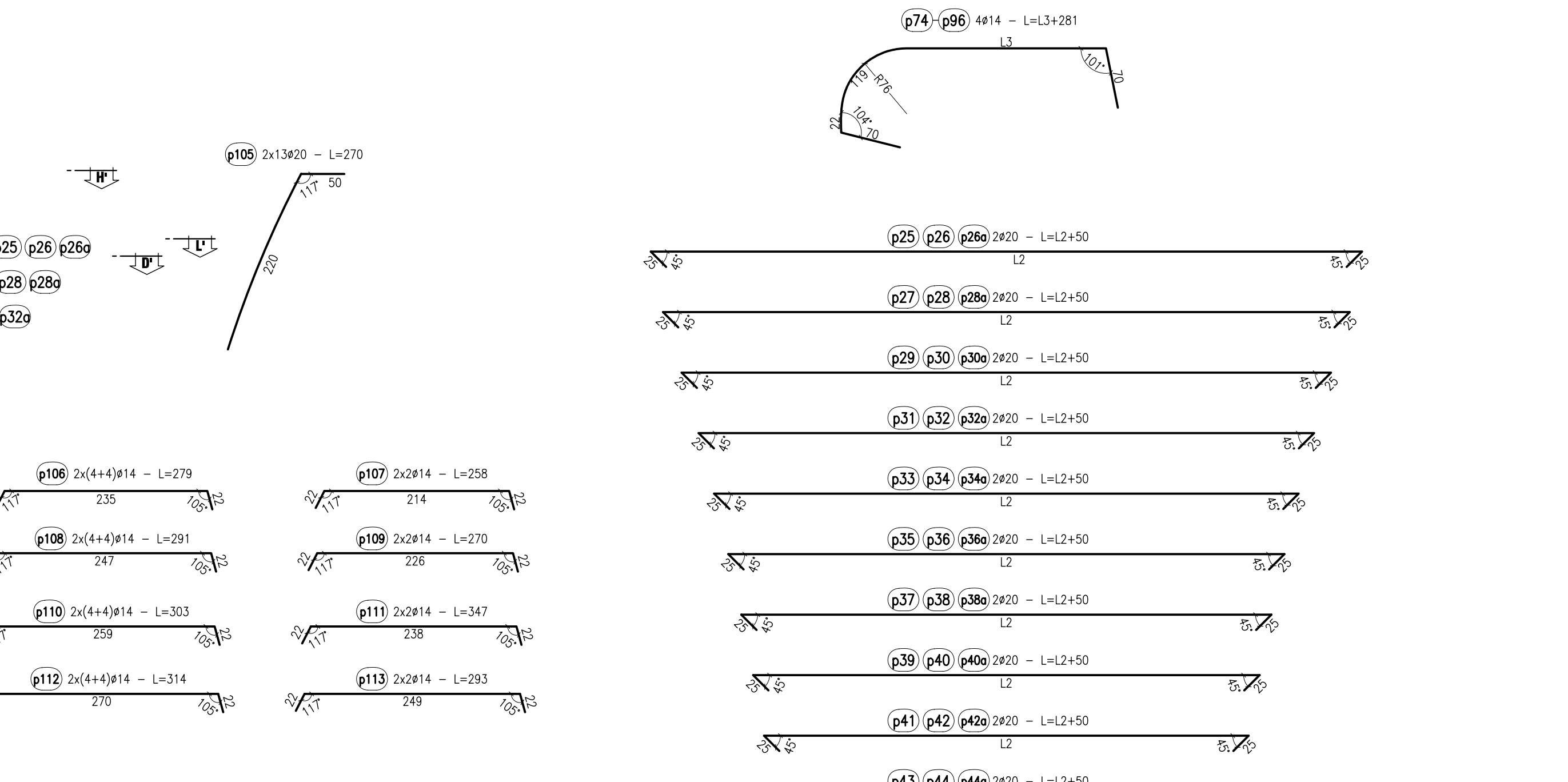
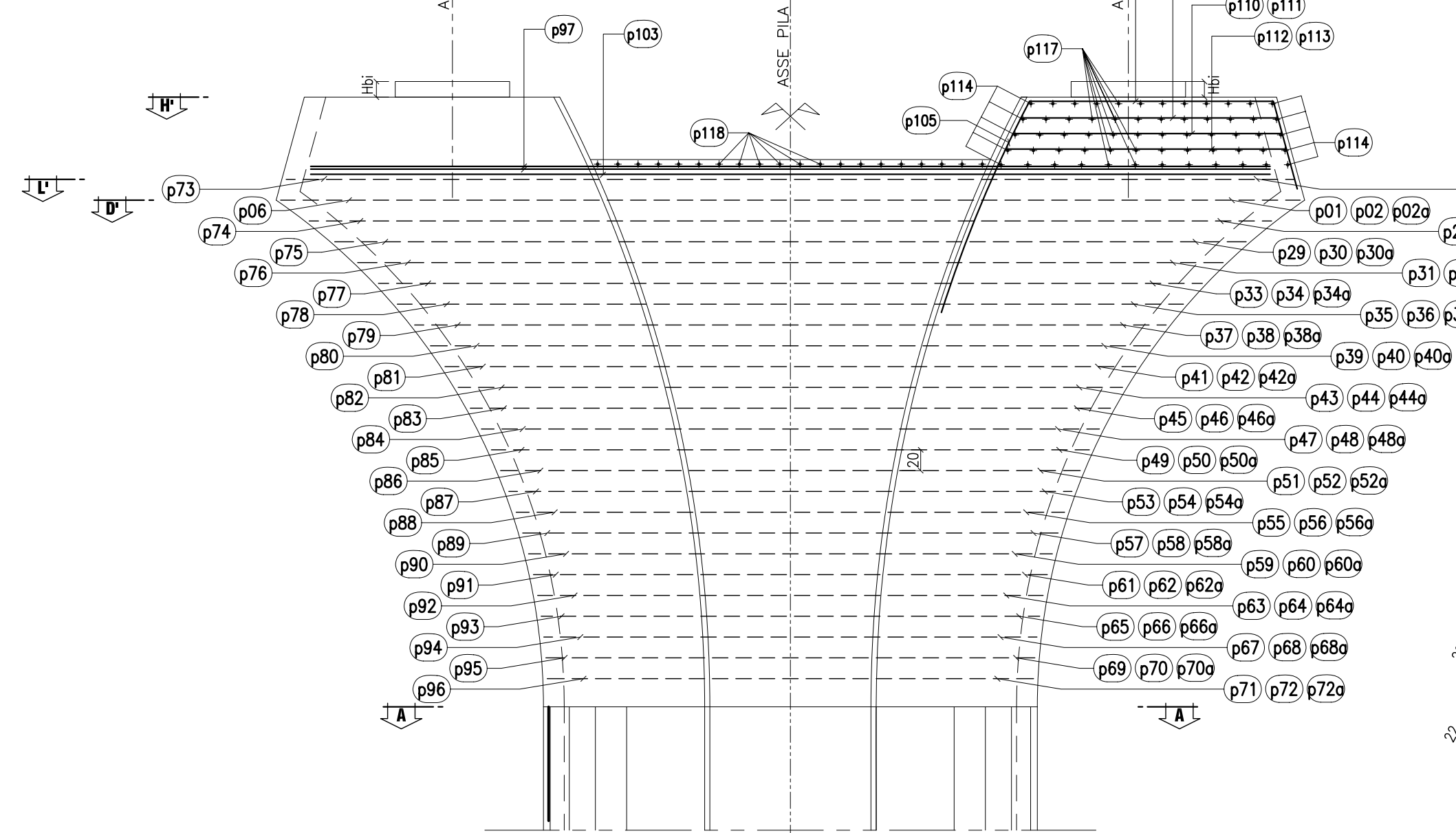


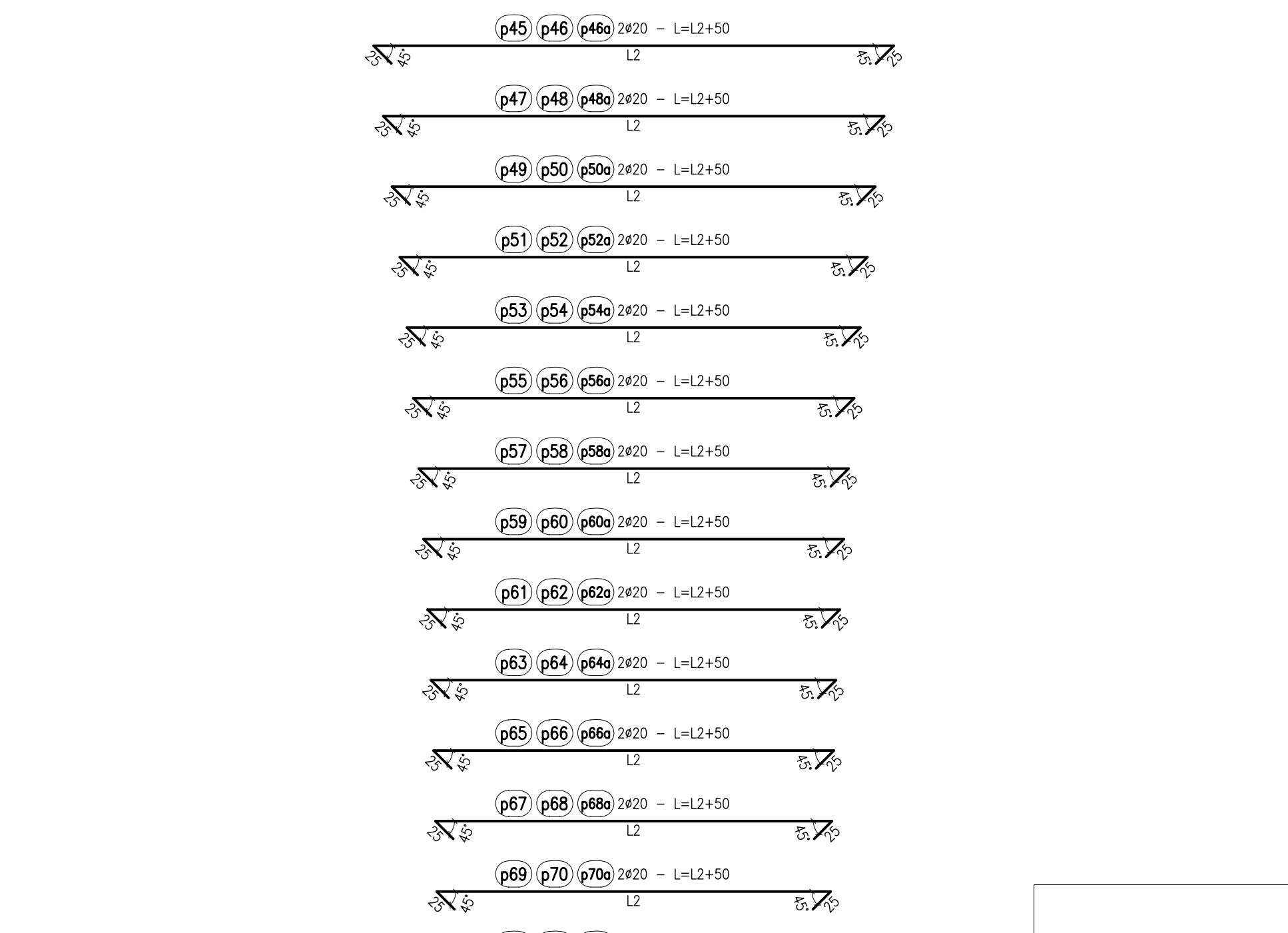
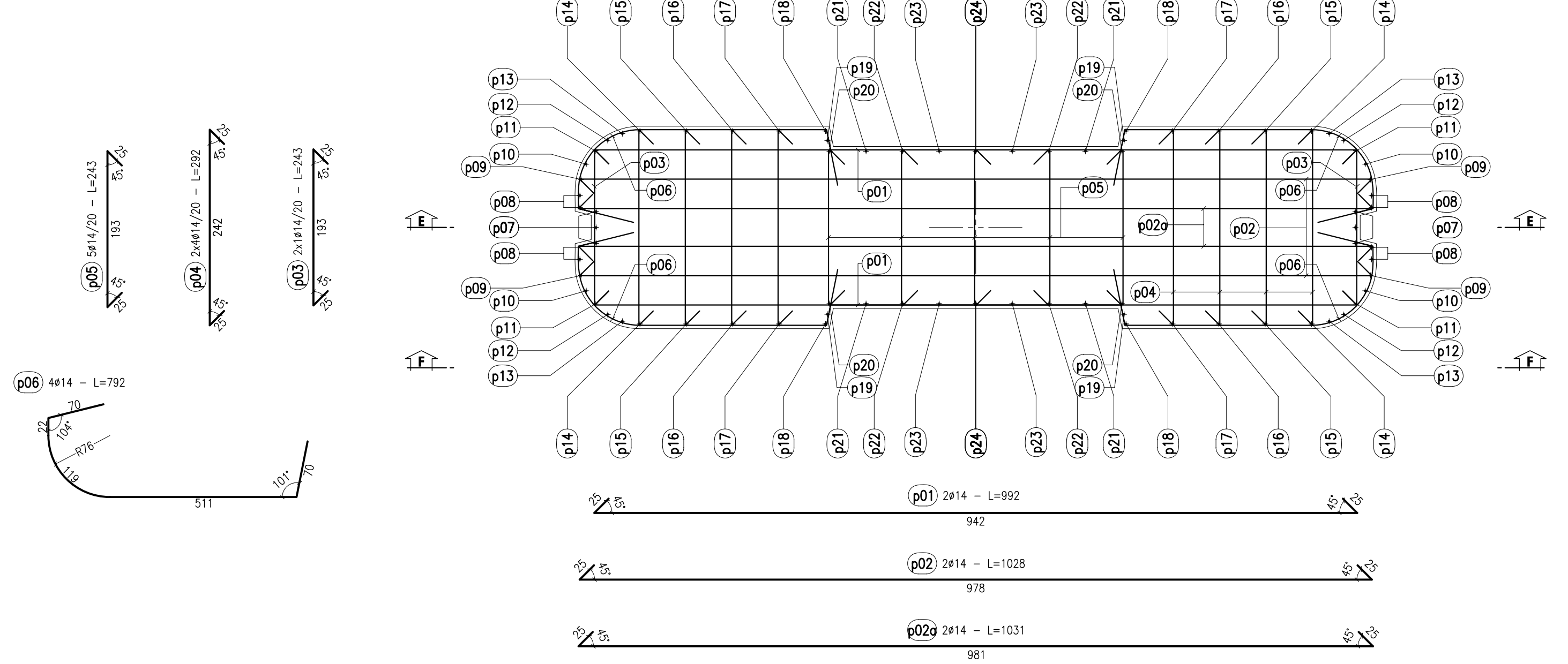
SEZIONE E-E'
ARMATURA
SCALA 1:50



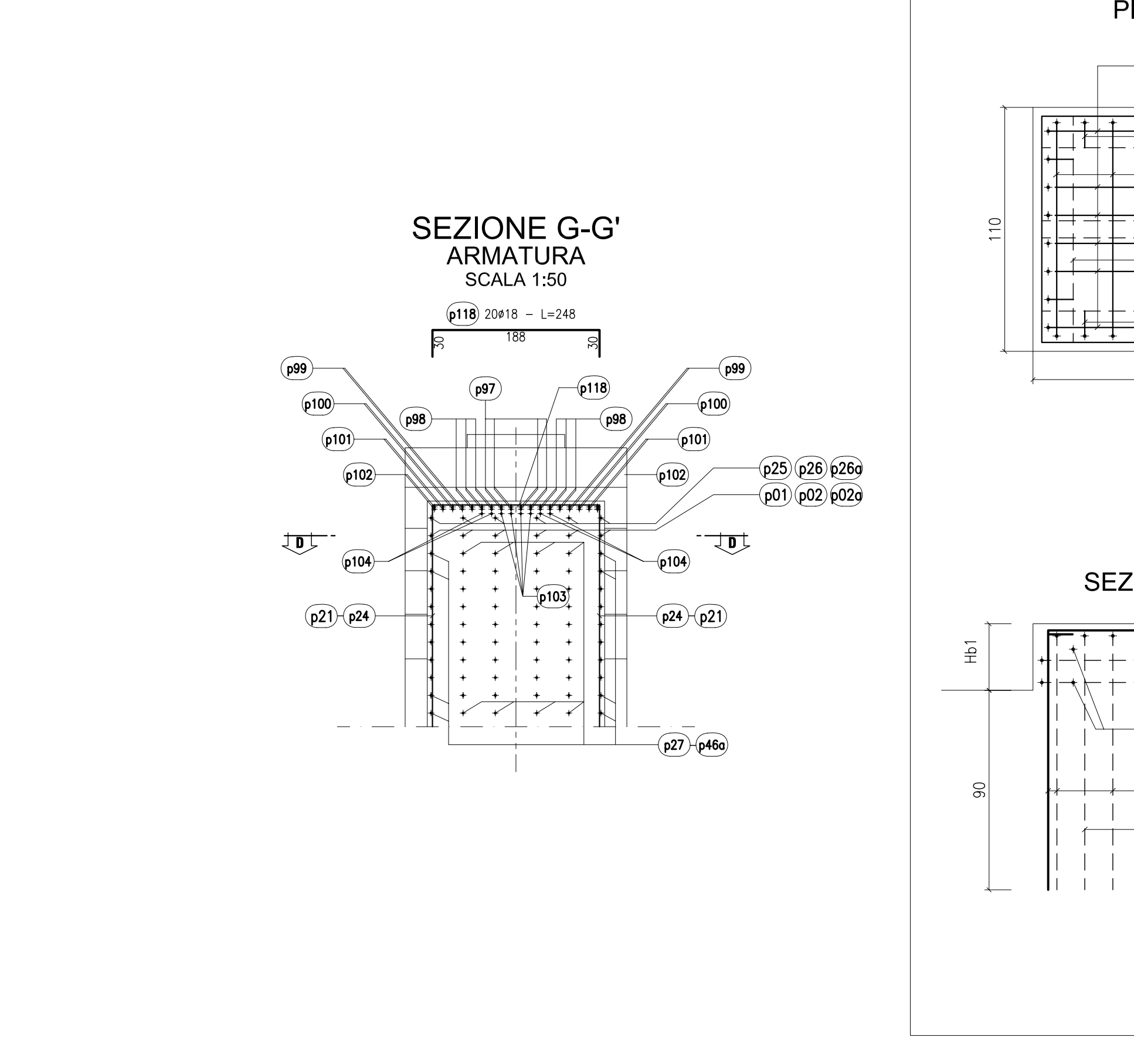
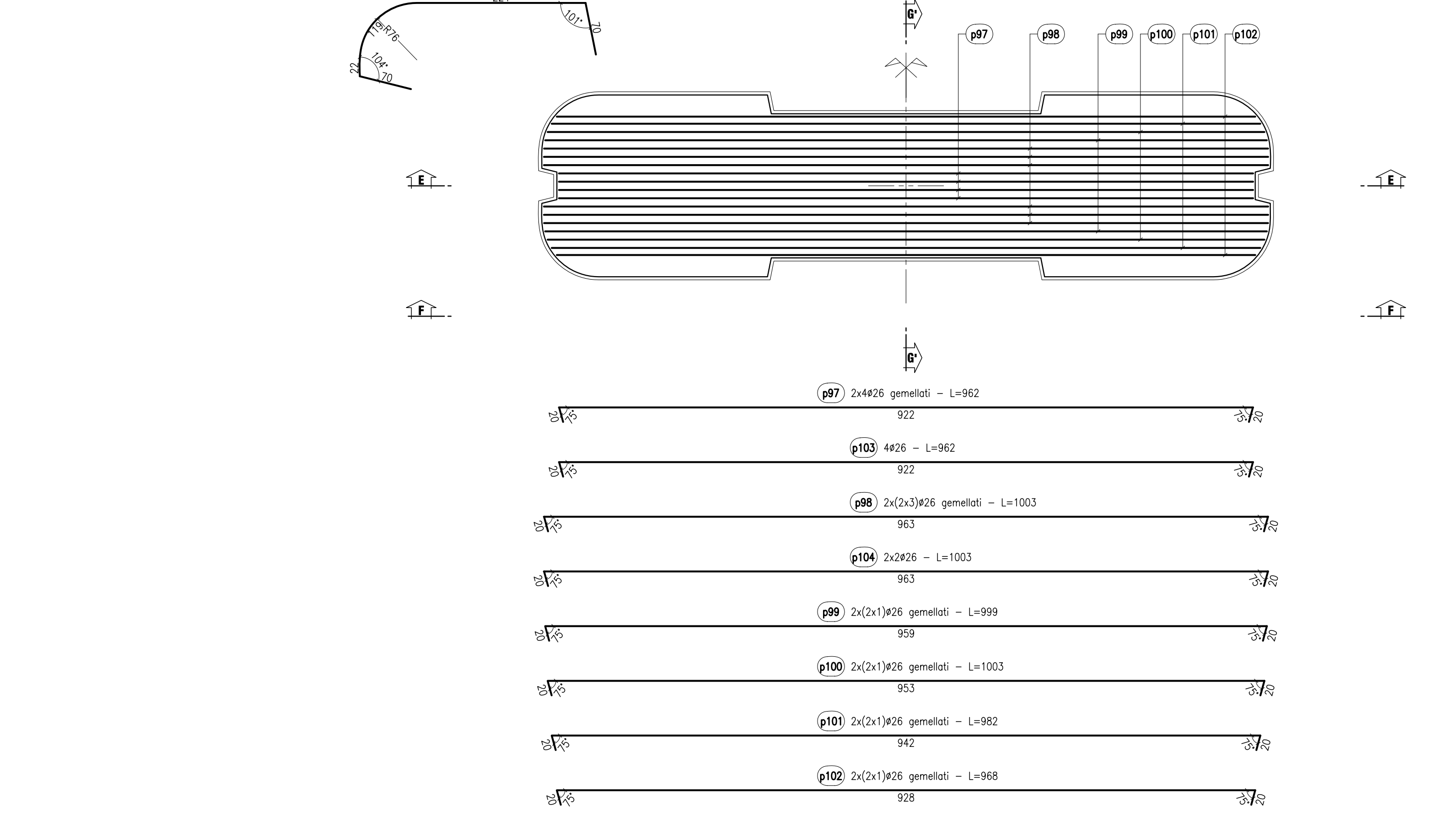
SEZIONE E-E'
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE D-D'
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE L-L'
ARMATURA
SCALA 1:50



SEZIONE H-H'
ARMATURA
SCALA 1:50

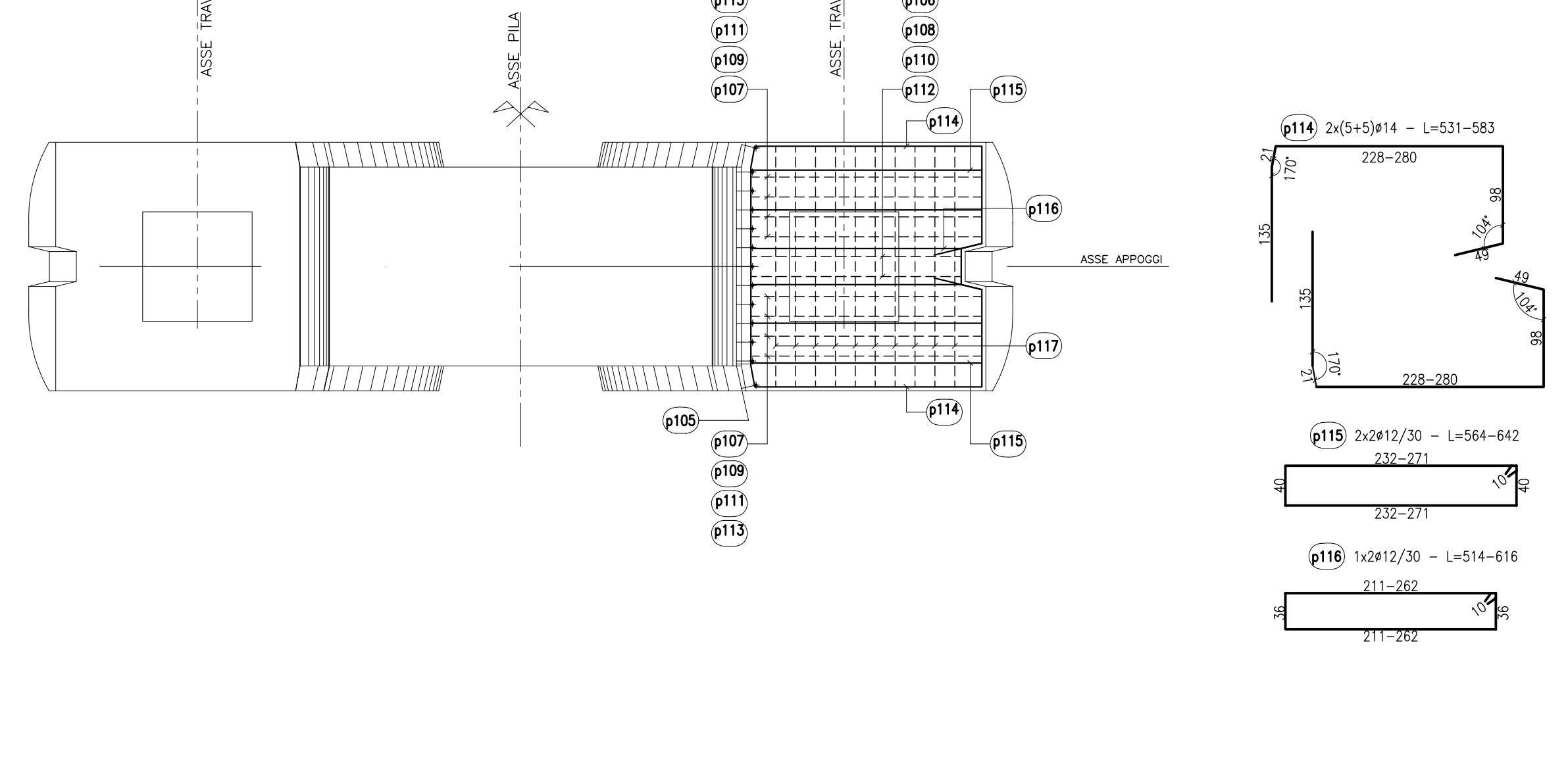


TABELLA LUNGHEZZA FERRI TRASVERSALI PULVINO

Posizione	n	Ø [mm]	L2 [cm]	Posizione	n	Ø [mm]	L2 [cm]	Posizione	n	Ø [mm]	L3 [cm]
p25	2	20	931	p49	2	20	536	p74	4	20	211
p26	2	20	967	p50	2	20	572	p75	4	20	194
p26a	2	20	970	p50a	2	20	575	p76	4	20	180
p27	2	20	887	p51	2	20	519	p77	4	20	167
p28	2	20	923	p52	2	20	555	p78	4	20	155
p28a	2	20	926	p52a	2	20	558	p79	4	20	145
p29	2	20	838	p53	2	20	503	p80	4	20	136
p30	2	20	874	p54	2	20	539	p81	4	20	127
p30a	2	20	877	p54a	2	20	542	p82	4	20	120
p31	2	20	794	p55	2	20	489	p83	4	20	113
p32	2	20	830	p56	2	20	525	p84	4	20	107
p32a	2	20	833	p56a	2	20	528	p85	4	20	101
p33	2	20	754	p57	2	20	476	p86	4	20	96
p34	2	20	790	p58	2	20	512	p87	4	20	92
p34a	2	20	793	p58a	2	20	515	p88	4	20	88
p35	2	20	717	p59	2	20	465	p89	4	20	85
p36	2	20	753	p60	2	20	501	p90	4	20	82
p36a	2	20	756	p60a	2	20	504	p91	4	20	79
p37	2	20	684	p61	2	20	456	p92	4	20	77
p38	2	20	720	p62	2	20	492	p93	4	20	75
p38a	2	20	723	p62a	2	20	495	p94	4	20	74
p39	2	20	654	p63	2	20	448	p95	4	20	73
p40	2	20	690	p64	2	20	484	p96	4	20	72
p40a	2	20	693	p64a	2	20	487				
p41	2	20	626	p65	2	20	441				
p42	2	20	662	p66	2	20	477				
p42a	2	20	665	p66a	2	20	480				
p43	2	20	600	p67	2	20	436				
p44	2	20	636	p68	2	20	472				
p44a	2	20	639	p68a	2	20	475				
p45	2	20	577	p69	2	20	432				
p46	2	20	613	p70	2	20	468				
p46a	2	20	616	p70a	2	20	471				
p47	2	20	556	p71	2	20	429				
p48	2	20	592	p72	2	20	465				
p48a	2	20	595	p72a	2	20	468				

ARMATURA BAGGIOLO
SCALA 1:20

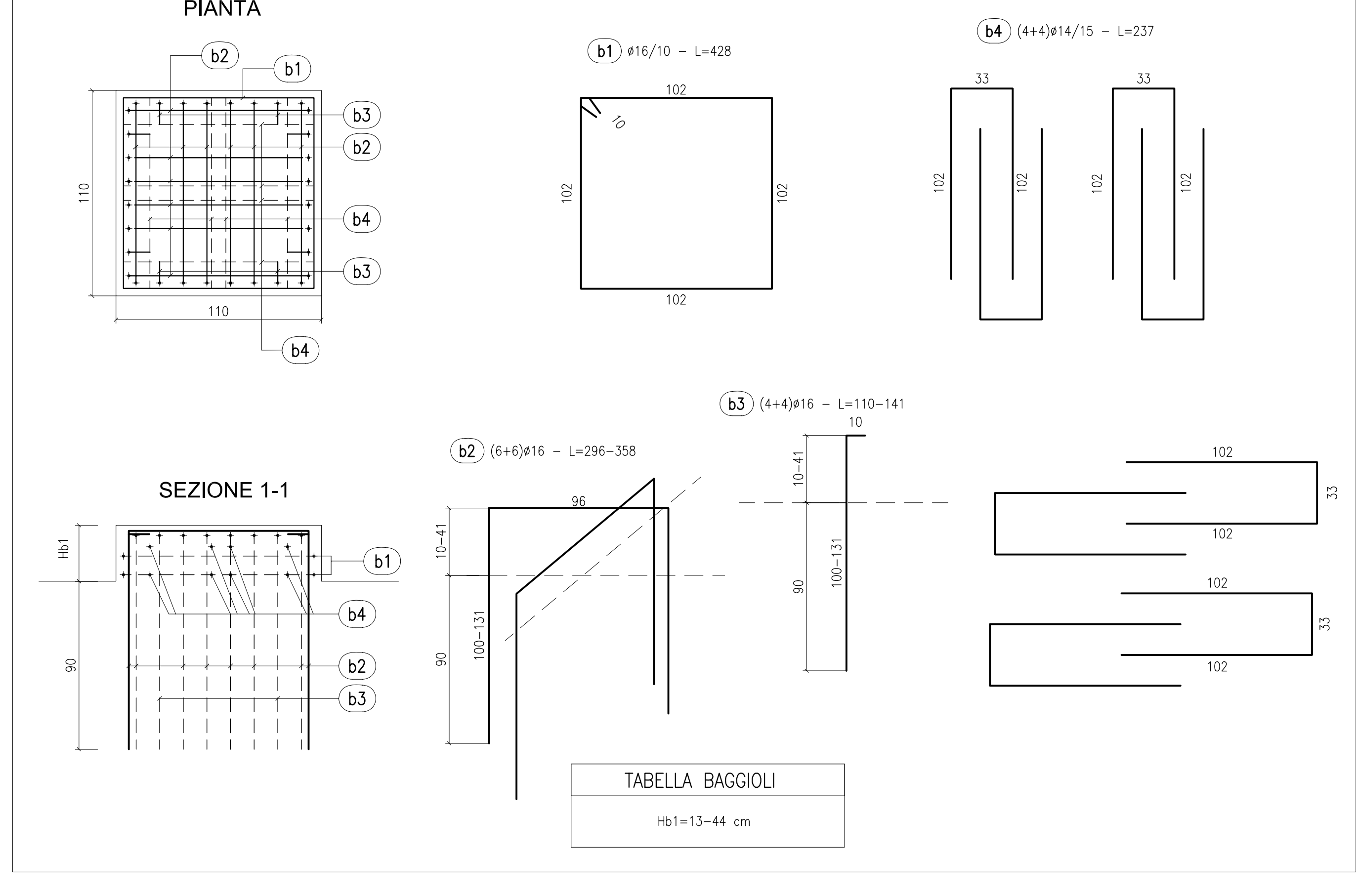


TABELLA BAGGIOLI
Hb1=13-44 cm

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 PULVINO	3.5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLI	3.0	C35/45	XF2	S4
SOLETTA IMPALCATO	3.0	C32/40	XD4	S4
CORDOLI E MARCHIAPEDI	3.0	C32/40	XF2	S4
PREDALLES	3.0	C32/40	XD4	S4
VELETTE	3.0	C32/40	XF4	S4

ARMATURE PER C.A.

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

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

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)

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

PULVINO
 Tipo "Nelson" #22
 Acciaio tipo S235J2+Q450 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 cl. 9.9
 - 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 corci 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 TRASVERSI INTERNI DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE
 - I GIUNTI DI SALDATURA ESEGUITI IN CANTIERE DOVRANNO ESSERE TRATTATI ESCLUDENDO UNA PULIZIA DELLA SUPERFICIE PER RIMOVERE EVENTUALI SCORIE DI SALDATURA E QUINDI APPLICANDO IL CICLO DI VERNICIATURA COMPLETO SOVRAPPONENDOSI ALLE MANI DA ESEGUIRE IN OFFICINA 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 ESECUITA SOLAMENTE DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANNEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
 - LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SORVEGLIATE 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 pulvino = p117
 ultima posizione armatura baggiolo = b4

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

Contratto Generale: **Empedocle**

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI
 Viadotto Santuzza II
 Armatura pile carreggiata DX - Pulvino e Baggioli

Codice Unico Progetto (CUP): F91B0900070001
 Codice Elaborato: PA12_09 - E 1 5 3 | V I 2 1 0 | V I 1 0 | D | B B | 0 6 4 | B
 Scala: 1:50-1:20

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
F						
E						
D						
C						
B	Luglio 2011	Revisione a seguito di incontri con il Committente	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LFI	P. PAGLINI
A	Aprile 2011	EMMISSIONE	T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LFI	P. PAGLINI

Responsabile dei procedimenti: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: **ATA LUCIA**
 Il Consulente Specialistico: **ATI ITALIA S.p.A.**
 Il Geologo: **ING. GIUSEPPE DI GIACOMO**
 Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: **ING. REPPINO**
 Il Direttore dei lavori: **ING. REPPINO**