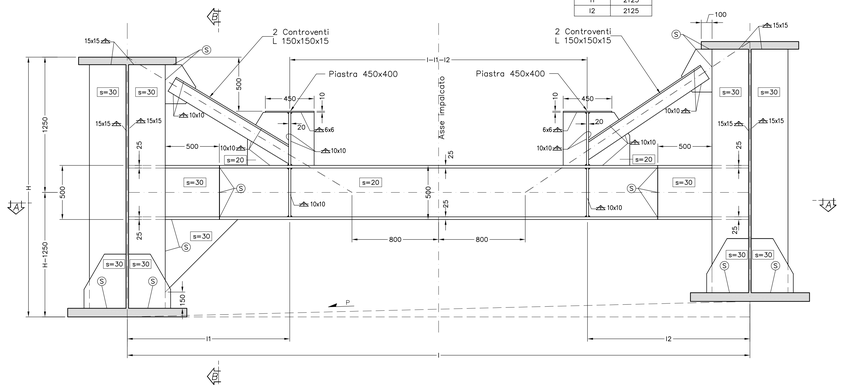
# TRAVERSO D4B

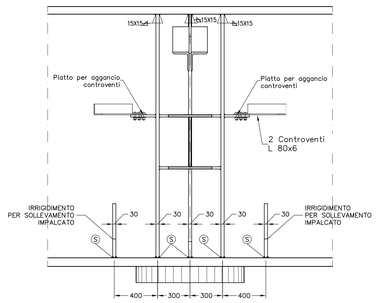
Ⓢ = SALDATURA A COMPLETA PENETRAZIONE

## SEZIONE TRASVERSALE C–C
SCALA 1:20

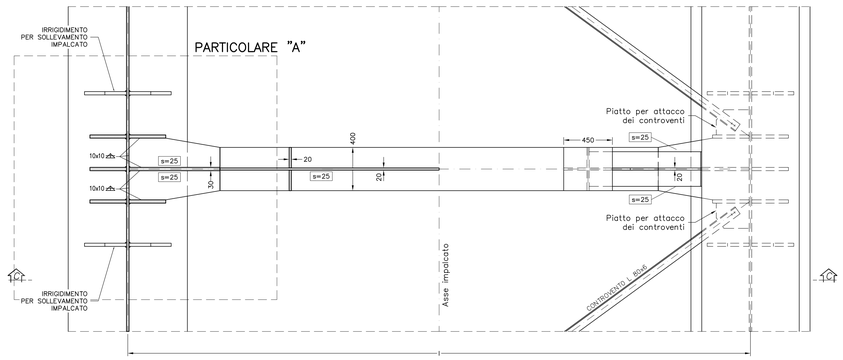
| | [mm] |
|---|---|
| H | 2400 |
| I | 7000 |
| I1 | 2125 |
| I2 | 2125 |



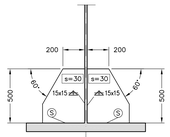

## SEZIONE B–B
SCALA 1:20



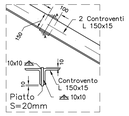

## SEZIONE A–A E VISTA DALL'ALTO
SCALA 1:20



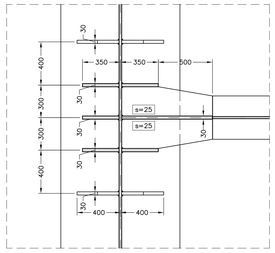

## PARTICOLARE IRRIGIDIMENTI PER SOLLEVAMENTO IMPALCATO
SCALA 1:20



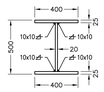

## PARTICOLARE 2
SCALA 1:20




## PARTICOLARE "A"
SCALA 1:20




## PARTICOLARE TRAVE DI COLLEGAMENTO
SCALA 1:20

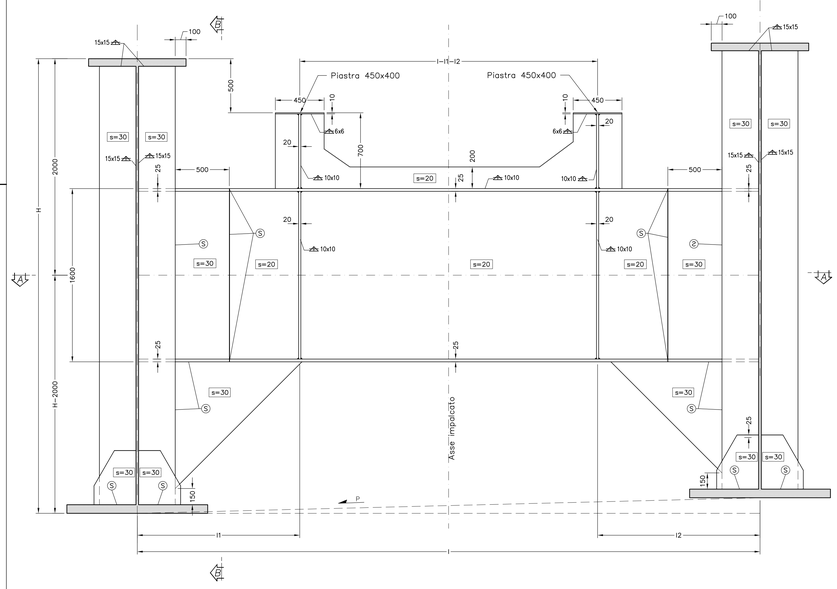



# TRAVERSO D4C

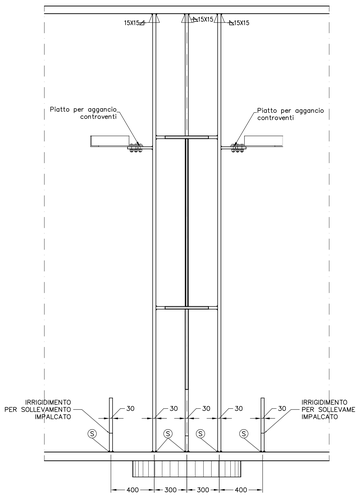
Ⓢ = SALDATURA A COMPLETA PENETRAZIONE

## SEZIONE TRASVERSALE C–C
SCALA 1:20

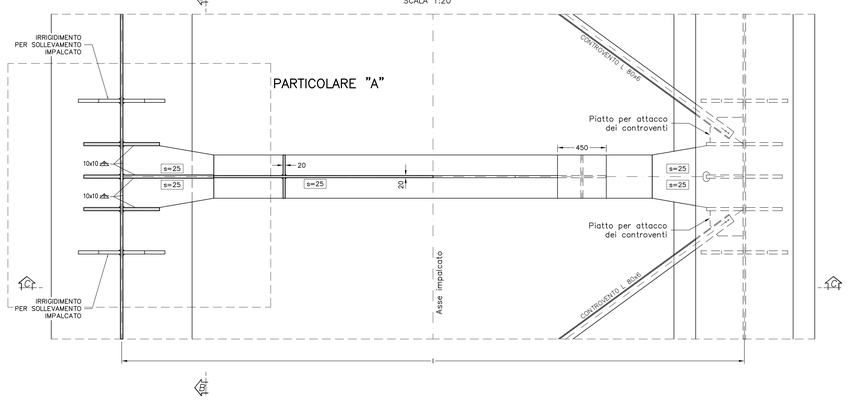
| | [mm] |
|---|---|
| H | 3500 |
| I | 7000 |
| I1 | 2125 |
| I2 | 2125 |



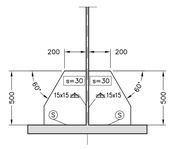

## SEZIONE B–B
SCALA 1:20



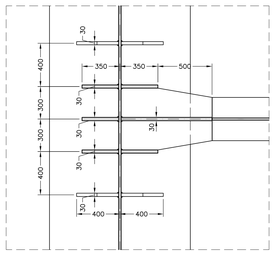

## SEZIONE A–A E VISTA DALL'ALTO
SCALA 1:20



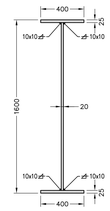

## PARTICOLARE IRRIGIDIMENTI PER SOLLEVAMENTO IMPALCATO
SCALA 1:20




## PARTICOLARE "A"
SCALA 1:20




## PARTICOLARE TRAVE DI COLLEGAMENTO
SCALA 1:20




## 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 | C35/45 | XD3 | S3 – S4 |
| ZATTERE DI PILE E SPALLE | 3.5 | C35/45 | XD3 | 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:
- B450C
- fy/fyk ≤ 1.35
- (ft/fy) medio ≥ 1.13

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

CONTROVENTI (comprese le piastre di collegamento bullonate)
- ACCIAIO EN 10025–5 S355J0W+N (ex Fe510 "Corten")

PIOLI
Tipo "Nelson" #22
Acciaio tipo S235J2+C450 secondo EN ISO 13918

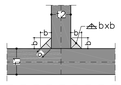
BULLONI AD ALTA RESISTENZA
Bulloni ad Alta Resistenza per giunzioni ad attrito conformi alle specifiche contenute nel p.to 11.3.4.6.2 del D.M. 14.01.2008:
- viti cl. 10.9
- DADI classe 10
- RONDELLE C 50
- i bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite e una rosetta sotto 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 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.

## 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 t1 e t2 con t2 ≤ t1, devono avere il lato "b" soddisfacente le condizioni di calcolo e, di regola, le seguenti limitazioni:
- t2/2 ≤ b ≤ t2

con sezione di gola a = 1/[2^0.5] x b

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

Contraente Generale: Empedocle s.c.p.a.

OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI
Viadotto Salso
Carpenteria Metallica - Carreggiata SX - Tratto 1 - Traversi D4b e D4c

Codice Unico Progetto (CUP) : F91B09000070001
Codice Elaborato:
PA12_09 - E 1 5 8 V I 2 1 5 V I 1 5 F B X 1 2 9 A
Scala: 1:20

| REV. | DATA | DESCRIZIONE | REDATTO | VERIFICATO | APPROVATO | AUTORIZZATO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| F | | | | | | |
| E | | | | | | |
| D | | | | | | |
| C | | | | | | |
| B | | | | | | |
| A | Aprile 2011 | EMISSIONE | T. FASOLO | F. NIGRELLI | M. LITI | P. PAGLINI |

Responsabile del Procedimento: Ing. MAURIZIO ARAMINI

Il Progettista: Dott. Ing. GIAN LUCA BERNARDINI – ORDINE DEGLI INGEGNERI DI FIRENZE N° 4553

Il Consulente Specialista: SYSTRA ITALIA S.p.A. DIRETTORE TECNICO Dott. Ing. GIAN LUCA BERNARDINI Ordine degli Ingegneri Provincia di Roma n. 20809

Il Geologo: Dott. Geol. D'ANGELO MAURIZIO N. 1607 – ORDINE REGIONALE DEI GEOLOGI DELLA SICILIA

Il Coordinatore per la sicurezza in fase di progetto: Dott. Ing. ALESSANDRO SALVATORE BURANO – ORDINE INGEGNERI PALERMO N. 14453

Il Direttore dei lavori: Dott. Ing. PEPPINO MARIA SACCO – ORDINE INGEGNERI ROMA N. 14442