

### CONGLOMERATO CEMENTIZIO ORDINARIO

Elemento	Coppello (cm)	Classi di resistenza (MPa)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
CLS DI PULIZIA E LIVELLAMENTO	-	C12/15	-	-
PAU	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
- $f_y/f_{yk} \leq 1.35$
- $(f_t/f_{tk})$  medio  $\geq 1.13$

fy = Singolo valore tensione di snervamento  
 fyk = Valore caratteristico di riferimento  
 ft = 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 S355NLW+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
- DADO classe 10
- RODDELLE C 50

I bulloni dovranno essere montati con una rossetta sotto la testa della vite e una rossetta sotto il dado;

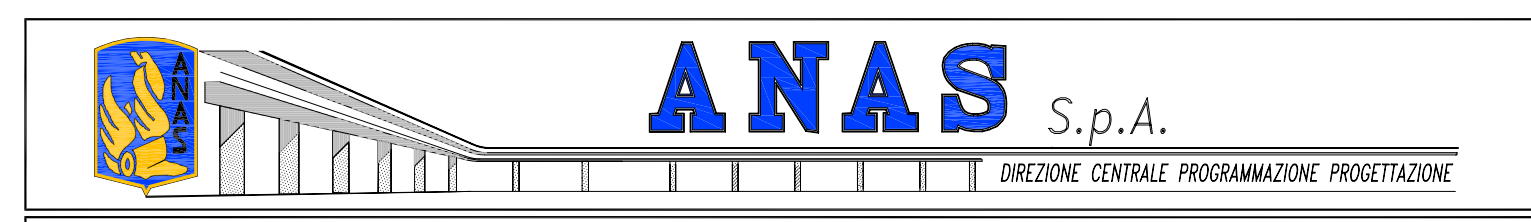
- I bulloni dovranno essere contrassegnati con le indicazioni del produttore e la classe di resistenza;
- I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto e il dado verso il basso

SALDATURE

- SALDATURE: procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14.01.2008.
- Tutte le giunzioni per l'unione dei canci 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 SECCURAMENTE CON CONTINUITA' L'INFIAMMENTO DEL TRACCIATO STRADALE.
- I TRAVERSI INTEREDI, 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 RIMOVERE 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 SGROSSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE, PRIMA DI ESSERE SOTTOPORTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.



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 Salso  
 Planimetria ubicazione opera - Tav. 1/2

Codice Unico Progetto (CUP): F91B09000070001

Codice Elaborato: PA12\_09 - E 1 5 8 | V I 2 | 1 5 | V I 1 5 | Z | P 9 | 0 | 1 6 | B

Scale: 1:500

REV.	DATA	EMMISSIONE	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	AUTORIZZATO
A	Aprile 2011	Revisione a seguito di incoerenze con il Committente		T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI
B	Aprile 2011			T. FASOLO	F. NIRELLI	M. LITI	P. PAGLINI

Responsabile del procedimento: ing. MAURIZIO ARAMINI

Progettista: **ATA LUCIA**

Consulente Specialisti: **STI ITALIA S.p.A.**

Geologo: **ING. GIUSEPPE DI GIACOMO**

Costruttore per la sicurezza in fase di progetto: **ING. ROBERTO DE VITO**

Direttore dei lavori: **ING. PEPINO MARRAS**