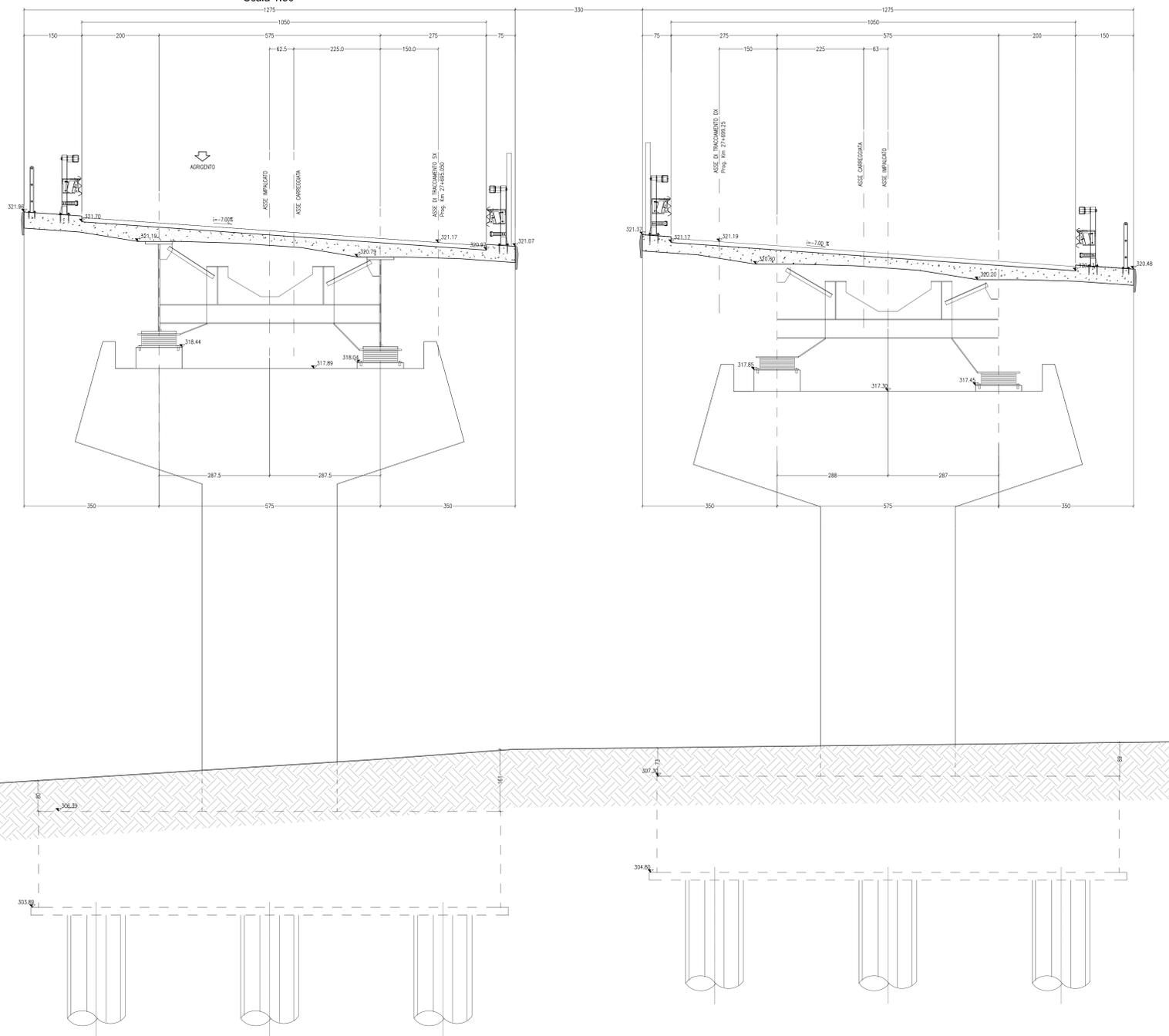


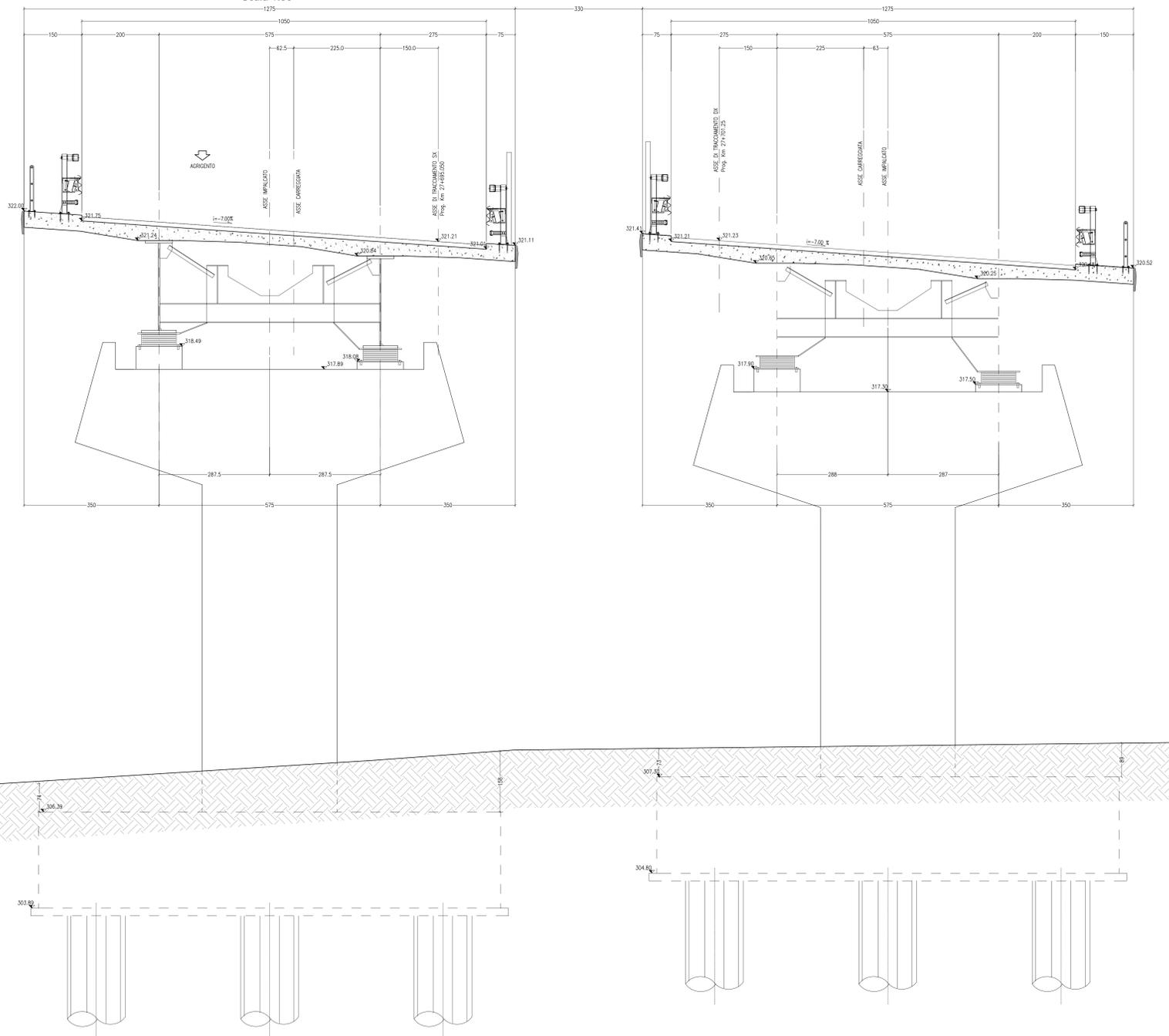
SEZIONE PILA 20.1 (SINISTRA) - PILA 20.1 (DESTRA)

Scala 1:50



SEZIONE PILA 20.2 (SINISTRA) - PILA 20.2 (DESTRA)

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	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
CORDOI E MARCIAPEDI	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:

- BASIC
- $f_y/f_{yk} \leq 1.35$
- (f_t/f_y) medio ≥ 1.13

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)

CONTROVANTI (comprese le piastre di collegamento bullonate)

- ACCIAIO EN 10025-5 S355J2W+N (ex Fe510 "Corten")

PILI

Tipi "Nelson" R23
 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 di 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 saldatura testa a testa o 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 INTEREDI, DI PILA E DI SPALLA SARANNO COLLEGATI ALLE TRAVI PRINCIPALI CON GIUNZIONI SALDATE
- I QUANTI 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 DOPO AVER COMPLETATO IL NECESSARIO CICLO DELLE PARTI DANEGGIATE DURANTE LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO.
- LE BULLONATURE DOVRANNO ESSERE SORSSATE CON SOLVENTE COMPATIBILE CON LE VERNICI ADOTTATE. PRIMA DI ESSERE SOTTOPOSTE ALLO STESSO CICLO DI VERNICIATURA PREVISTO PER LE STRUTTURE PRINCIPALI.



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:



OPERE D'ARTE MAGGIORI
VIADOTTI
 Viadotto Salso
 Sezioni trasversali - Tav. 13/16

Codice Unico Progetto (CUP): F91B0900070001
 Codice Elaborato: PA12_09 - E

F	1	5	8		V	I	2	1	5		V	1	5	Z		W	B		0	5	4	B	1:50
---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	--	---	---	--	---	---	---	---	------

# Progettista: STI ITALIA S.p.A. DIREZIONE TECNICA Via. S. Andrea, 100 - 00187 Roma Provvisoria di Roma n. 20809	# Geologo: Dott. On. D'ANGELO MAURIZIO N. 1800	# Ingegnere per la sicurezza: ING. ROSSANO VITTO N. 14853	# Direttore dei lavori: ING. PEPINO MARCO N. 14447
--	--	---	--