

SEZIONE LONGITUDINALE STRUTTURA METALLICA IN ASSE TRAVE 1:100

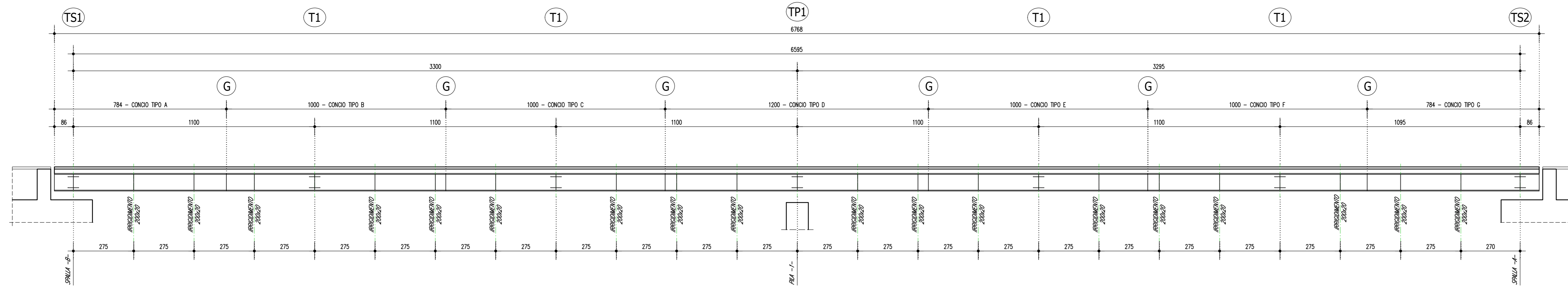


TABELLA MATERIALI :

ALCESTRUZZO :
 Secondo EN206 - CNR UNI 11104
 PAL: - Classe C25/30 - Classe di esposizione XC2
 MAGRO PER SOTTOFONDAZIONE: - Classe C12/15 - Classe di esposizione XD
 FONDAZIONI ED ELEVAZIONI: - Classe C28/35 - Classe di esposizione XC2
 SOLETTE IN C.A. CORDOLI: - Classe C35/45 - Classe di esposizione XF4

COPRIFERRO NOMINALE* per pali trivellati (spazio=600mm) Com.=60.0mm
COPRIFERRO NOMINALE* per solette Com.=35.0mm
COPRIFERRO NOMINALE* per elevazioni Com.=35.0mm
COPRIFERRO NOMINALE* per fondazioni Com.=40.0mm
 * EN 1992-1-1 par. 4.4.1 (2)P

ACCIAIO PER C.A.:
 Secondo NTC 2018 (DM 17/01/2018)
 Tipo B500C f_{yk} ≥ 500MPa
 f_{tk} ≥ 540MPa

PER QUANTO NON SPECIFICATO, IN PARTICOLARE RELATIVAMENTE ALLE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI, ALLE SPECIFICHE PER L'ESECUZIONE DEI LAVORI ED AI CONTROLLI DA ESEGUIRE, SI DOVRA' FARE RIFERIMENTO ALLE NORME TECNICHE D'APPALTO.

	1/200	2/200	2/200	1/200	2/200	2/200	1/200
PROVAIA (M2 - Area)							
PROVAIA SERRA	CONCIO -A-	CONCIO -B-	CONCIO -C-	CONCIO -D-	CONCIO -E-	CONCIO -F-	CONCIO -G-
PANTERNA SUPERIORE (mm)	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25
SALDatura P. SUP. - ANNI (mm)	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12
A TRAVE / SP. ANNI (mm)	80 / 18	80 / 18	80 / 20	80 / 22	80 / 20	80 / 18	80 / 18
SALDatura P. INF. - ANNI (mm)	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12	12x12
PANTERNA INFERIORE (mm)	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25
TRAVESSO IN CAMPATA							
pantelando superiore	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25
A traverso / sp. anino	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14
TRAVESSO APPESO							
pantelando superiore	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25
A traverso / sp. anino	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14	A.55x14
pantelando inferiore	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25	300x25
martellati di sollevamento	1+1 perfile 1500M ciascuno			1+1 perfile 1500M ciascuno			1+1 perfile 1500M ciascuno

MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI

ACCIAIO PER IMPALCATO:
 -Elementi saldati in acciaio con sp. ≤ 20mm S355J2
 -Elementi saldati in acciaio con 20mm < sp. ≤ 40mm S355J2
 -Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355J2
 -Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, S355J0
 -Inibittrici S355J0

La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria impianti: ed il sistema di montaggio e varo.
 La tolleranza dimensionale per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti previsti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A.

BULLONE NOTE E PRESCRIZIONI (Secondo DM 17.01.2018 e UNI EN 14399-1)
 - Traversi
 Giunzioni di categoria B secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni ad attrito alle SLE a serraggio controllato/calibrato)
 Preparazione delle superfici: classe di rugosità A (EN 1090-2, tab18).
 Coefficiente d'attrito: n=0.30 secondo par. 4.2.8.1.1 DM 17/01/2018

REFERIMENTI NORMATIVI
 Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3, 4 e 10.
 Rosette e piastrelle: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6.

PROPRIETA' DEI MATERIALI
 Viti: 10.9 secondo UNI EN ISO 898-1 2001
 Dopo 10 secondo UNI EN 20898-2 1994
 Rosette in acciaio S20 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2 2006.
 Piastrelle in acciaio S20 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2 2006.
 I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno lo testa della vite verso l'alto ed il dadi verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed uno sotto il dadi.
 Superfici a contatto per giunzione ad attrito: categoria A secondo EN 1090-2, n=0.30 secondo par. 4.2.8.1.1 DM 17/01/2018
 Precalco secondo UNI EN 1993-1-1(ECS)

BULLONE	PRECARICO
M18-10.9	130 kN
M20-10.9	170 kN
M24-10.9	250 kN
M27-10.9	320 kN

In ogni caso i collegamenti bullonati devono essere a serraggio controllato/calibrato.

PIOLI
 Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 17/01/2018
 Pioli tipo NELSON φ=19mm
 Acciaio ex ST 37-3K (S235J2G3+C450)
 fy > 350 MPa
 fu > 450 MPa
 Allungamento > 15%
 Strazione > 50%

CONTROLLI
 Secondo D.M. 17/01/2018

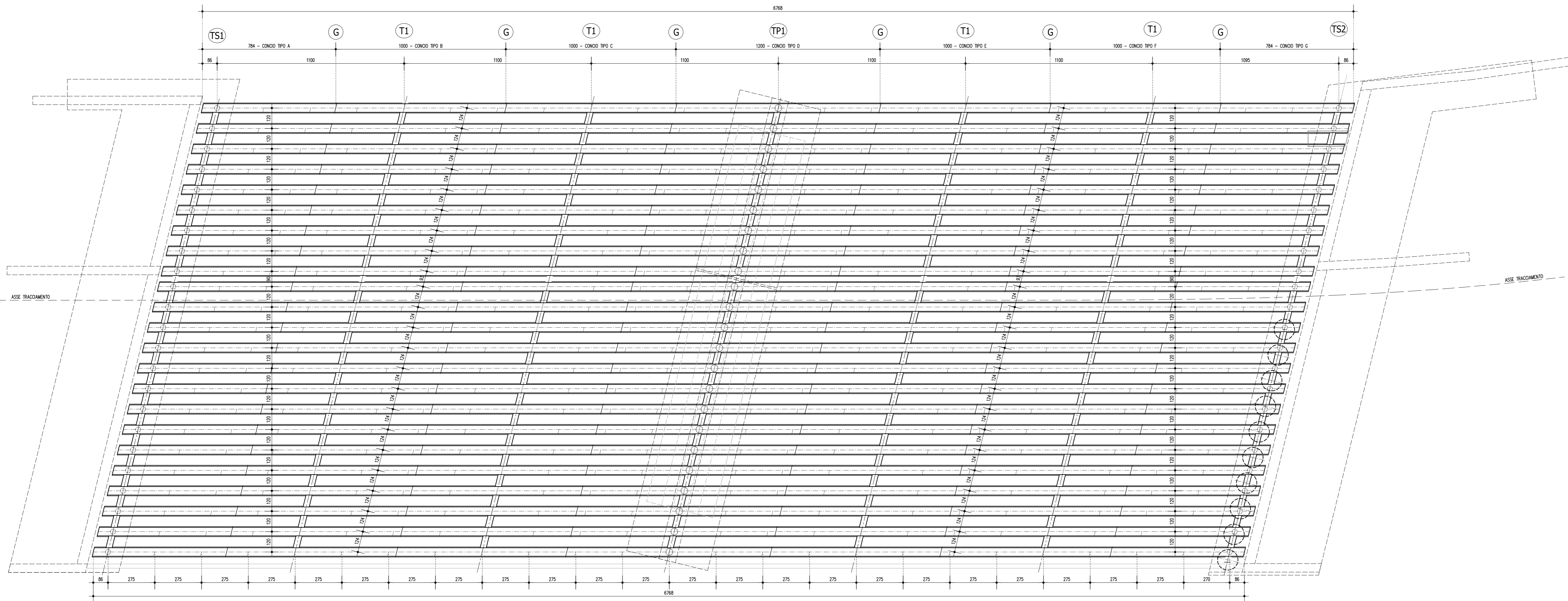
SALDATURE
 Secondo UNI EN ISO 5817
 LE GIUNZIONI SALDATE DOVRANNO ESSERE REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE A PIENA PENETRAZIONE DI CLASSE "B", MOLATE IN DIREZIONE DEGLI SPORZI E SOGGETTE A CONTROLLI NON DESTRUTTIVI (CIRCOLARE 02/02/2009 n.617 C.S.L.P.P. PAR. CA.2.4.1.4.4, TAB. CA.2.4.V. DETTI B) E' RICHIESTA L'APPROVAZIONE DEL PROGETTO DELLE SALDATURE DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

CLASSE D'ESECUZIONE STRUTTURE METALLICHE:
 - Classe d'esecuzione: secondo EN1090-2, EXC. 3.
 - Si dovrà inoltre ottemperare a tutte le prescrizioni più restrittive previste dalle NTA.

NOTE GENERALI
 E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare sverglamenti anomali in fase di sollevamento.

VERNICIATURA
 - Ciclo di verniciatura secondo capitolato speciale d'appalto.

PIANTA SUPERIORE STRUTTURA METALLICA 1:100



autostrade//per l'italia

AUTOSTRADA (A14) : BOLOGNA-BARI-TARANTO
 TRATTO: BOLOGNA BORGO PANIGALE - BOLOGNA SAN LAZZARO

POTENZIAMENTO IN SEDE DEL SISTEMA AUTOSTRADALE E TANGENZIALE DI BOLOGNA

"PASSANTE DI BOLOGNA"

PROGETTO DEFINITIVO

IN - VIABILITA' INTERFERITA
I52 - VIA SAN DONATO km 17+043
CV103 - PARTE STRUTTURALE

Carpenteria metallica impalcato - Disegno d'assieme

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO Ing. Vittorio Maggi Ord. Ing. Milano N. 19641 RESPONSABILE STRUTTURE	IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE Ing. Raffaele Rinaldi Ord. Ing. Mozzate N. A1068	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Andrea Tanti Ord. Ing. Parma N. 1154 PROGETTAZIONE NUOVE OPERE AUTOSTRADALI
--	--	--

APPENDICE PROGETTO	CODICE IDENTIFICATIVO				APPENDICE STANDARD	ORDINATORE	
Class. Contab.	PROG.	PROG.	PROG.	PROG.	PROG.	PROG.	
111465	0000	PD	IN	CV103	00000	DSTR 2450 - 0	SCALE varie

PROJECT MANAGER Ing. Raffaele Rinaldi Ord. Ing. Mozzate N. A1068	SUPPORTO SPECIALISTICO	REVISIONE
REDAZIONE	VERIFICATO	1 - data
		2 - SETTEMBRE 2011
		3 -
		4 -
		5 -

VISTO DEL COMMITTENTE
autostrade//per l'italia
 IL RESPONSABILE QUALITA' DEL PROCEDIMENTO
 Ing. Fabio Viora

VISTO DEL CONCESSIONARIO
Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti
 IL RESPONSABILE QUALITA' DEL PROCEDIMENTO
 Ing. Roberto...