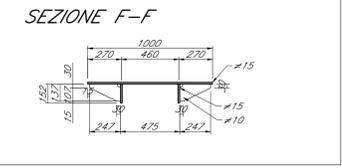
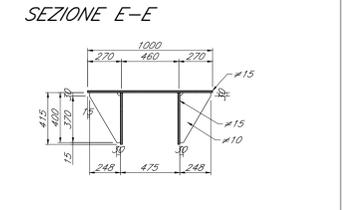
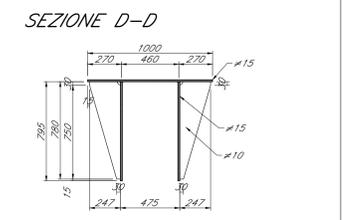
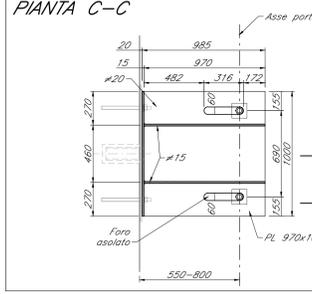
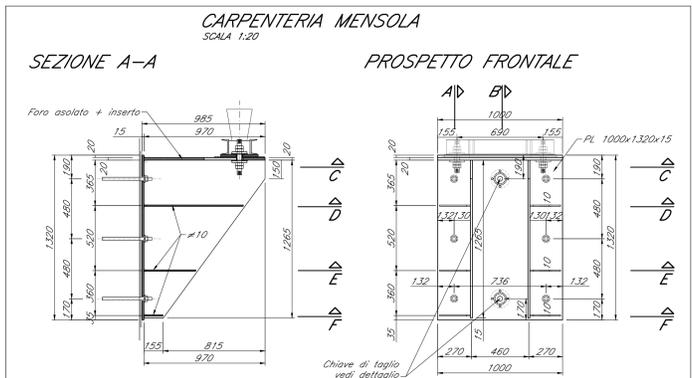
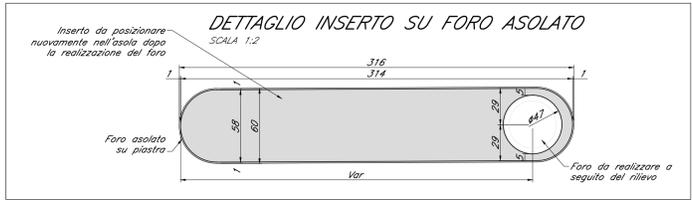
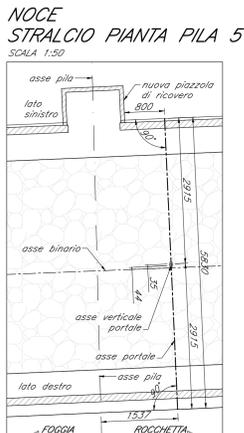
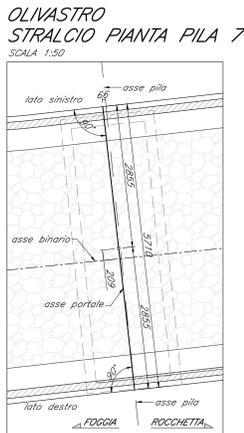
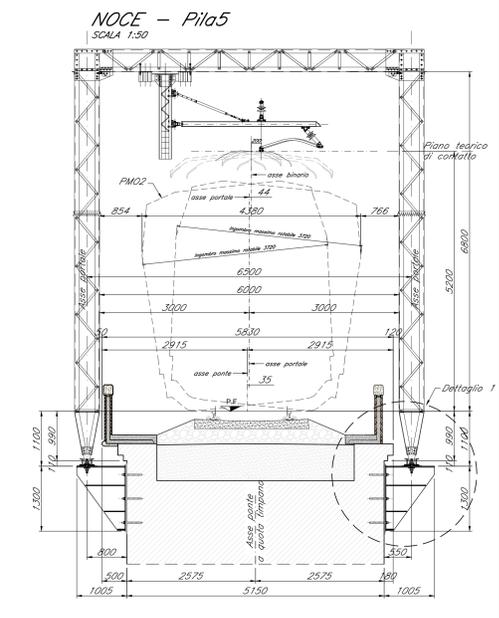
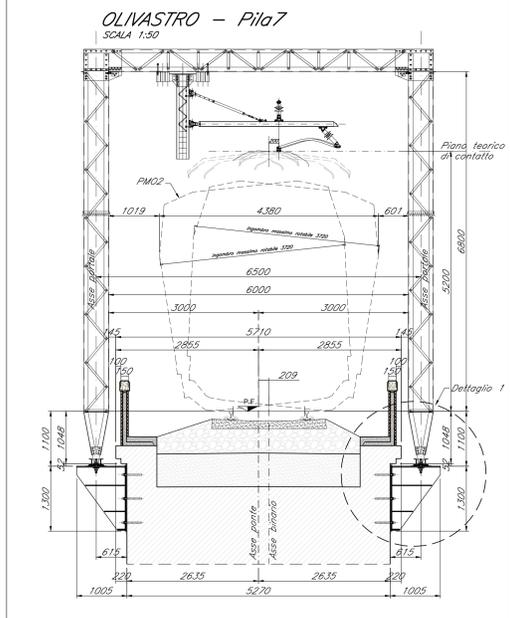
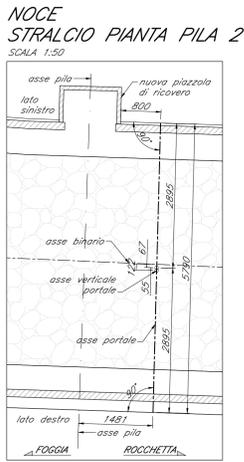
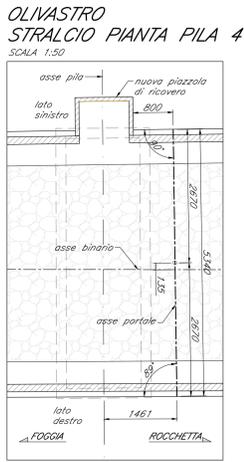
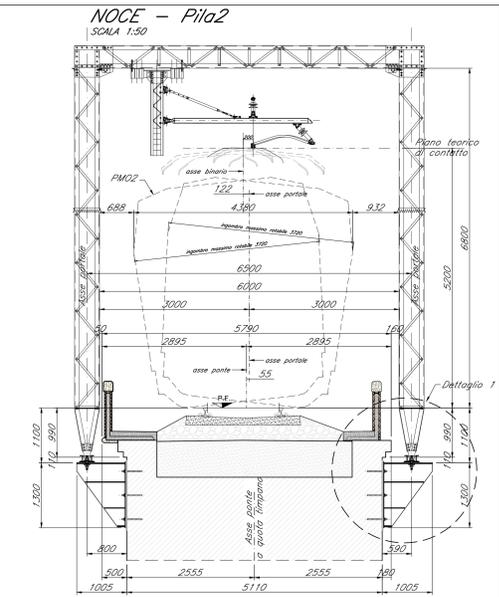
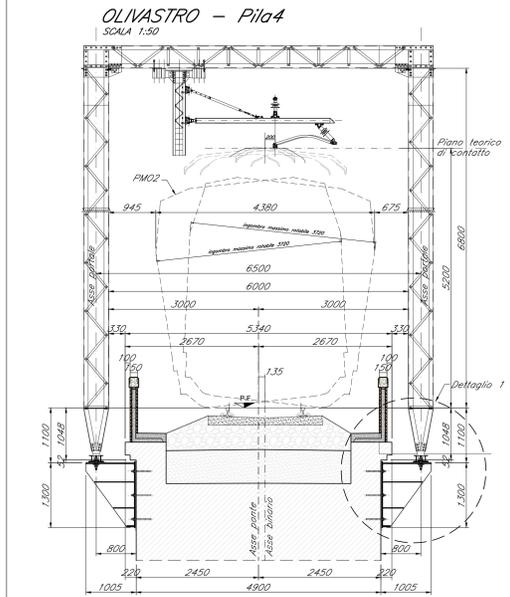
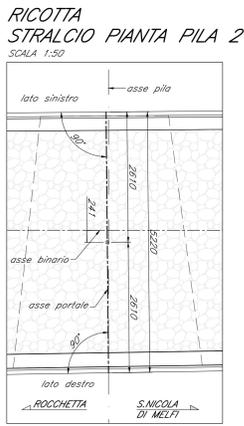
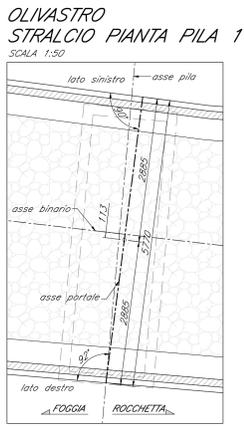
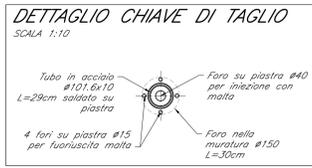
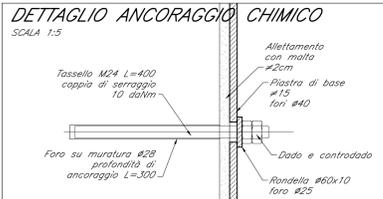
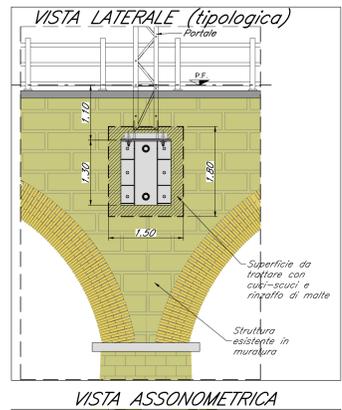
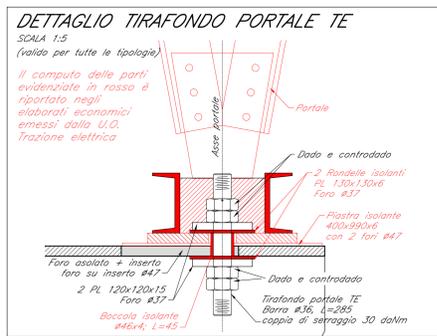
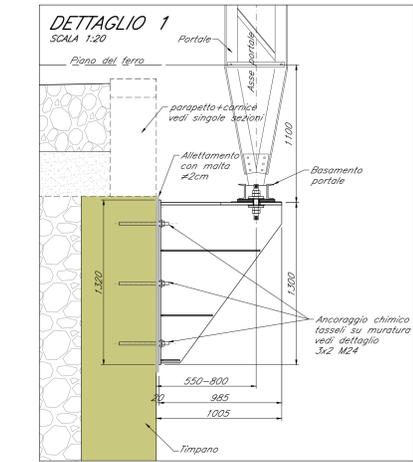
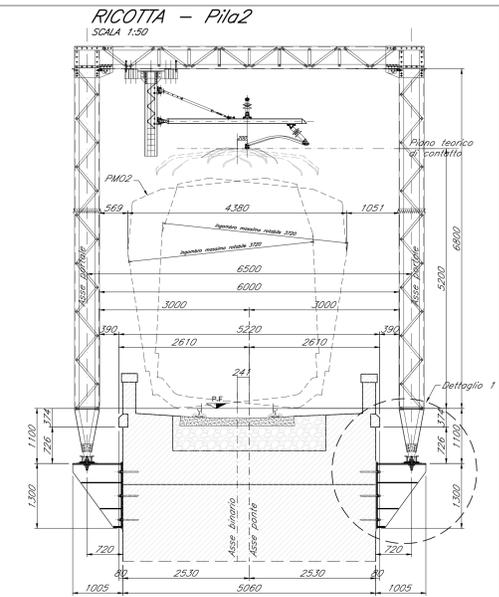
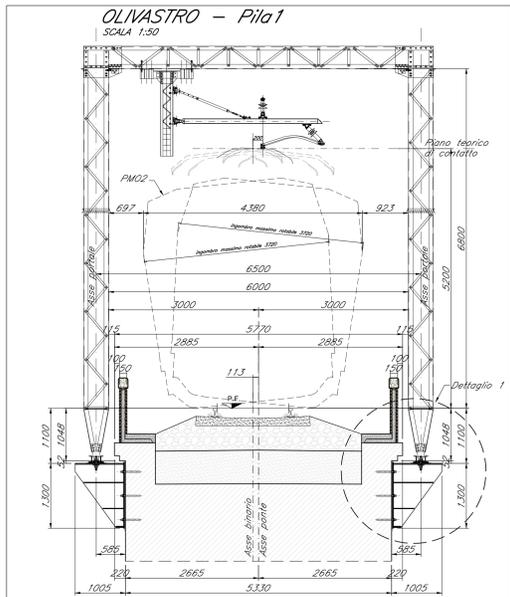


PORTALE PS1c
Sezioni disegnate nel senso delle progressive crescenti



- NOTE**
- I lavori saranno svolti in interruzione continuativa di binario
 - L'accesso in corrispondenza delle pile dove è prevista l'installazione delle piastre dei portali/pali TE avverrà da binario mediante carrello ferroviario sul quale sarà presente una gru per movimentare la piastra e quanto altro necessario all'esecuzione dei lavori
 - Le lavorazioni saranno svolte avvalendosi di ponteggi e cestelli ancorati al carrello ferroviario e/o alla struttura del ponte
- FASI COSTRUTTIVE**
1. Bonifica porzione di muratura indicata nell'elaborato mediante cucù/scuci e rinzaffo di malta
 2. Esecuzione tassello per prova a sfilamento nel numero di 1 a portale, al centro della zona di muratura bonificata al p.to 1
 3. Esecuzione prova a sfilamento sul tassello da effettuarsi in presenza della D.L. ed in accordo a EOTA EAD -330/76-100-0604 Metal injection anchors for use in masonry e a EOTA TR 053 Recommendations for job-site tests of metal injection anchors for use in masonry. Il tassello sarà testato fino ad un carico massimo di 25 kN. Al termine della prova, il tassello sarà tagliato a filo timpano e non collegato con la piastra di attacco dei portali/pali (Tassello a perdere)
 4. Carotaggio #150 della muratura per realizzazione chiave di taglio
 5. Installazione dei tasselli definitivi secondo quanto indicato in ETA-13/1036 procedura qualificata EOTA similare
 6. Movimentazione, posizionamento e montaggio delle piastre di ancoraggio
 7. Serraggio dei tasselli e relativa allestimento con malta
 8. Iniezione chiave di taglio con malta

- MATERIALI**
- CLASSI DI ESECUZIONE DI OPERE IN ACCIAIO**
- Classe EXC2 secondo UNI EN 1090-2
- TEMPERATURA MINIMA DI SERVIZIO**
- Temperatura minima di servizio $T_m = -15^\circ C$
 - Temperatura di riferimento $T_{ref} = T_m = -15^\circ C$
- ACCIAIO DA CARPENTERIA**
- Piatti e larghi piatti non saldati S355J0 UNI EN 10025
 - Piatti e larghi piatti saldati S355J2 UNI EN 10025
- TIRAFONDI PORTALE TE**
- Barra Acciaio S355J2 UNI EN 10025
 - Dado Acciaio c1,5 UNI EN ISO 898-2
 - Rosetta Acciaio C50 UNI EN 10083-2, temprato e rinvenuto di durezza 300-370 HV
- Barra, dado e rosetta zincati a caldo
 - Barra interamente filettata con filettatura metrica ISO a passo grosso
- SALDATURE**
- La mensola viene realizzata per intero in composizione saldata, secondo Capitolato RFI Parte II Sezione 6 e Sezione 12
 - Salvo diversa indicazione, le saldature si intendono continue a doppio cordone d'angolo
 - Lo spessore dei cordoni deve essere conforme al Manuale di progettazione delle opere civili, Parte II Sezione 2 Allegato C
- ZINCATURA**
- Tutti gli elementi in carpenteria metallica sono zincati a caldo secondo Capitolato RFI Parte II Sezione 6
- ANCORAGGIO CHIMICO TASSELLI SU MURATURA**
- Resina epossidica HIT-HY 270 (secondo ETA-13/1036) o similare con caratteristiche fisico-chimiche equipollenti
 - Tasselli: Barra filettata classe 8.8, elettrozincata $\geq 5\mu m$, galvanizzata per immersione a caldo $\geq 45\mu m$
 - Dado: Classe 8, elettrozincato $\geq 5\mu m$, galvanizzata per immersione a caldo $\geq 45\mu m$
 - Rondella elettrozincata $\geq 5\mu m$, galvanizzata per immersione a caldo $\geq 45\mu m$
- MALTA PER ALLESTIMENTO ED INIEZIONE CHIAVE DI TAGLIO**
- Malta cementizia, premiscelata, fluida, ad espansione contrastata con stagionatura in acqua, secondo Capitolato RFI Parte II Sezione 6
- CARATTERISTICHE DIELETTICHE PER MATERIALE ISOLANTE**
- Rigidità dielettrica $\geq 12 kV/mm$
 - Assorbimento acqua $\leq 1\%$
 - Durezza con penetrazione di sfera $\geq 130 MPa$ (DIN 53456)

- NOTE GENERALI**
- Approvvigionamento, collaudi e controllo delle lavorazioni di officina dei materiali, nonché controlli da eseguire durante l'accettazione provvisoria e montaggio in opera della struttura, in accordo al capitolato RFI Parte II Sezione 6 e sezione 12
 - Tutti gli elementi lavorati dovranno essere controllati ed accettati in accordo al capitolato RFI Parte II Sezione 6 e Sezione 12 e alla UNI EN 1090-2
 - Per capitolato RFI si intende il "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili", ultima edizione

COMMITTENTE: **RFI RETE FERROVIARIA ITALIANA**
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO

PROGETTAZIONE: **ITALFERR**
SUPERINTENDENZA DELLO STATO ITALIANO

CONTRATTO ISTITUZIONALE DI SVILUPPO PER LA REALIZZAZIONE DELLA DIRETTRICE FERROVIARIA NAPOLI-BARI-LECCE-TARANTO

U.O. OPERE CIVILI E GESTIONE DELLE VARIANTI

PROGETTO ESECUTIVO

LINEA POTENZA-FOGGIA - AMMODERNAMENTO

SOTTOPROGETTO 2 - ELETTRIFICAZIONE, RETTIFICHE DI TRACCIATO, SOPPRESSIONE P.L. E CONSOLIDAMENTO SEDE

LOTTO 1.1 - ELETTRIFICAZIONE FOGGIA-ROCCHETTA-S.NICOLA DI MELFI

Ancoraggio portali T.E. tipo PS1c (singolo binario) sui ponti Olivastro, Noce e Ricotta
Carpenteria e particolari costruttivi

SCALA: **varie**

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA Progr. REV.

IA4J 11 E 09 BZ V10000 001 A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione esecuta	A. CIVIOLI	09/18	D. GAVIOLI	09/18	B. LONGO	09/18	A. VIBIENI 09/18

File: IA4J11E09BZV1000001A.dwg n. Elib.: _____