

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

TUTTI I MATERIALI DEVONO ESSERE CONFORMI AL D.M. 14.01.2008
 CALCESTRUZZO MAGRO PER SOTTOFONDO
 - CONFORME ALLA EN 206-1:2006
 - CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESSIONE: C 12/15

CEMENTO ARMATO:
 CALCESTRUZZO PER GETTO IN OPERA
 FONDAZIONI PILE E SPALLE, PALI DI FONDAZIONE
 - A PRESTAZIONE GARANTITA CONFORME ALLA UNI EN 206-1:2006
 - CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESSIONE: C 25/30
 - CLASSE DI CONSISTENZA SLUMP: S4
 - CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC2(I)
 - DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: Dmax 31
 - CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CI 0.20
 - RAPPORTO A/C MAX: 0.60
 - CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 280 Kg/mc
 - COPRIFERRO: 60mm

CALCESTRUZZO PER GETTO IN OPERA
 ELEVAZIONI SPALLE E PILE
 - A PRESTAZIONE GARANTITA CONFORME ALLA UNI EN 206-1:2006
 - CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESSIONE: C 28/35
 - CLASSE DI CONSISTENZA SLUMP: S4
 - CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC2(I)
 - DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: Dmax 31
 - CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CI 0.20
 - RAPPORTO A/C MAX: 0.60
 - CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 280 Kg/mc
 - COPRIFERRO: 50mm

CALCESTRUZZO PER GETTO IN OPERA
 IMPALCATI : SOLETTE
 - A PRESTAZIONE GARANTITA CONFORME ALLA UNI EN 206-1:2006
 - CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESSIONE: C 32/40
 - CLASSE DI CONSISTENZA SLUMP: S4
 - CLASSE DI ESPOSIZIONE: XF3(I)
 - DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: Dmax 25
 - CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CI 0.20
 - RAPPORTO A/C MAX: 0.50
 - CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 320 Kg/mc
 - CONTENUTO MINIMO DI ARIA 4%
 - COPRIFERRO: 30mm

ACCIAIO DI ARMATURA
 - ARMATURA ORDINARIA: B450C AD ADERENZA MIGLIORATA

CARPENTERIA METALLICA:
 ACCIAIO:
 - ACCIAIO PER CARPENTERIA: S355J2G1W
 - ACCIAIO PER CONNETTORI: ST37-3K DIN 17100

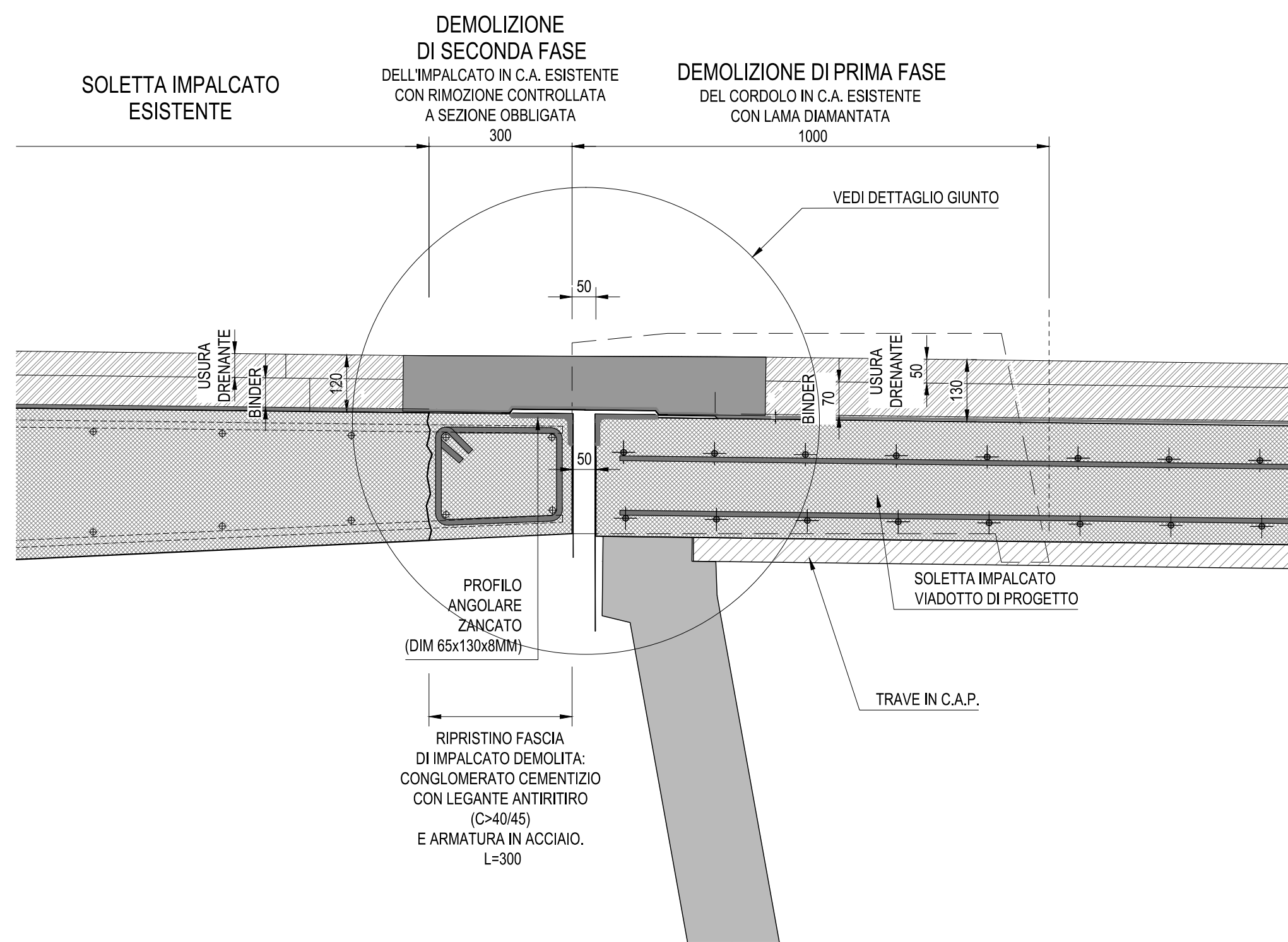
BULLONI:
 - VITI: CLASSE 10.9 UNI EN ISO 898-1:2001
 - DADI: CLASSE 10 UNI EN 20898-2:1994
 - ROSETTE: ACCIAIO C50 UNI EN 10083-2:2006 TEMPRATO E RINVENUTO HRC 32-40
 - PIASTRINE: ACCIAIO C50 UNI EN 10083-2:2006 TEMPRATO E RINVENUTO HRC 32-40
 - TOLLERANZA FORO BULLONE: 0.3MM (COMPRESA TOLLERANZA VITE)

I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite ed una sotto i bulloni disposti verticalmente dovranno avere la testa rivolta verso l'alto

SALDATURE:
 - PROCEDIMENTI SALDATURE UNI EN ISO 4063:2001
 - SIMBOLOGIA SALDATURE UNI EN 22553

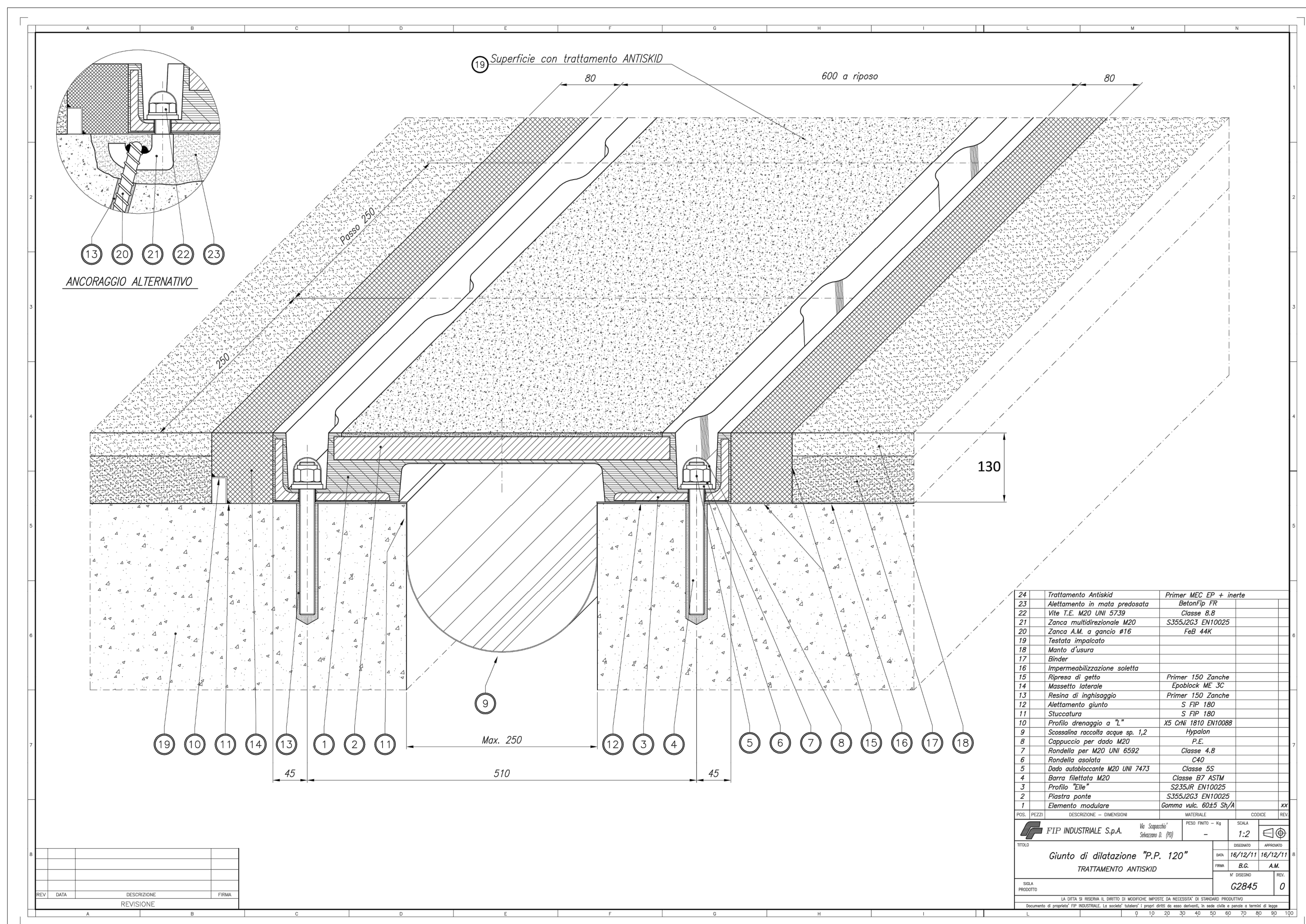
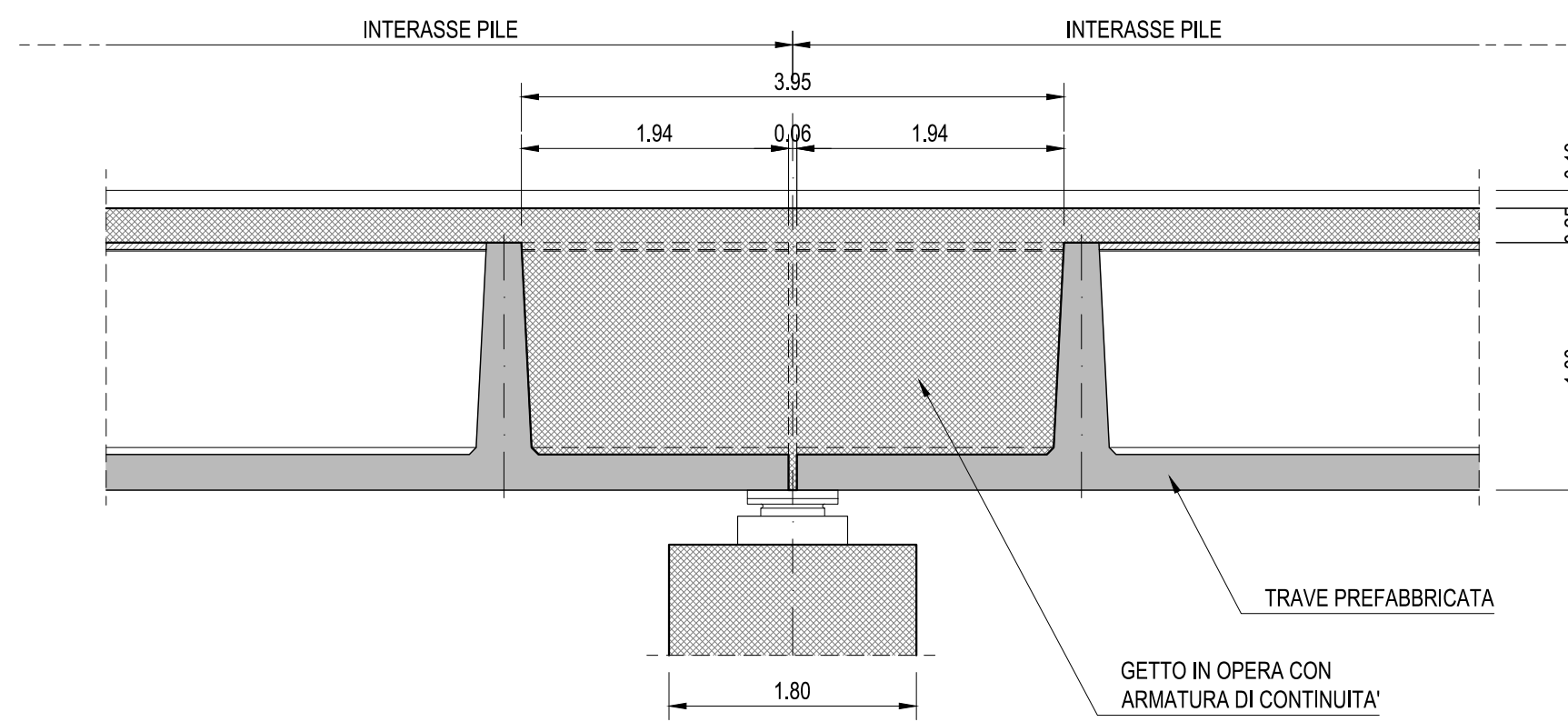
DETTAGLIO GIUNTO LONGITUDINALE

Scala 1:10



PART. SEZIONE LONGITUDINALE IMPALCATO IN AX. TRAVE

Scala 1:50



ANAS S.p.A.
 Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

**VARIANTE ALLA S.S.1 AURELIA (AURELIA BIS)
 VIABILITA' DI ACCESSO ALL' HUB PORTUALE DI LA SPEZIA
 INTERCONNESSIONE TRA I CASELLI DELLA A-12 E IL PORTO DI LA SPEZIA
 3° LOTTO TRA FELETTINO E IL RACCORDO AUTOSTRADALE**

PROGETTO ESECUTIVO DI STRALCIO E COMPLETAMENTO C - 3° TRATTO

PROGETTO ESECUTIVO **GE265**

CESI Shaping a Better Energy Future
TECHINT Engineering & Construction
ICEA6 ENGINEERING 3

VISTO: IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO	RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE	PROGETTISTA SPECIALISTA	IL COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE
Ing. Fabrizio CARDONE	Ing. Alessandro RODINO	Ing. Paolo Alberto COLETTI	Dot. Domenico TRIMBOLI

**OPERE MAGGIORI
 SVINCOLO DI MELARA
 VIADOTTO RAMPA 'N'
 CARPENTERIA TIPOLOGICA IMPALCATO**

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA:
DPGE0265	0000_V04V112STRCP05_B	B	1:50

C					
B	REVISIONE A SEGUITO ISTRUTTORIA ANAS	Ottobre 2021	G. Naretto	A. Rodino	D. Morgera
A	EMISSIONE	Marzo 2021	G. Naretto	A. Rodino	D. Morgera
REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO