

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 COMPRESIONE: C 12/15

CEMENTO ARMATO:

- CONFORME ALLA EN 206-1:2006

- CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESIONE: C 28/35

- CLASSE DI CONSISTENZA SLUMP: S4

- CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC2(0)

- DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: D<sub>max</sub> 31

- CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CI 0,20

- RAPPORTO A/C MAX: 0,60

- CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 280 Kg/m<sup>3</sup>

- COPRIFERRO: 30mm

CALCESTRUZZO PER GETTO IN OPERA ELEVAZIONI SPALLE E PILE

- A PRESTAZIONE GARANTITA CONFORME ALLA UNI EN 206-1:2006

- CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESIONE: C 35/45

- CLASSE DI CONSISTENZA SLUMP: S4

- CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC3(0)

- DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: D<sub>max</sub> 31

- CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CI 0,20

- RAPPORTO A/C MAX: 0,50

- CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 300 Kg/m<sup>3</sup>

- COPRIFERRO: 30mm

ACCIAIO DI ARMATURA

- ARMATURA ORDINARIA: B450C

- ARMATURA DI PRECOMPRESSIONE:

- ACCIAIO ARMONICO in trefoli

f<sub>pk</sub> = 1860 MPa f<sub>p(1)k</sub> = 1670 MPa

ACCIAIO IN BARRI

f<sub>pk</sub> = 1030 MPa f<sub>yk</sub> = 835 MPa

CARPENTERIA METALLICA:

ACCIAIO:

- ACCIAIO PER CARPENTERIA: S355-201W

- ACCIAIO PER CONNETTORI: S373-36 DIN 17100

BULLONE:

- VITI: CLASSE 10.9 UNI EN ISO 898-1:2001

- BARRI: CLASSE 10 UNI EN 20898-2:1994

- ROSETTE: ACCIAIO C50 UNI EN 10083-2:2008 TEMPRATO E RINVENUTO HRC 32-40

- PASTIGLIE: ACCIAIO C50 UNI EN 10083-2:2008 TEMPRATO E RINVENUTO HRC 32-40

- TOLLERANZA FORO BULLONE: 0.3MM (COMPRESA TOLLERANZA VITE)

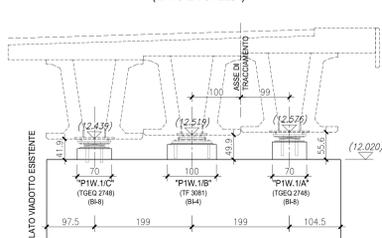
I bulloni dovranno essere montati con una rosetta sotto la testa della vite ed una sotto i bulloni disposti verticalmente dovranno avere la testa rivolta verso l'alto

SALDATURE:

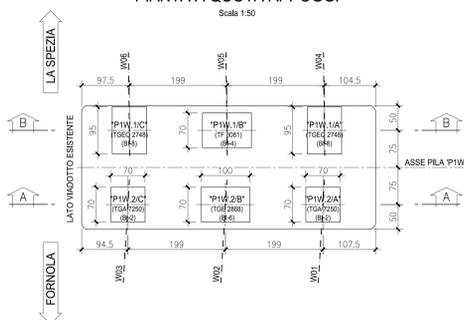
- PROCEDIMENTI SALDATURE UNI EN ISO 4063:2001

- SIMBOLICA SALDATURE UNI EN 22553

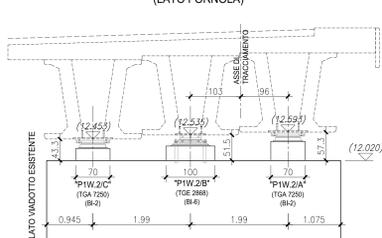
SEZIONE B-B  
LATO LA SPEZIA



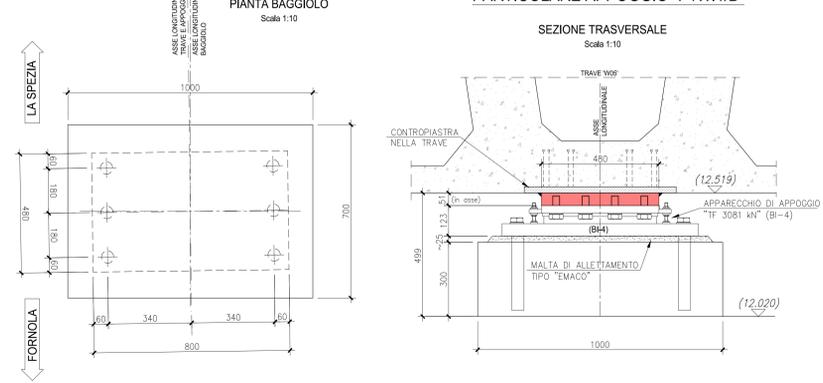
PIANTA A QUOTA APPOGGI



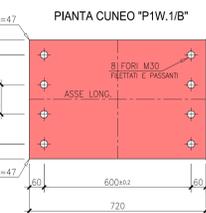
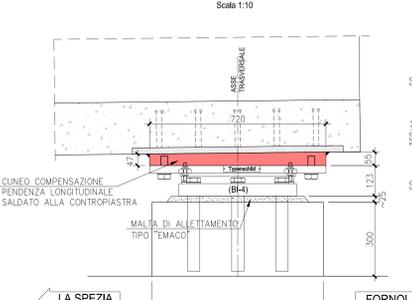
SEZIONE A-A  
LATO FORNOLA



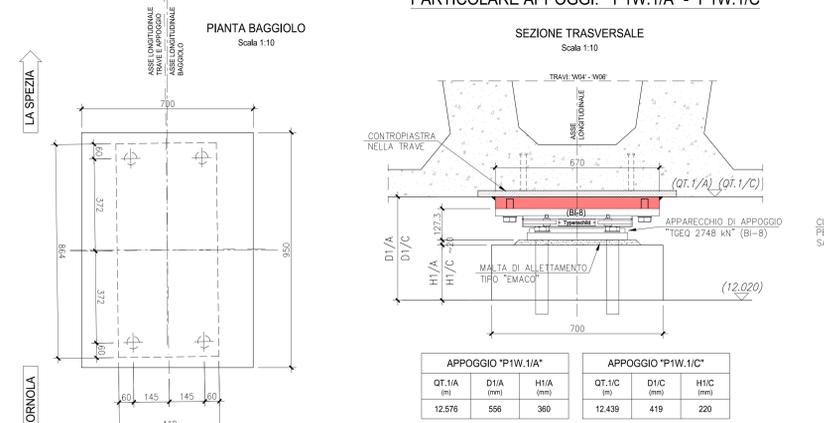
PARTICOLARE APPOGGIO "P1W.1/B"



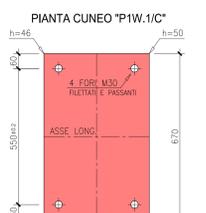
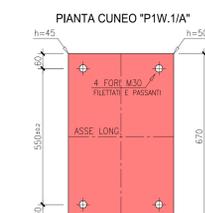
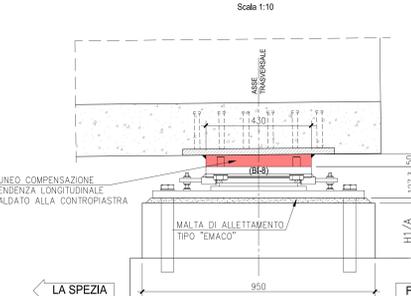
SEZIONE LONGITUDINALE



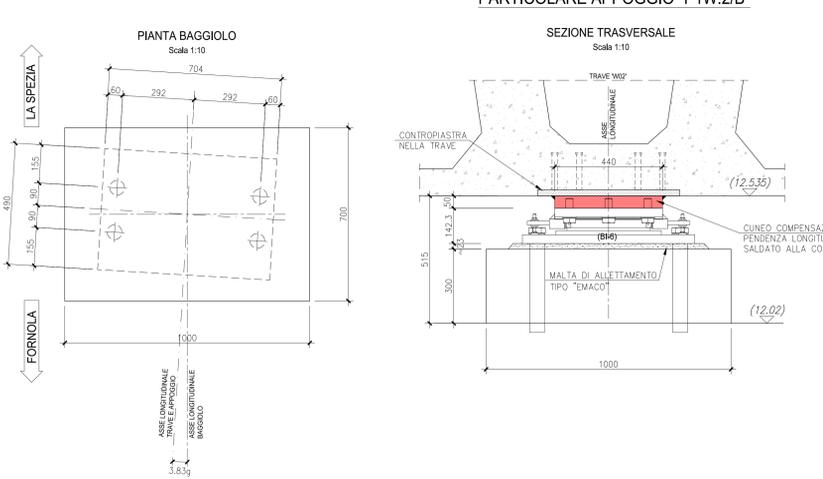
PARTICOLARE APPOGGI: "P1W.1/A" - "P1W.1/C"



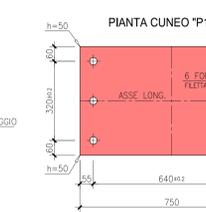
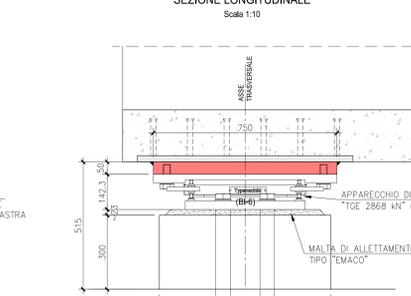
SEZIONE LONGITUDINALE



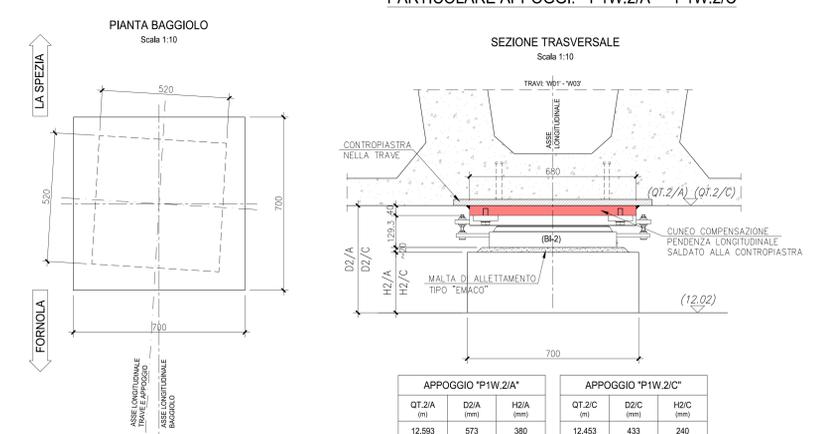
PARTICOLARE APPOGGIO "P1W.2/B"



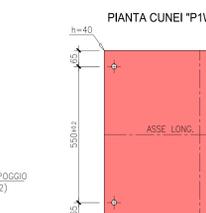
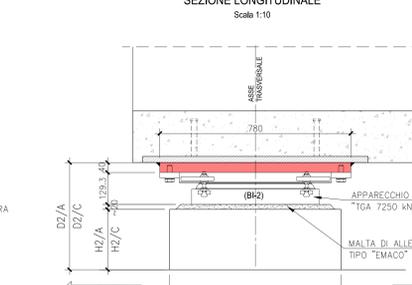
SEZIONE LONGITUDINALE



PARTICOLARE APPOGGI: "P1W.2/A" - "P1W.2/C"



SEZIONE LONGITUDINALE



**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** **TECHINT** **ICG&C**

VISTO IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO: Ing. Fabrizio CARONE  
RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE: Ing. Alessandro RIGNO  
PROGETTISTA SPECIALISTA: Ing. Paolo Alberto COLETTI  
IL COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE: Dst. Domenico TRABELLI

**OPERE MAGGIORI**  
**SVINCOLO DI MELARA**  
**VIADOTTO RAMPA 'W'**  
**BAGGIOLI PILA 'P1W' - CARPENTERIA E DETTAGLI**

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA
DPGE0265	0000_V04V11S1STRDC05_A	A	VARIE

REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
A	EMISSIONE	Marzo 2021	G. Naretto	A. Rodino	D. Morgera