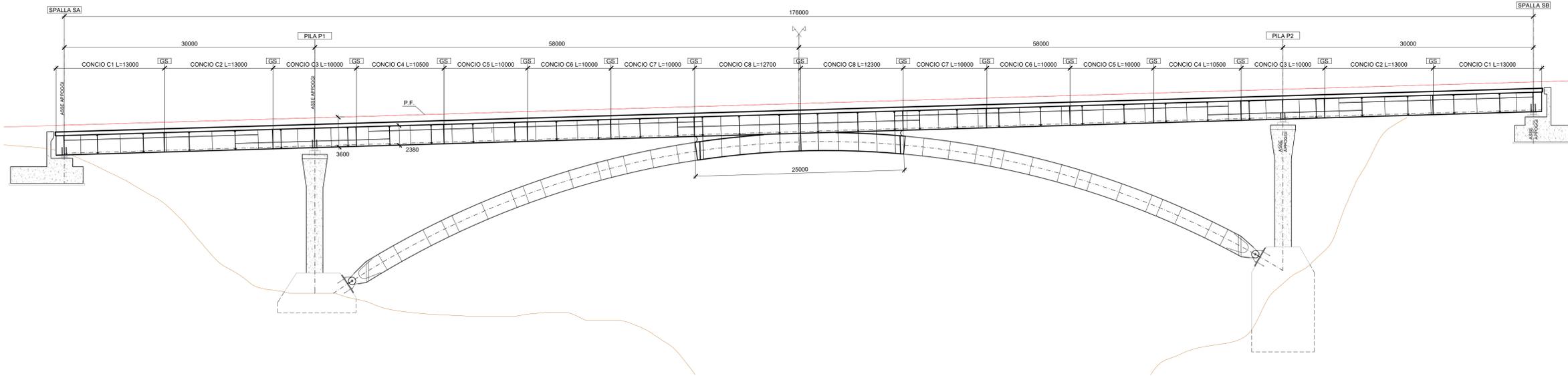


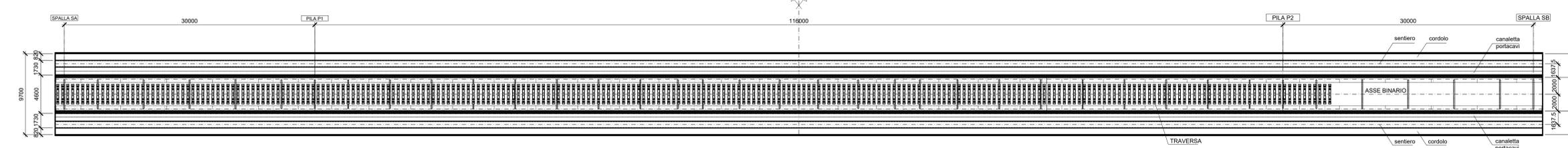
PROFILO LONGITUDINALE IMPALCATO

Scala 1:200



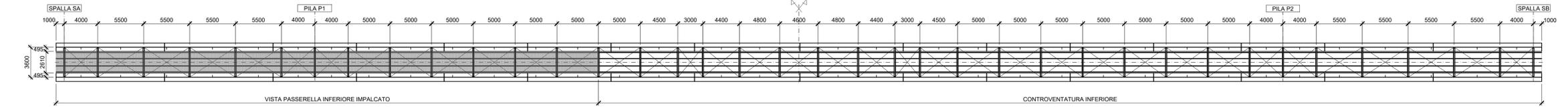
PIANTA SUPERIORE VIADOTTO

Scala 1:200



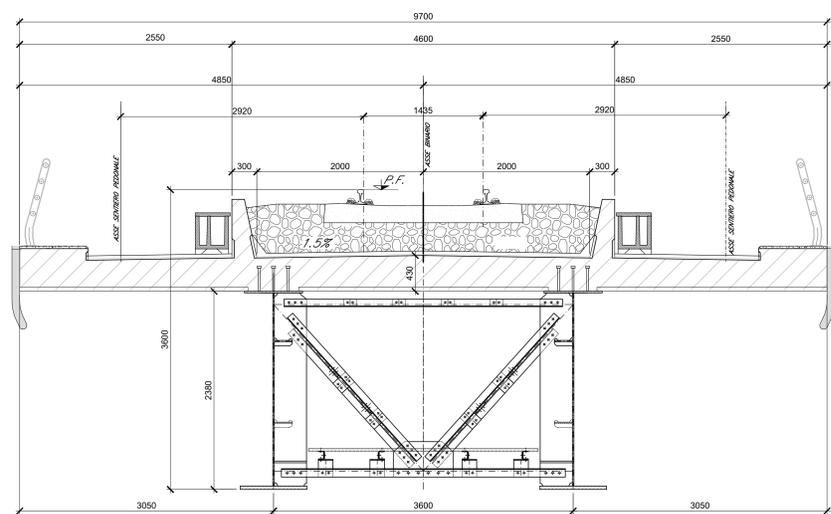
PIANTA PASSERELLA DI SERVIZIO IMPALCATO INFERIORE

Scala 1:200



SEZIONE TIPICA

Scala 1:30



MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI
 Tutti i materiali dovranno comunque essere approvigionati secondo le prescrizioni del "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", del "Manuale di progettazione delle opere civili RFI" ed in accordo con D.M. 14/01/2008. La realizzazione dovrà essere eseguita nel rispetto delle tolleranze previste dalla UNI EN 10020.

ACCIAIO VERNICIATO
 Qualità in funzione degli spessori ai sensi della UNI 1993-1-10
 -Elementi saldati in acciaio con sp. > 20mm S355J2+N
 -Elementi saldati in acciaio con 20mm < sp. < 40mm S355J2+N
 -Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355J2+N
 -Elementi non saldati, angolari e piastre solite, S355J0+N
 -Lamiere di protezione in acciaio S355J0+N
 -Imbottiture con Sp.<3mm (S355J0W)
 Per le proprietà dei materiali si rimanda alle prescrizioni del CAPITOLATO GENERALE TECNICO DI APPALTO DELLE OPERE CIVILI. Le tolleranze dimensionali per lamiere e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima B. Tutti i materiali dovranno essere corredati di certificati e documenti di tracciabilità.

CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA
 La classe di esecuzione è EXC3, secondo la UNI EN 1090.

PIOLI
 Secondo UNI EN ISO 13918 e DM 14/01/2008
 Pilo tipo NELSON #=22 - H=0,6 * Isoletta (se non diversamente indicato)
 Acciaio ex ST 37-3K (S235J2+K450), fy > 350 MPa, fu > 450 MPa
 Allungamento > 15%, Strizione > 50%.

CONTROLLI
 Secondo DM 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", "Manuale di progettazione delle opere civili RFI" e UNI EN 1090.

VERNICIATURA
 Cati e trattamenti superficiali secondo capitolato e comunque in accordo con "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI" con riferimento ad una classe di corrosività C3.

BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI
 - Secondo DM 14/01/2008 - UNI EN 14399-1 e capitolato RFI
 In ogni caso i collegamenti bullonati ad attrito devono essere a serraggio controllato.
 Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399-2005, parti 3 e 4.
 Rosette e piastrelle: riferimento UNI EN 14399-2005, parti 5 e 6.

MATERIALI:
 Viti B-8-10.9 secondo UNI EN ISO 20898-1:2001
 Dadi B-10 secondo UNI EN ISO 20898-2:1994
 Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006
 Piastrelle in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32-40, secondo UNI EN 10083-2:2006

I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una raschia sotto la vite ed una salita il dado. Il piano di taglio, se non diversamente indicato, interesserà il gambo non filettato della vite. Le superfici a contatto per giunzione ad attrito n=0,30.

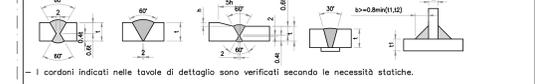
FORI PER I BULLONI A.R. SONO:

Ø (mm)	Area (cm²)	MS (N)	MS (kN)
12	0,90	20	1,80
14	1,54	28	4,31
16	2,01	35	5,77
18	2,54	45	7,65
20	3,14	55	9,57
22	3,80	68	11,96
24	4,52	82	14,32
27	6,36	100	19,61
30	7,07	120	25,10

Tabella A4.4.2.1: Tabelle di riferimento per il serraggio dei bulloni a taglio

SALDATURE
 Secondo UNI 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI", "Manuale di progettazione delle opere civili RFI".

- Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 14/01/2008, "Capitolato generale tecnico di appalto delle opere civili RFI" e "Manuale di progettazione delle opere civili RFI".
 - Saldature a doppio cordone d'angolo continuizzate sul perimetro del pezzo da saldare, ove non diversamente indicato.
 - Dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo nelle saldature di forza ed in ogni caso ne dovranno essere asportate le irregolarità.
 - Dovranno essere adottate le più opportune accortezze per evitare la possibilità di formazione di strappi lamellari. Per lamiere soggette a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (es.giunti a croce) prevedere a strizione classe minima prescritta da capitolato RFI.
 - Saldature a completo ristretto ove non diversamente indicato con i seguenti dettagli tipologici



- I cordoni indicati nelle tavole di dettaglio sono verificati secondo le necessità statiche.
 Per eventuali cordoni in deroga alle indicazioni delle istruzioni RFI, il costruttore dovrà garantire la qualifica del procedimento che dovrà essere approvata dal personale RFI preadiposito al controllo.

Se non diversamente indicato le giunzioni delle travi principali realizzate mediante saldatura a piena penetrazione di 1° cl. dovranno essere effettuate da entrambi i lati, molate in direzione degli sforzi e soggette a controlli non distruttivi (circolare 2/2/2000 m.617 c.5. Il pp. par. c.4.2.4.1.4.4, tab. c.4.2.v dett. 8)
 N.B.: i dettagli di saldatura (giunti travi principali e tringheri trasversali) solati alla piattabanda inferiore dovranno essere controllati mediante ispezione minima ogni 25 anni.

NOTE GENERALI

- 1) TUTTE LE QUOTE SONO ESPRESSE IN m s.l.m.
- 2) TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN mm SALVO DIVERSAMENTE SPECIFICATO
- 3) I DETTAGLI E LE GEOMETRIE SVILUPPATE SONO DA INTENDERSI COME TIPOLOGICI (sviluppati in asse binario pari). IN SEDE DI PROGETTO COSTRUTTIVO DI OFFICINA DOVRANNO ESSERE SVILUPPATI, VERIFICATI ED EVENTUALMENTE INTEGRATI
- 4) SLOT
 SPESORE FINO A 25mm: SLOT 40mm
 SPESORE FINO A 40mm: SLOT 50mm
 SPESORE OLTRE 40mm: SLOT 60mm

LEGGENDA

SIMBOLOGIA :
 • BULL. M16 ⚙ BULL. M20 ⚙ BULL. M24 ⚙ BULL. M27 ⚙ PIOLI Ø 22

COMMITTENTE:
RFI
 RETE FERROVIARIA ITALIANA
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

PROGETTAZIONE:
ITALFER
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

U.O. OPERE CIVILI E GESTIONE DELLE VARIANTI

PROGETTO DEFINITIVO

LINEA VERONA - BRENNERO E LINEA FORTEZZA - SAN CANDIDO

NUOVO COLLEGAMENTO FERROVIARIO "VARIANTE DI RIGA"

VARIANTE VAL DI RIGA

PONTE SULL'ISARCO

IMPALCATO

ASSIEME GENERALE IMPALCATO

SCALA:
1:200/1:30

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
IB0H	00	D	09	AZ	V10109	001	A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autore	Verificatore
A	Emissione	SETECO	09/09/2020	F. Biondi	09/09/2020	C. Maccioni	09/09/2020		

File: IB0H00009AZV10109001A.DWG