



PRESCRIZIONI MATERIALI CALCESTRUZZI (secondo UNI 11104)

- CALCESTRUZZO PER SOTTOFONDAZIONI
 Classe di resistenza C12/15 (Rck > = 15 Mpa)
 Classe di esposizione X0(I)
 Dosaggio di cemento > = 200kg/mc d'impasto
 Rapporto A/C < = 0,60
 Dimensione nominale max degli aggregati 25 mm
 Consistenza S3 - semifluida

- CALCESTRUZZO PER FONDAZIONI PROFONDE
 Classe di resistenza C35/45 (Rck > = 30 Mpa)
 Classe di esposizione XA3
 Dosaggio di cemento > = 360kg/mc d'impasto
 Rapporto A/C < = 0,45
 Dimensione nominale max degli aggregati 25 mm
 Consistenza S5 - superfluida
 Copriferro 7 cm

- CALCESTRUZZO PER STRUTTURE IN FONDAZIONE
 Classe di resistenza C32/40 (Rck > = 40 Mpa)
 Classe di esposizione XC4 / XF3
 Dosaggio di cemento > = 300kg/mc d'impasto
 Rapporto A/C < = 0,60
 Dimensione nominale max degli aggregati 25 mm
 Inerti resistenti al gelo
 Consistenza S4 - Fluida
 Copriferro 5 cm

INCIDENZA ARMATURA

- PLINTO 150 Kg/mc
 - PALI 180 Kg/mc

ACCIAIO D'ARMATURA

- ACCIAIO PER ARMATURA LENTA: B450C
 Acciaio controllato in stabilimento B450C
 È ammesso esclusivamente l'impiego di acciai saldabili qualificati secondo le procedure di cui al punto 11.3.1.2 D.M. 17/01/2018 e controllati secondo le modalità riportate nel punto 11.3.2.11 del D.M. 17/01/2018.
 L'acciaio utilizzato è caratterizzato dai seguenti valori nominali delle tensioni di snervamento e rottura:
 $f_{yk} \text{ nom} = 450 \text{ N/mm}^2$
 $f_{tk} \text{ nom} = 540 \text{ N/mm}^2$
 Sovrapposizioni barre = 60 diametri
 e deve rispettare i requisiti indicati nella seguente tabella:

CARATTERISTICHE	REQUISITI	FRATTILE (%)
Tensione caratteristica di snervamento f_{yk}	$\geq f_{yk \text{ nom}}$	5,0
Tensione caratteristica di rottura f_{tk}	$\geq f_{tk \text{ nom}}$	5,0
(f_{tk}/f_{yk})	$\geq 1,15$	10,0
$(f_{yk}/f_{tk \text{ nom}})$	$\leq 1,35$	10,0
Allungamento $(\Delta g)_{tk}$	$\leq 1,25$	10,0
Diametro del mandrino per prove di piegamento a 90° e successivo raddrizzamento senza cricche		
$\phi < 12 \text{ mm}$	4 ϕ	
12 < $\phi < 16 \text{ mm}$	5 ϕ	
per 16 < $\phi < 25 \text{ mm}$	8 ϕ	
per 25 < $\phi < 40 \text{ mm}$	10 ϕ	

ACCIAIO DI CARPENTERIA

- ACCIAIO PER TUBOLARI CON SEZIONE QUADRA, RETTANGOLARE O CIRCOLARE
 Acciaio tipo S355NH finiti a caldo secondo la UNI EN 10210-1

PIASTRE E PROFILI
 Acciaio tipo S355 laminati a caldo secondo la UNI EN 10025
 Resistenza richiesta elementi saldati in acciaio
 sp. < = 20 mm S355 J0
 20 mm < = sp. < = 40 mm S355 J2
 sp. > = 40 mm S355 K2

COLLEGAMENTI BULLONATI
 I giunti sono realizzati utilizzando bulloni ad alta resistenza di classe 8.8 UNI 3740 (secondo UNI 14399) formati da:
 - viti in acciaio 8.8
 - dadi in acciaio 8
 - rosette in acciaio C50

C.U.P. I 61 B 07 00036 000 5

P.115C

COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA DELLA MOBILITA' RIGUARDANTE LA A4 (TRATTO VENEZIA - TRIESTE) ED IL RACCORDO VILLESSE - GORIZIA
 Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n° 3702 del 05 settembre 2008 e s.m.l.
 VIA VITTORIO LECCHE N. 19 - 34145 - TRIESTE
 Tel 040 3189542 - 0432 925542 - Fax 040 3189545
 commissario@autovie.it - commissario@pec.commissariointerzaccaria.it

Legge 21 dicembre 2001 n. 443 (c.d. "Legge Obiettivo")
 Primo Programma Nazionale Infrastrutture Strategiche
 Intesa Generale Quadro Ministero Infrastrutture e Trasporti - Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia
 Intesa Generale Quadro Governo - Regione del Veneto
 CORRIDOI AUTOSTRADALI E STRADALI
 COMPLEMENTO DEL CORRIDOIO STRADALE 5 E DEI VALICHI CONFINARI
 ASSE AUTOSTRADALE
 AMPLIAMENTO DELLA A4 CON LA TERZA CORSIA
 II LOTTO: TRATTO SAN DONA' DI PIAVE - SVINCOLO DI ALVISOPOLI
 Sub-lotto 3: Asse autostradale
 NUOVO SVINCOLO E CASELLO DI SAN STINO DI LIVENZA
PROGETTO DEFINITIVO

OPERE EDILI E FABBRICATI
 Pensilina
 Progettazione strutturale
 Pianta delle fondazioni

TEMATICA
 I
 N. ALLEGATO e SUB-ALL.
 04.01.0.0
 Scala 1:100

4
 3
 2
 1 27.05.2022 Prima Emissione

COORDINAMENTO E PROGETTAZIONE GENERALE:
 S.p.A. AUTOVIE VENETE
 Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 26 del D.lgs. 59/2010 e s.m.l. da:
 dott. ing. Matteo RIVERANI
 dott. ing. Edoardo PELLA

PROGETTAZIONE SPECIALISTICA:
 Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 26 del D.lgs. 59/2010 e s.m.l. da:
 dott. ing. Marco SCARNETTI

SUPPORTO TECNICO OPERATIVO LOGISTICO
 S.p.A. AUTOVIE VENETE
 Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 26 del D.lgs. 59/2010 e s.m.l. da:
 dott. ing. Edoardo PELLA

DIREZIONE TECNICA:
 IL DIRETTORE
 dott. ing. Paolo PERCO

IL CAPO COMMESSA:
 Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 26 del D.lgs. 59/2010 e s.m.l. da:
 dott. ing. Edoardo PELLA

COMMISSARIO DELEGATO PER L'EMERGENZA
 IL RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO
 dott. ing. Paolo PERCO

NOVE FILE: DATA PROGETTO: 31.05.2022 21A09K 20 11 0