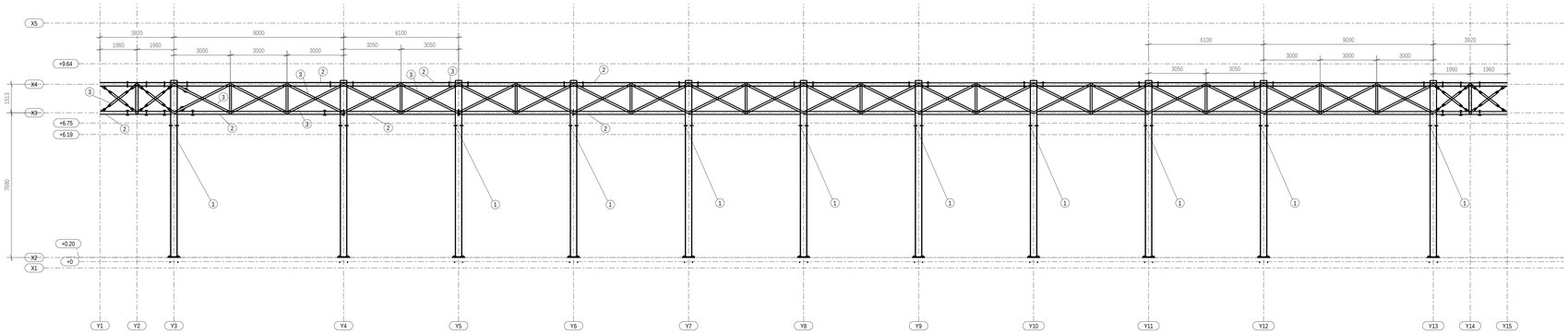
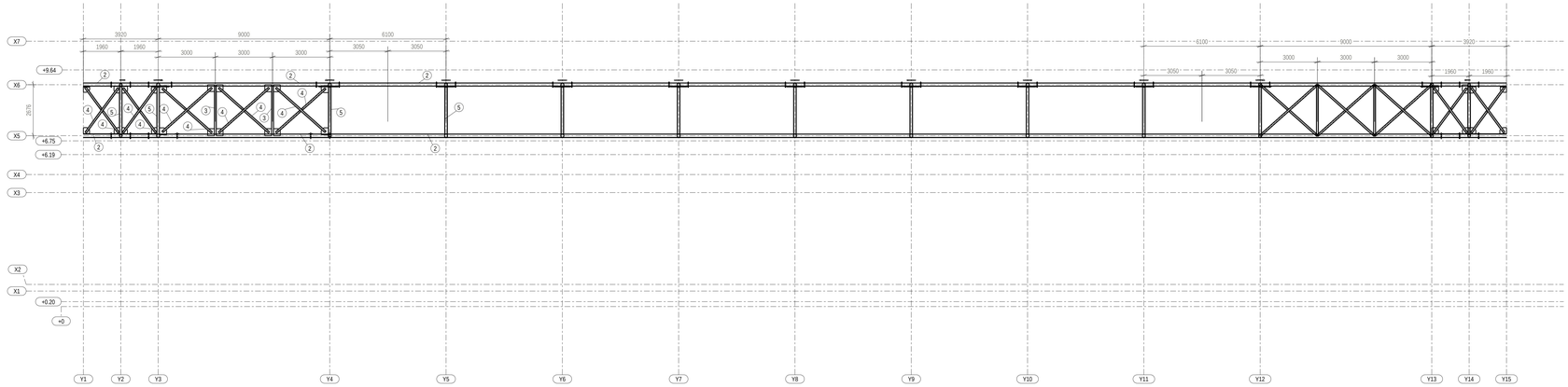
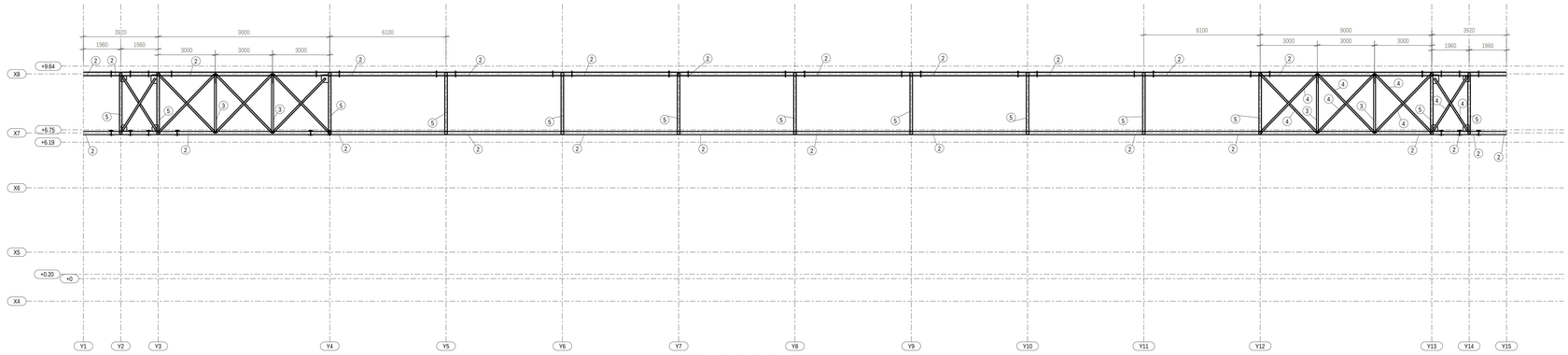


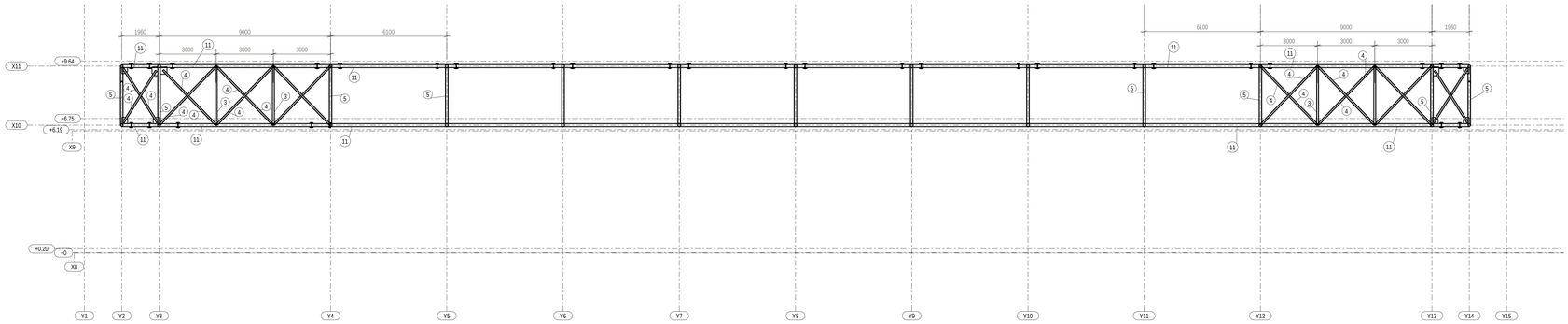
SEZIONE LONGITUDINALE X3-X4



SEZIONE LONGITUDINALE X6-X7



SEZIONE LONGITUDINALE X8-X9



SEZIONE LONGITUDINALE X12-X13

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

ACCIAIO D'ARMATURA

- ACCIAIO PER ARMATURA LENTA: B450C
Acciaio controllato in stabilimento B450C
E 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/y nom = 450 N/mm²
f/t nom = 540 N/mm²
Sovrapposizioni barre = 60 diametri
e deve rispettare i requisiti indicati nella seguente tabella:

CARATTERISTICHE	REQUISITI	FRATTILE (%)
Tensione caratteristica di snervamento fyk	>= fynom	5.0
Tensione caratteristica di rottura ftk	>= ftnom	5.0
(f/t/f/y)k	>= 1,15 < 1,35	10.0
(fy/fynom)k	<= 1,25	10.0
Allungamento (Agt)k	>= 7,5%	10.0
Diametro del mandrino per prove di piegamento a 90° e successivo raddrizzamento senza cricche ø < 12 mm 12 < ø < 16 mm per 16 < ø < 25 mm per 25 < ø < 40 mm	 4 ø 5 ø 8 ø 10 ø	

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

LEGENDA:

1 TUBO Ø 355.6 sp.20	8 TUBO Ø 168.3 sp.10.0
2 TUBOLARE 160x120x6	9 TUBO Ø 101.6 sp.5
3 TUBO Ø 101.6 sp.4	10 TUBOLARE 160x120x8
4 2 UPN 100	11 TUBOLARE 160x80x6
5 TUBO Ø 139.7 sp.8	12 HEA 120
6 TUBO Ø 355.6 sp.12.5	13 UPN 240
7 TUBO Ø 168.3 sp.12.0	14 TUBOLARE 168.3 sp. 6.3

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.i.
VIA VITTORIO LOCCHI N. 19 - 34143 - TRIESTE
Tel 040 3189542 - 0432 925542 - Fax 040 3189546
commissario@autovie.it - commissario@pec.commissarioterremotoveneto.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 S 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
Sezioni longitudinali

Scala 1:100

TEMATICA: I
N. ALLEGATO - N. SUBALL.: 04.01.2.0

REV.	DATA	DESCRIZIONE DELLA REVISIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
4					
3					
2					
1	27.05.2022	Prima Emissione	IG	MS	EP

COORDINAMENTO E PROGETTAZIONE GENERALE:
S.p.A. AUTOVIE VENETE
Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 24 del D.Lgs. 82/2005 e s.m.i. da:
dott. ing. Matteo RIVERANI
dott. ing. Edoardo PELLA

ORDINE DEGLI INGEGNERI PROV. TRIESTE n. 2173 dott. ing. EDOARDO PELLA

ORDINE DEGLI INGEGNERI PROV. TRIESTE n. 2374 Dott. Ing. MATTEO RIVERANI

PROGETTAZIONE SPECIALISTICA:
Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 24 del D.Lgs. 82/2005 e s.m.i. da:
dott. ing. Marco SOANETTI

ORDINE DEGLI INGEGNERI PROV. TRIESTE n. 1325 dott. ing. MARCO SOANETTI

SUPPORTO TECNICO OPERATIVO LOGISTICO
S.p.A. AUTOVIE VENETE
Sede Legale: PIAZZALE ROMA 1 CAMPARIOLO 30.035 VENEZIA-SAN GIUSTO
Filiale Operativa: VIA VITTORIO LOCCHI 19 - 34143 TRIESTE S. cap.
CONCESSIONARIA AUTOSTRADE
A4 VENEZIA - TRIESTE - A57 TangenzialeMestre
A27 PALMANOVA - UDINE
A28 PORTOGRUARO - CONEGLIANO
A23 UDINE - PORTOGRUARO
ANT TANGENZIALE DI MESTRE

DIREZIONE TECNICA:
IL DIRETTORE:
dott. ing. Paolo PERCO

IL CAPO COMMESSA:
Firmato digitalmente ai sensi dell'art. 24 del D.Lgs. 82/2005 e s.m.i. da:
dott. ing. Edoardo PELLA

NOME FILE:

DATA PROGETTO: 31.05.2022

21A09K (CODIF. AUTOV.) | 20 (ANNO) | 11 (N.PROGETTO - SUFFISSO) | 0

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