

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:

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

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

- CLASSE DI ESPOSIZIONE: XS4

- DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: D_{max} 31

- CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: Cl 0,20

- RAPPORTO A/C MAX: 0,60

- CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 280 Kg/m³

- COPRIFERRO: 50mm

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 32/40

- CLASSE DI ESPOSIZIONE: XS10

- DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: D_{max} 31

- CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: Cl 0,20

- RAPPORTO A/C MAX: 0,50

- CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 320 Kg/m³

- COPRIFERRO: 40mm

- AGGREGATI IN ACCORDO ALLA EN 12620

CALCESTRUZZO PER GETTO IN OPERA TRAVESSI

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

- CLASSE DI RESISTENZA MINIMA A COMPRESIONE: C 32/40

- CLASSE DI ESPOSIZIONE: XS10

- DIMENSIONE MASSIMA DEGLI AGGREGATI: D_{max} 31

- CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: Cl 0,20

- RAPPORTO A/C MAX: 0,50

- CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO 300 Kg/m³

- COPRIFERRO: 40mm

ACCIAIO DI ARMATURA:

- ARMATURA ORDINARIA: B450C

- ARMATURA DI PRECOMPRESSIONE:

- ACCIAIO ARMONICO in trefoli:

f_{ptk} = 1860 MPa f_{p(1)k} = 1670 MPa

ACCIAIO IN BARRI:

f_{ptk} = 1030 MPa f_{yk} = 835 MPa

CARPENTERIA METALLICA:

ACCIAIO:

- ACCIAIO PER CARPENTERIA: S355J2R1W

- ACCIAIO PER CONNETTORI: S337-36c DIN 17100

BULLONE:

- M16: CLASSE 10.9 UNI EN ISO 898-1:2001

- M20: CLASSE 10.9 UNI EN ISO 898-1:2001

- M24: CLASSE 10.9 UNI EN ISO 898-1:2001

- 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

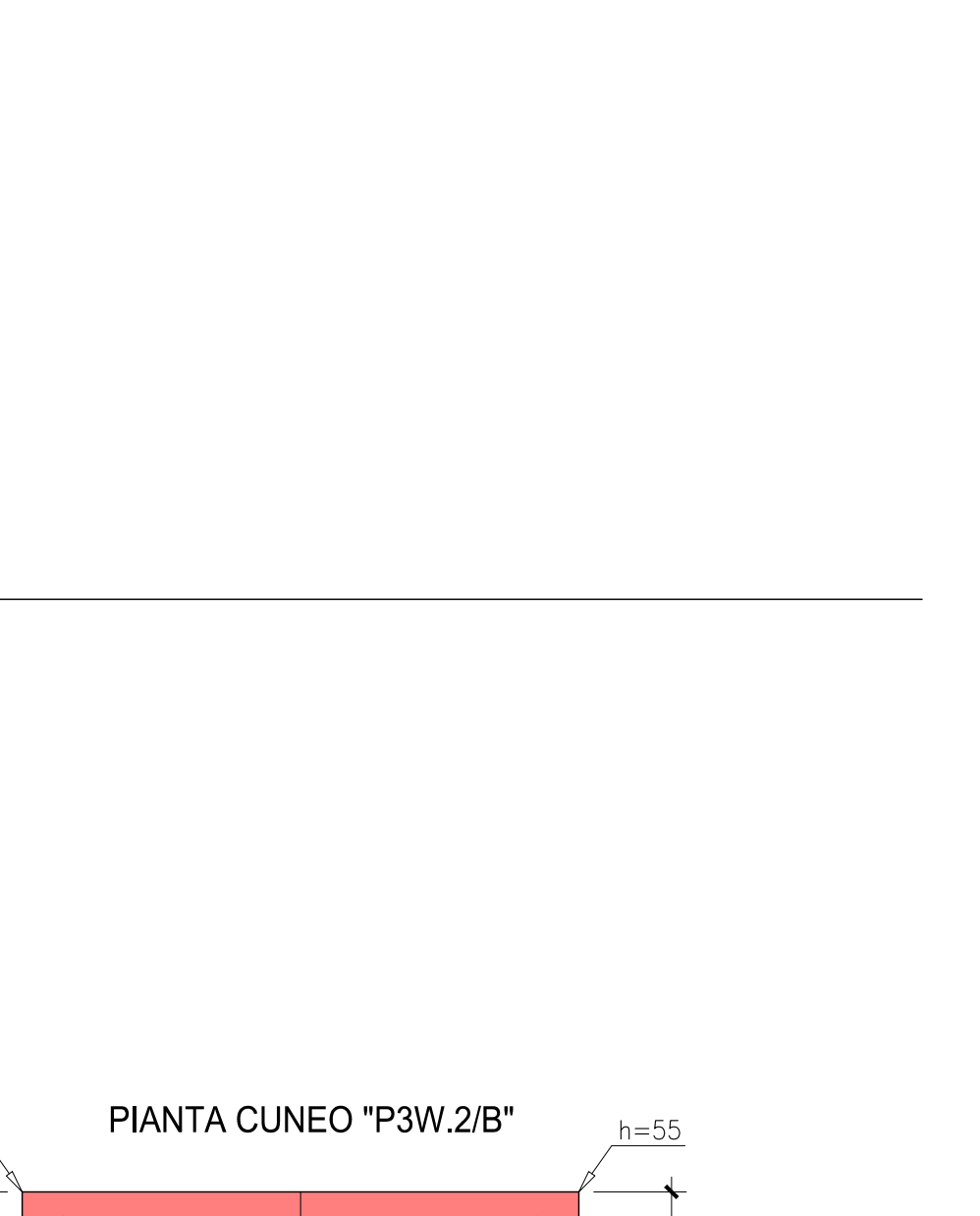
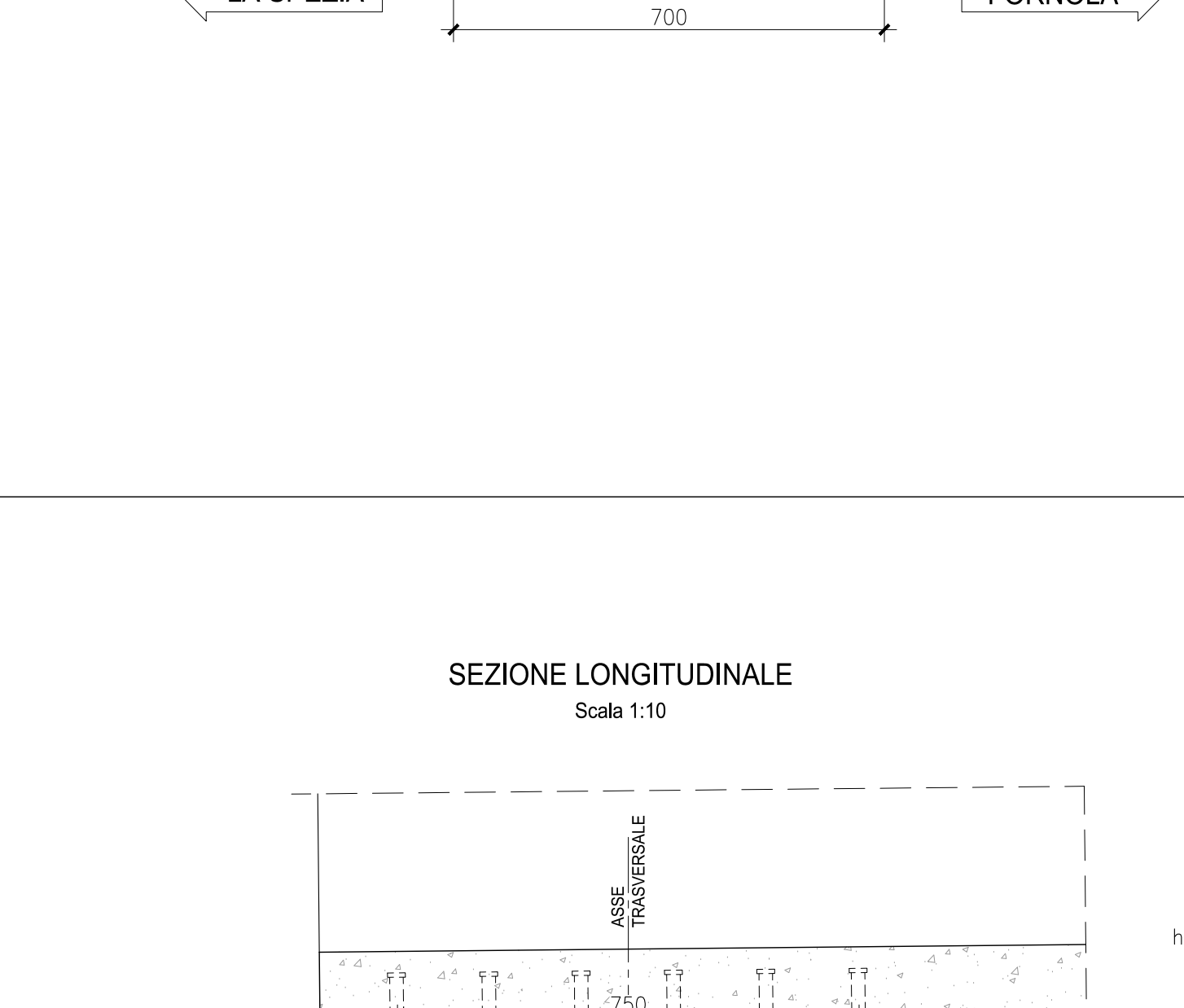
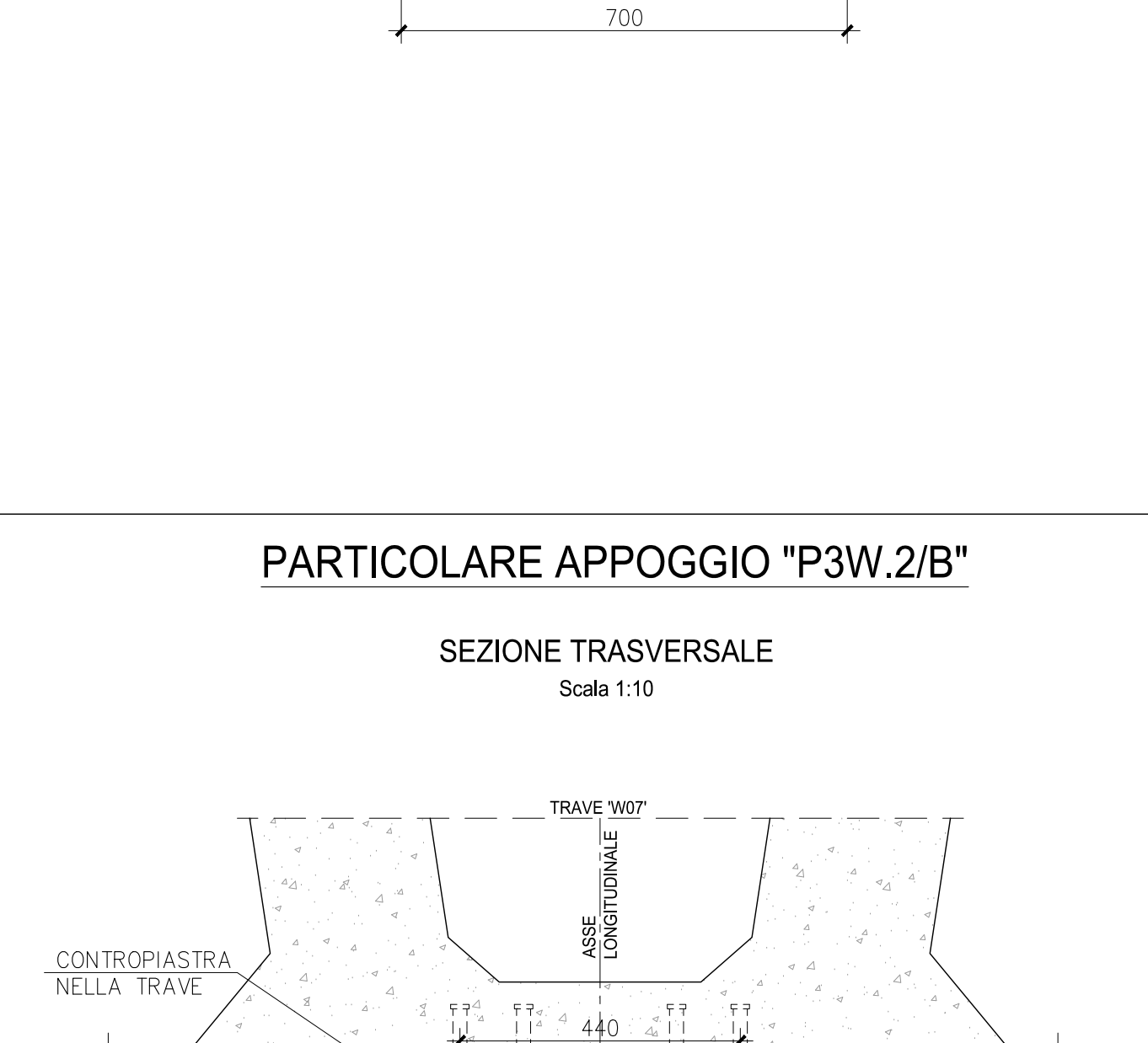
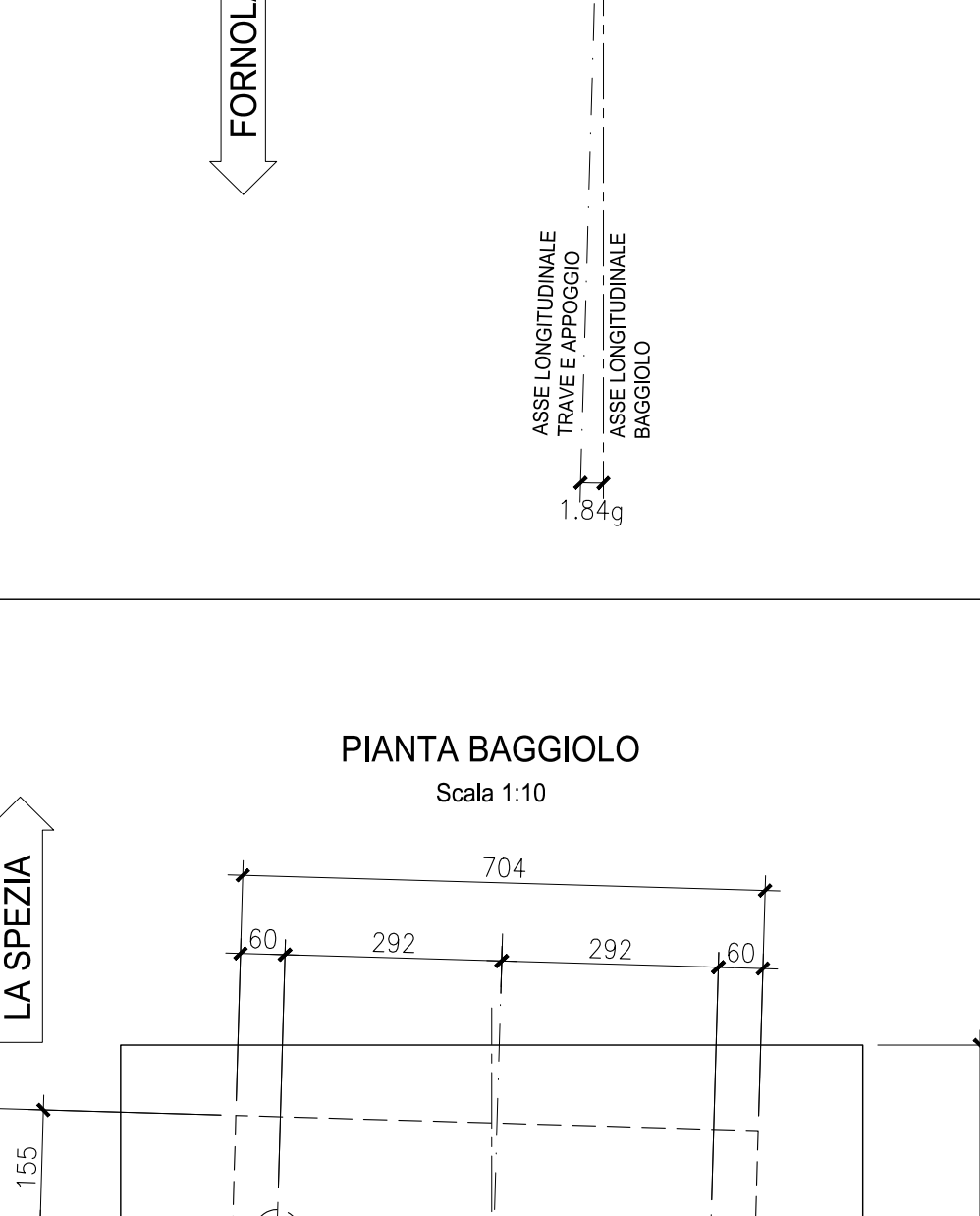
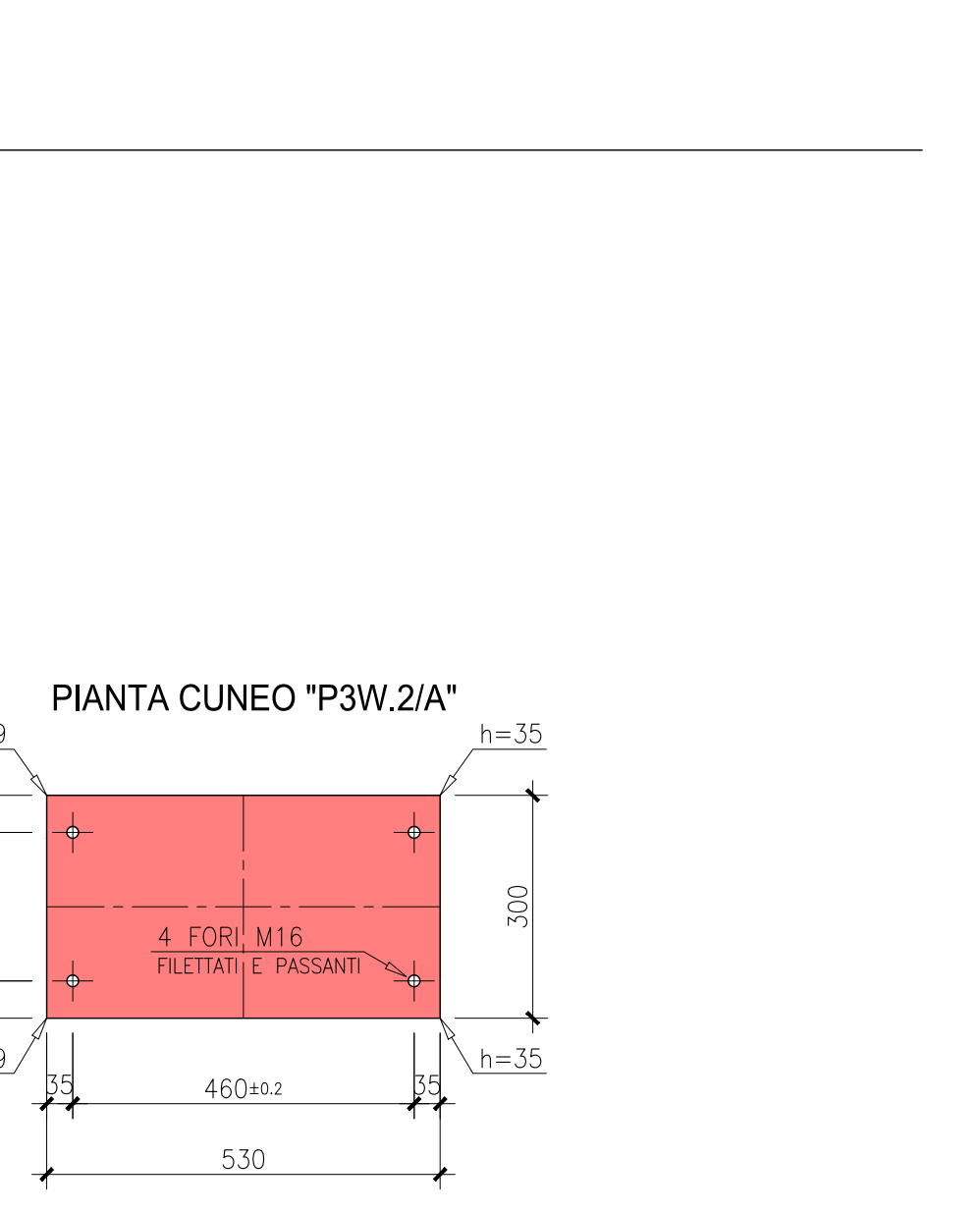
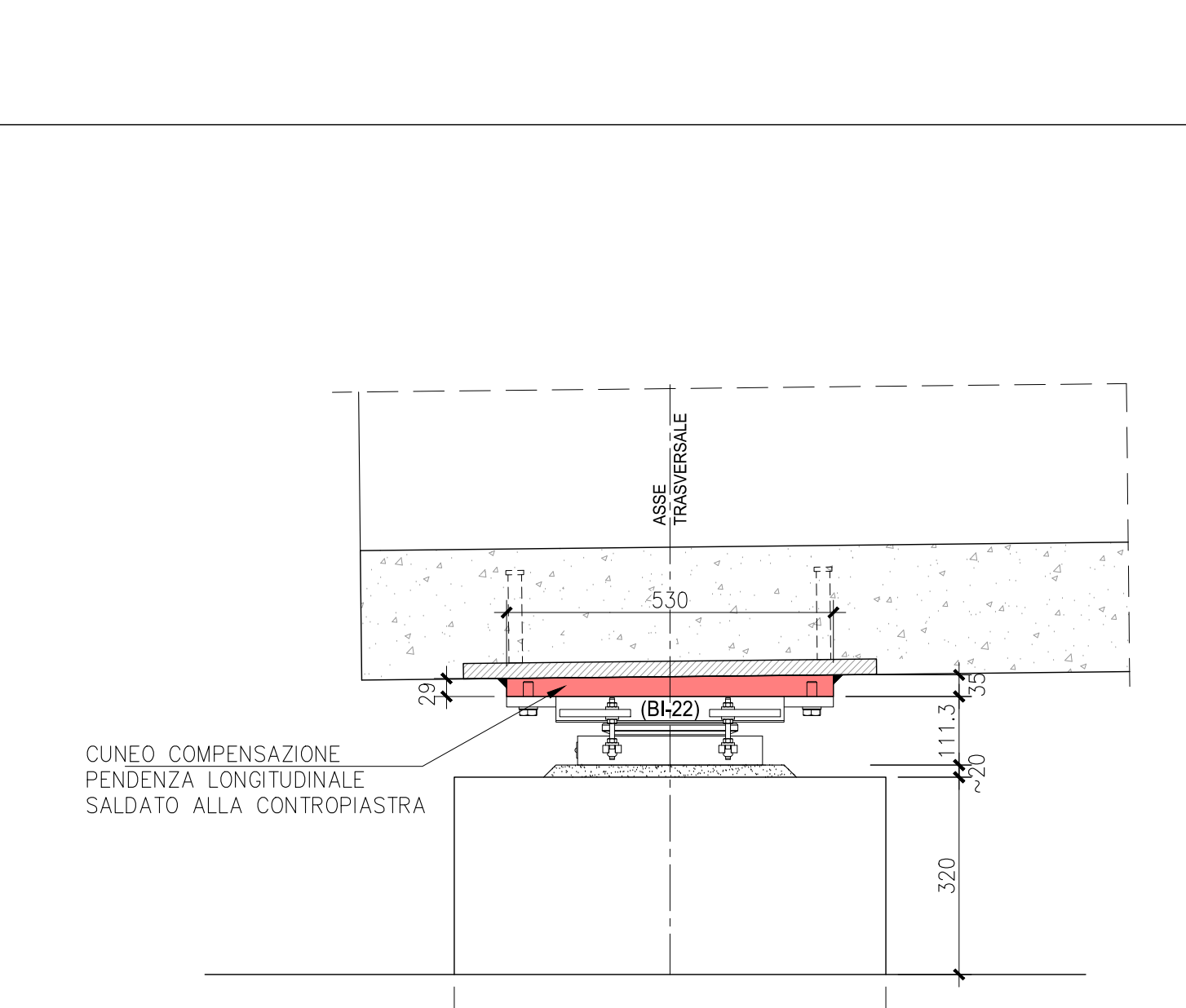
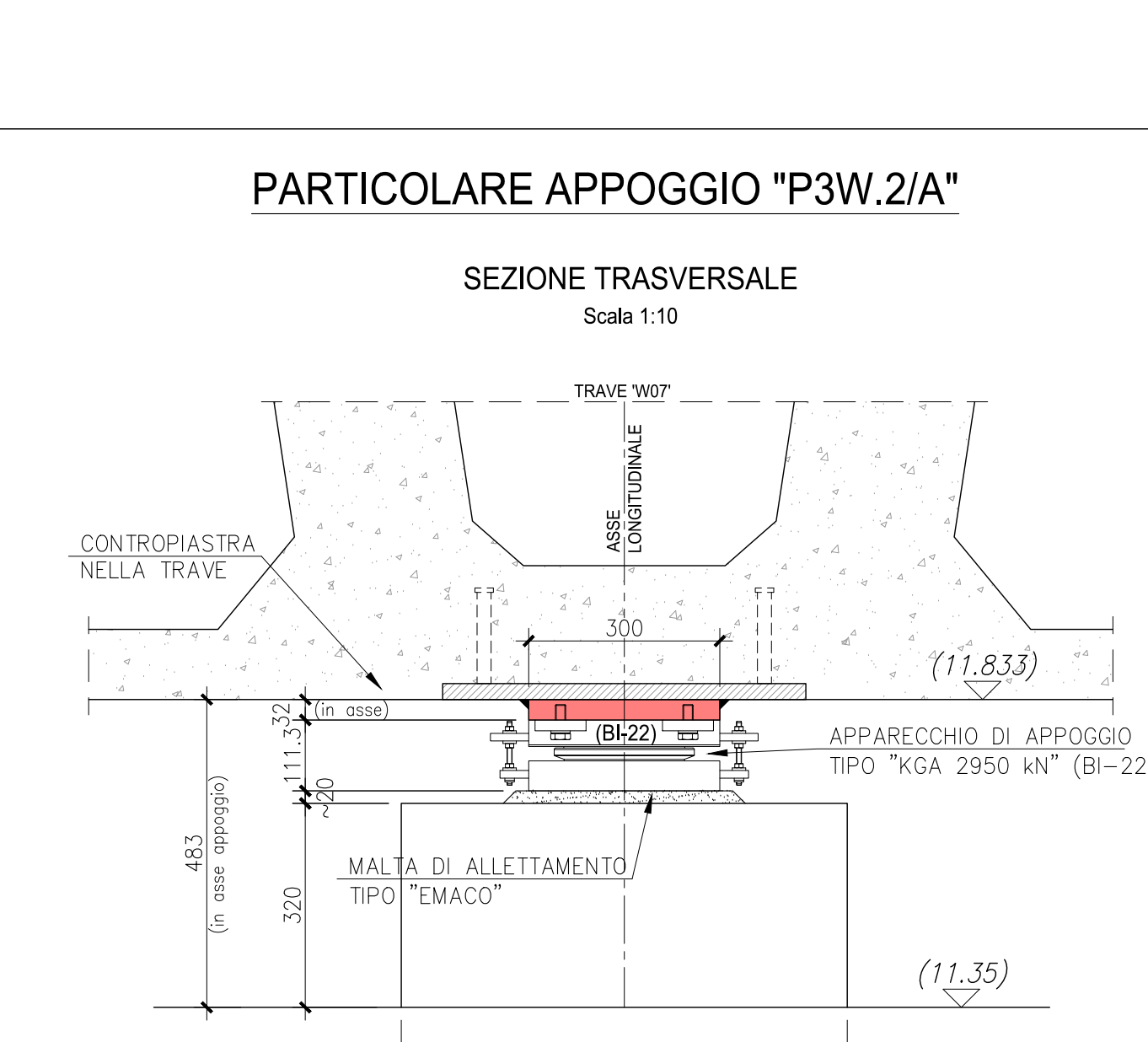
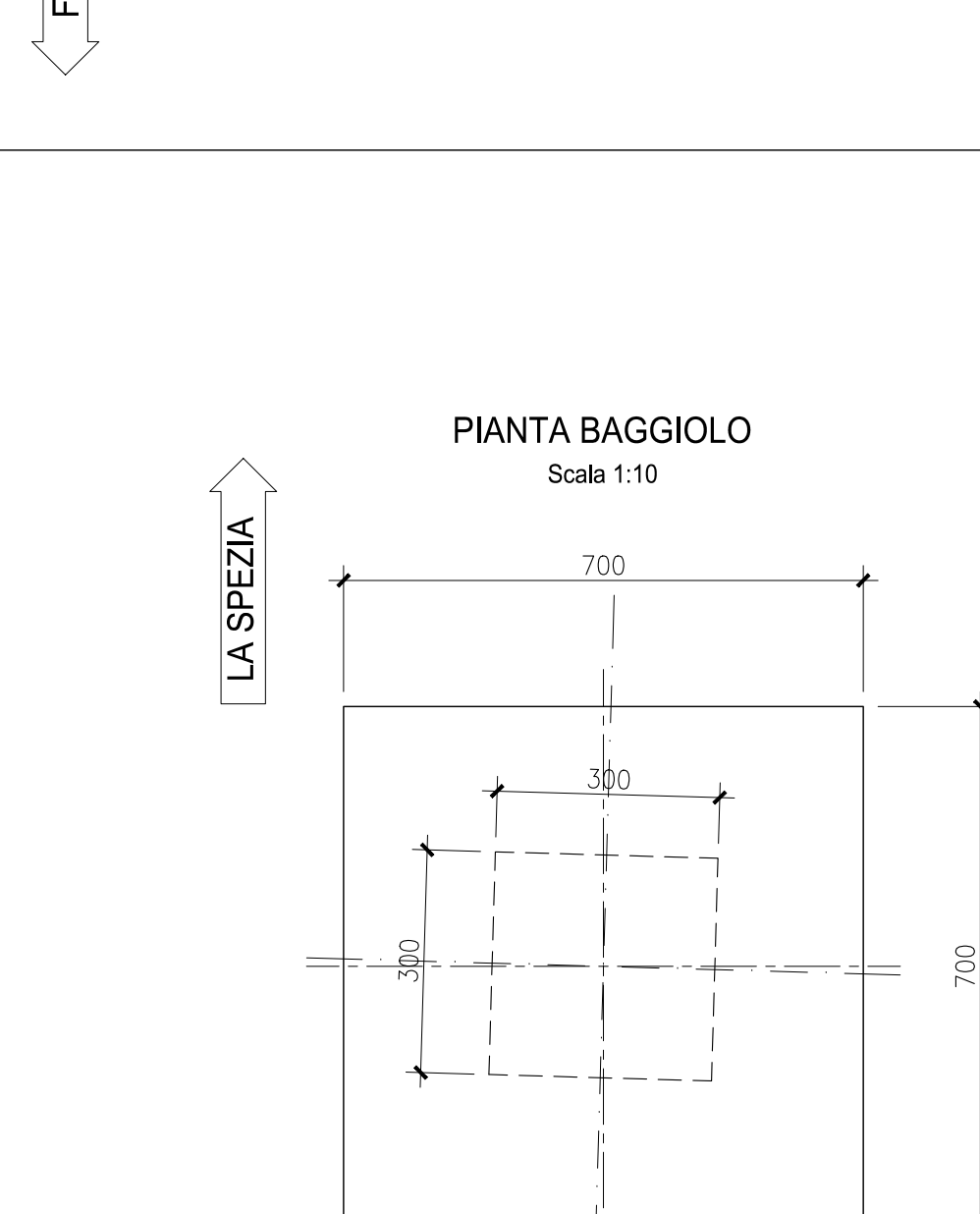
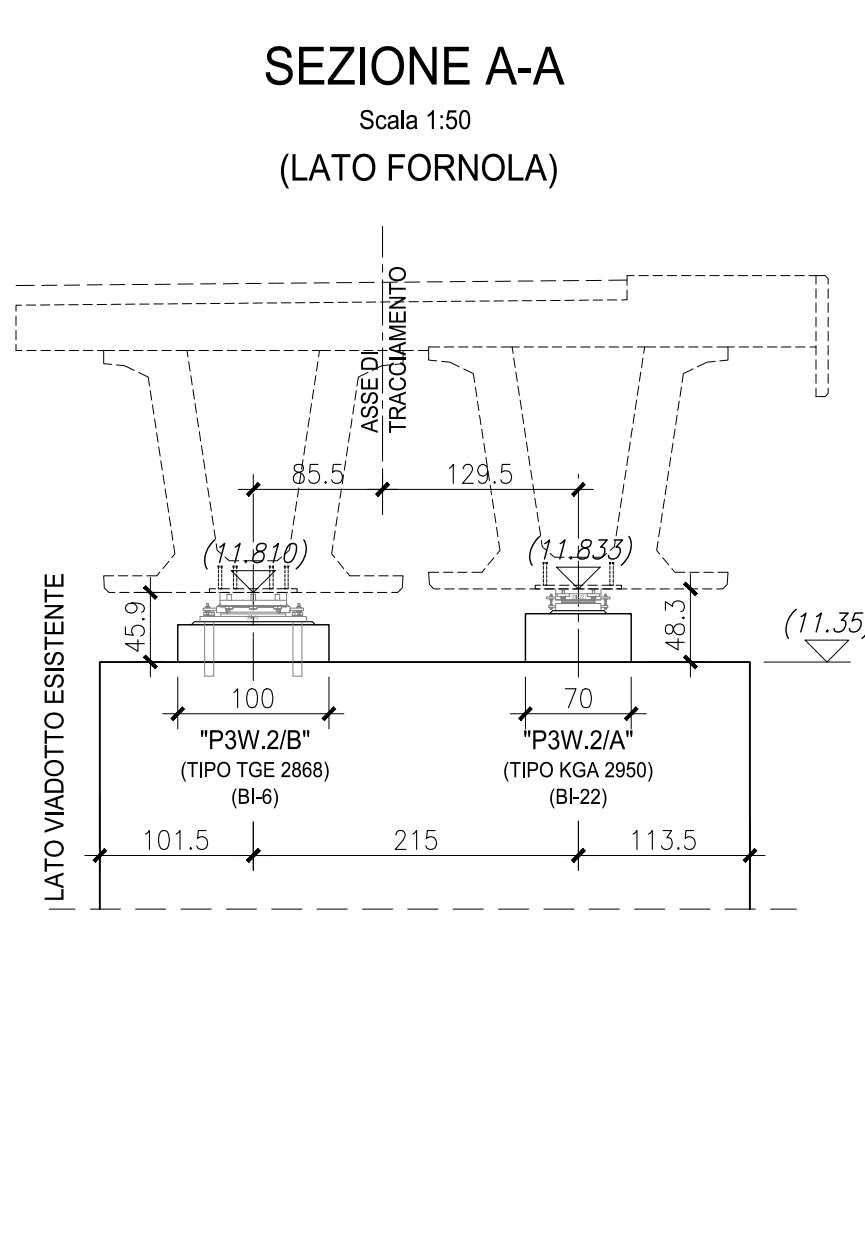
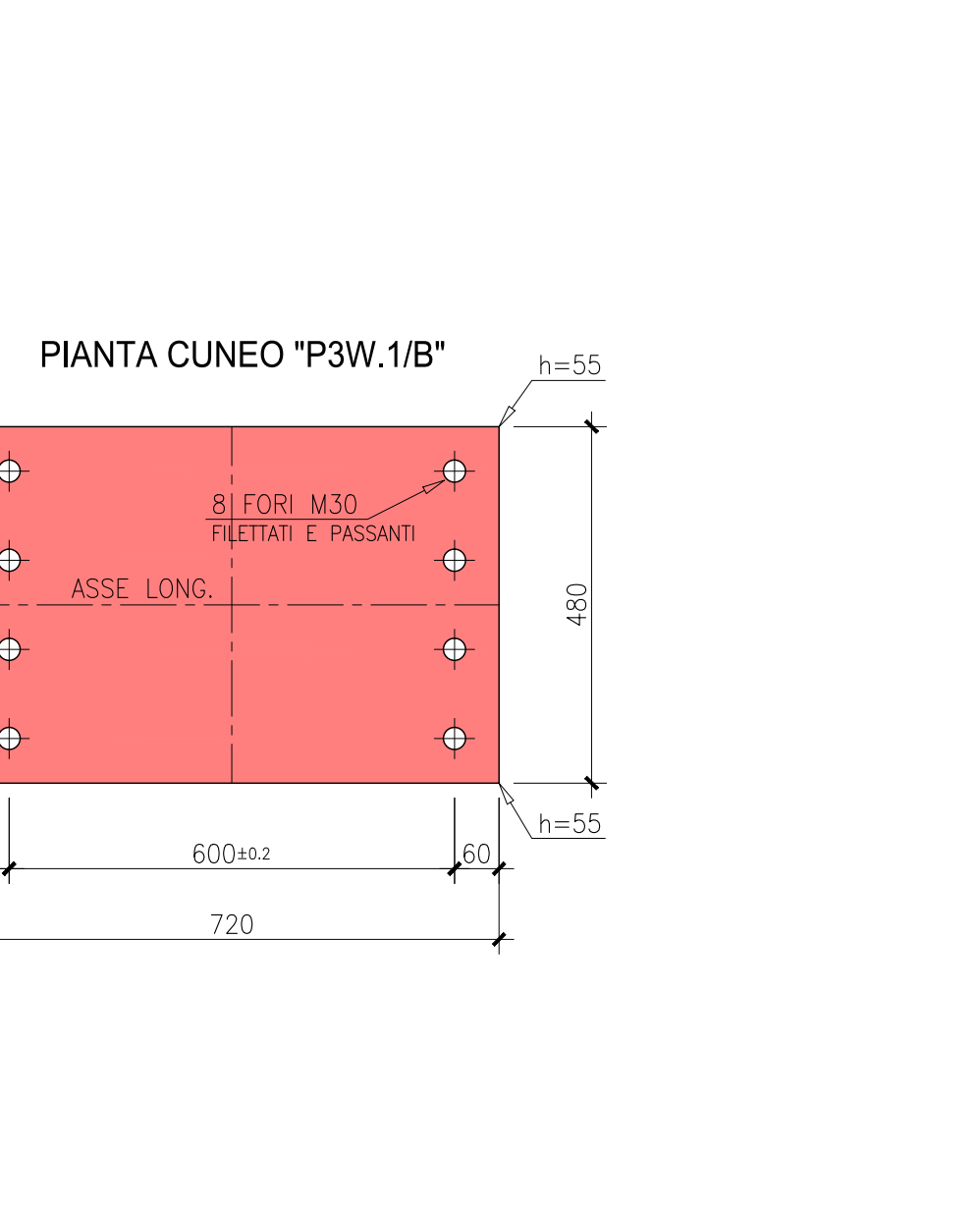
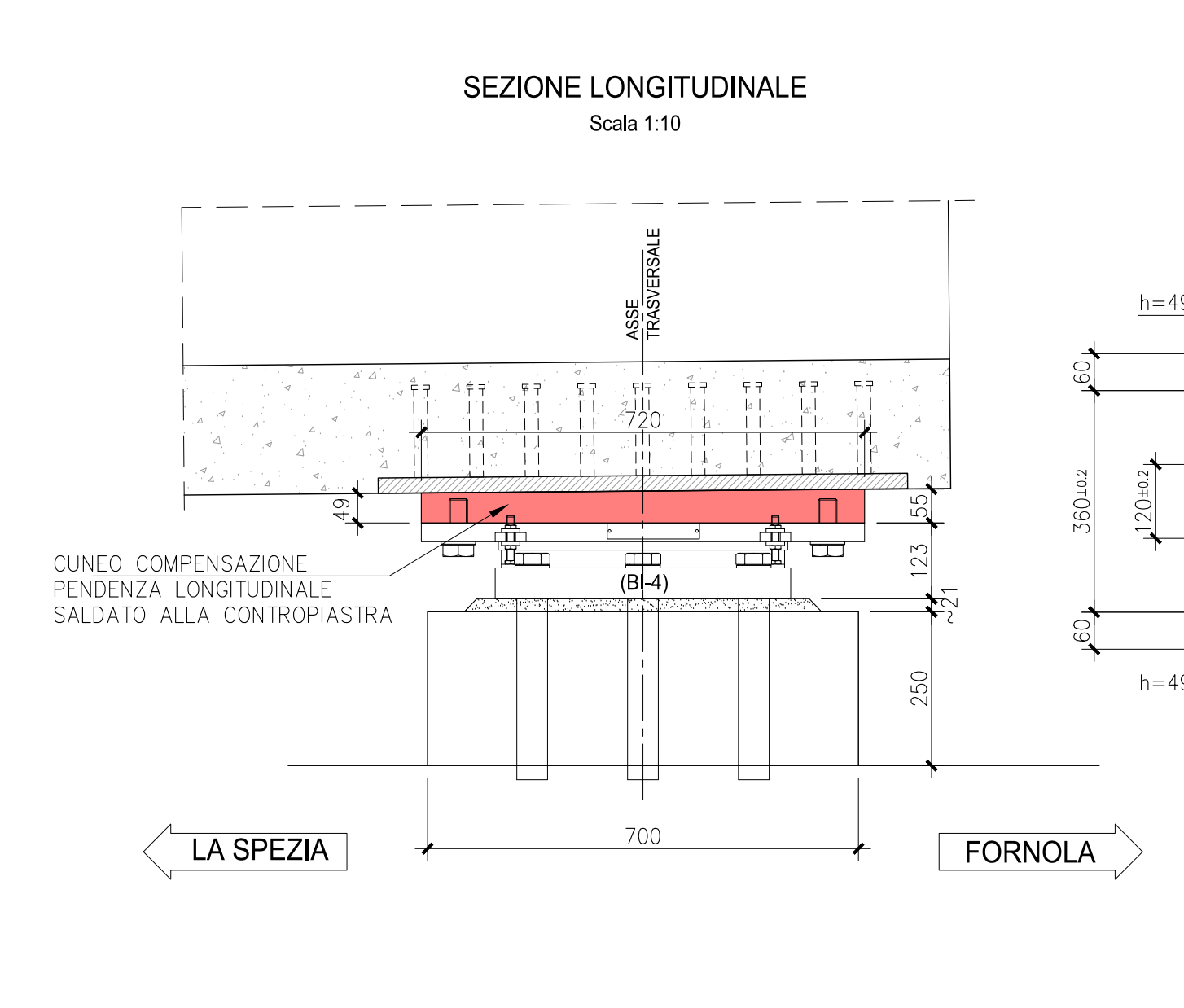
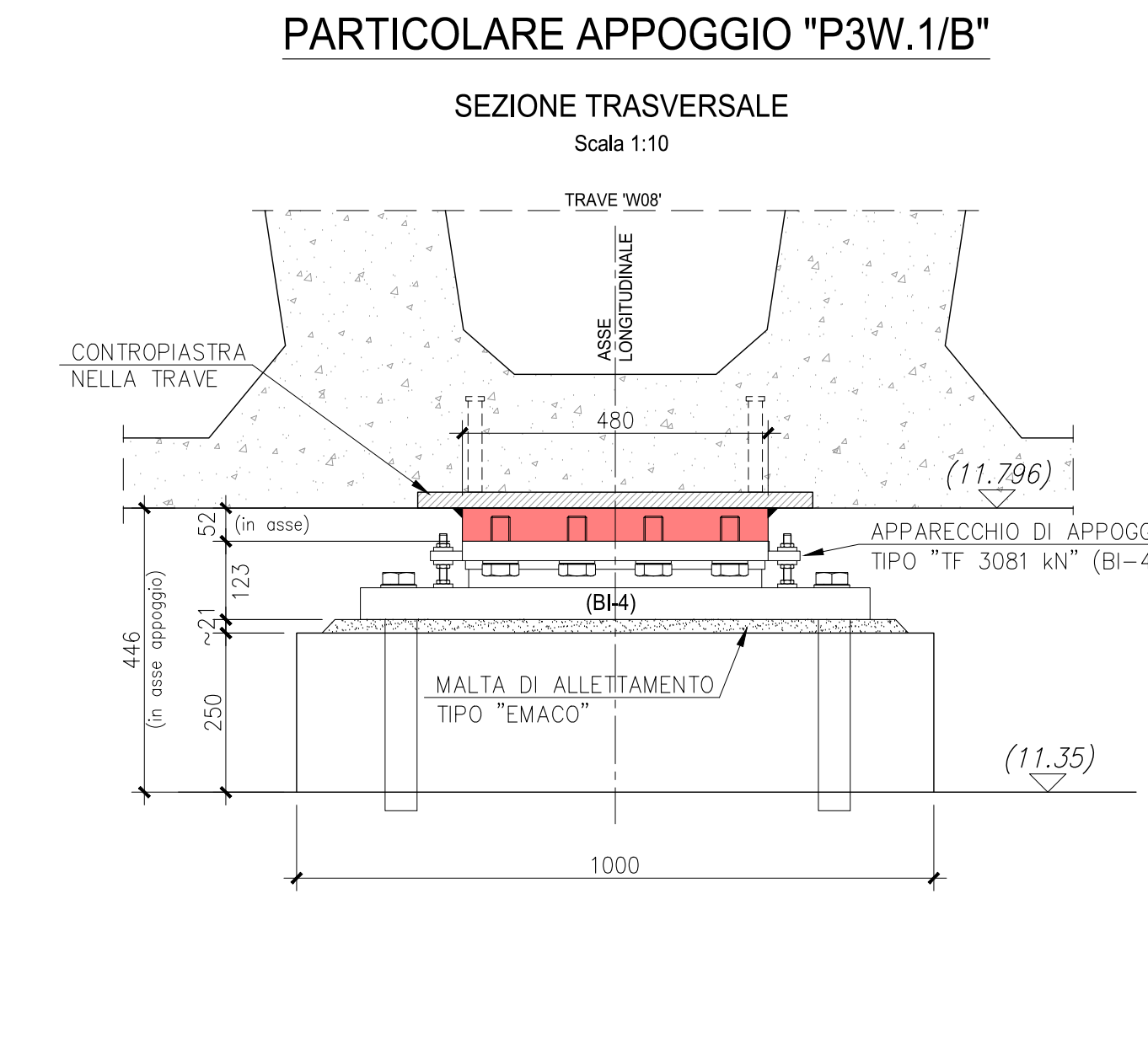
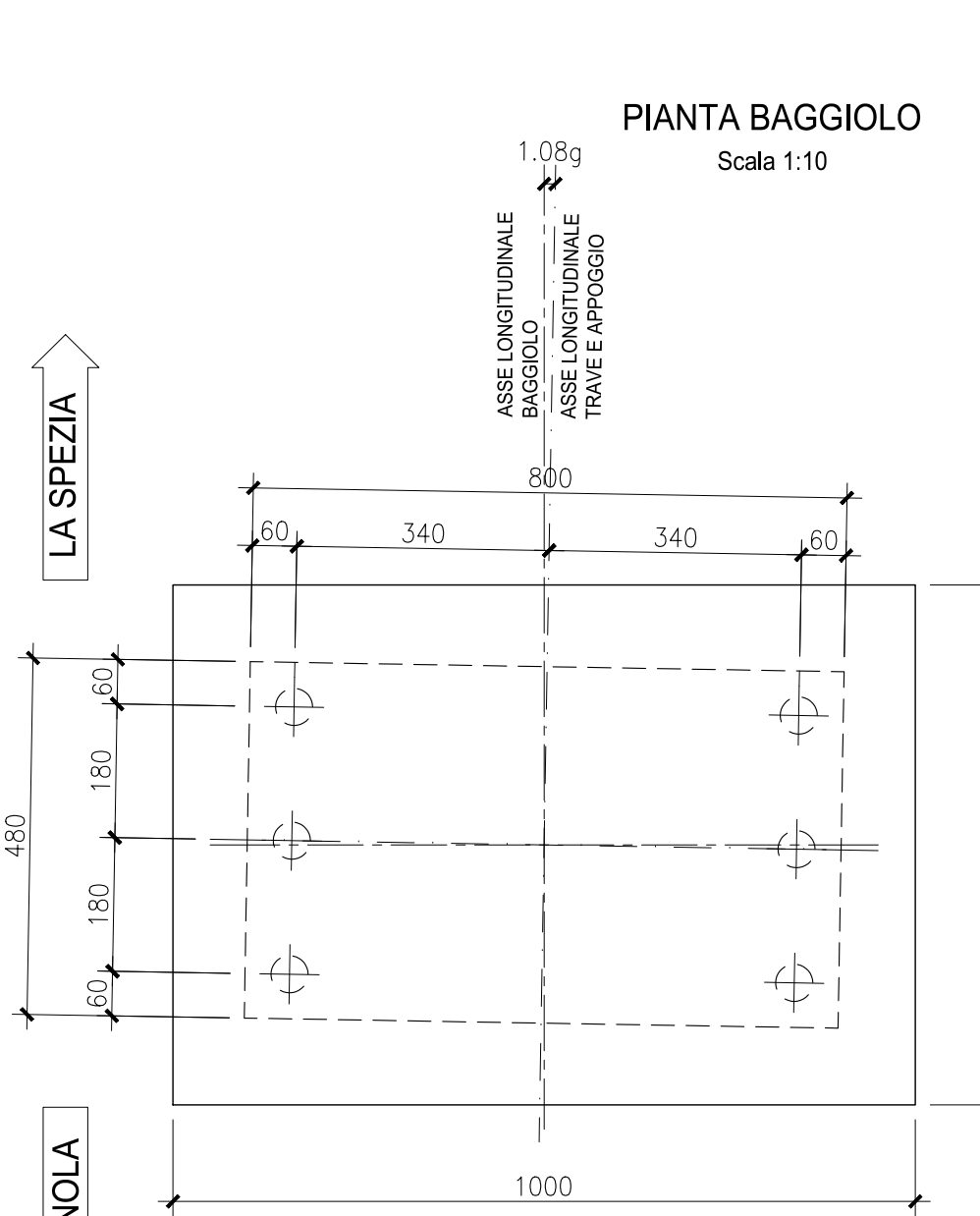
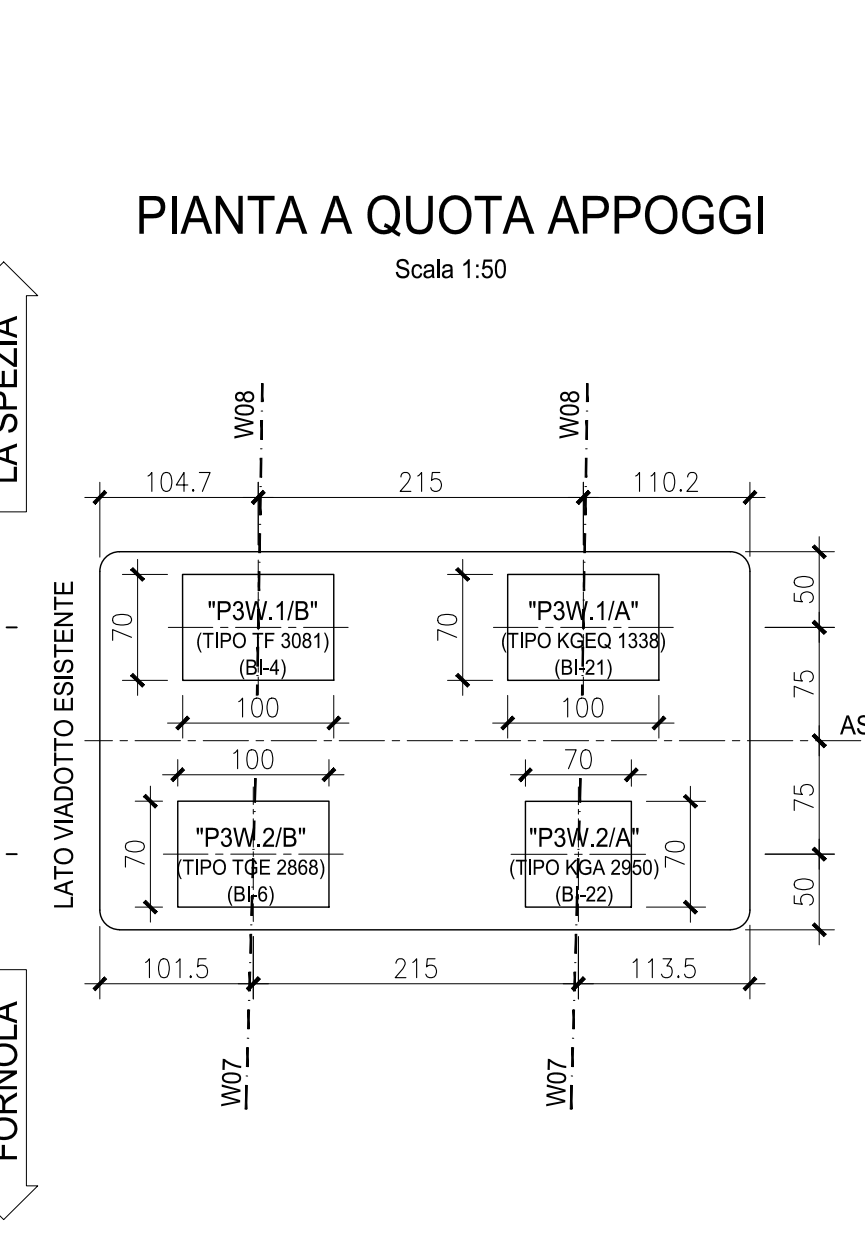
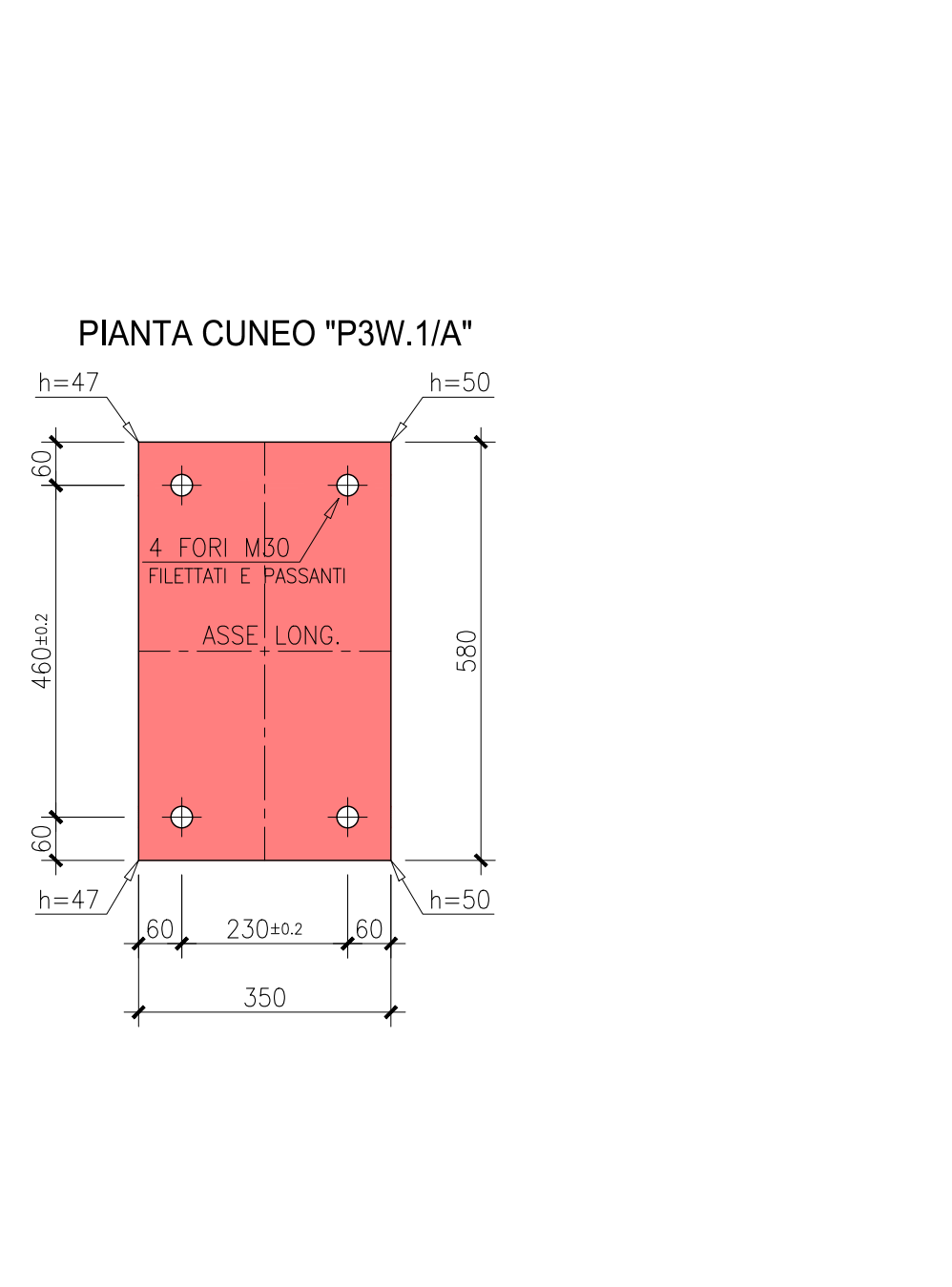
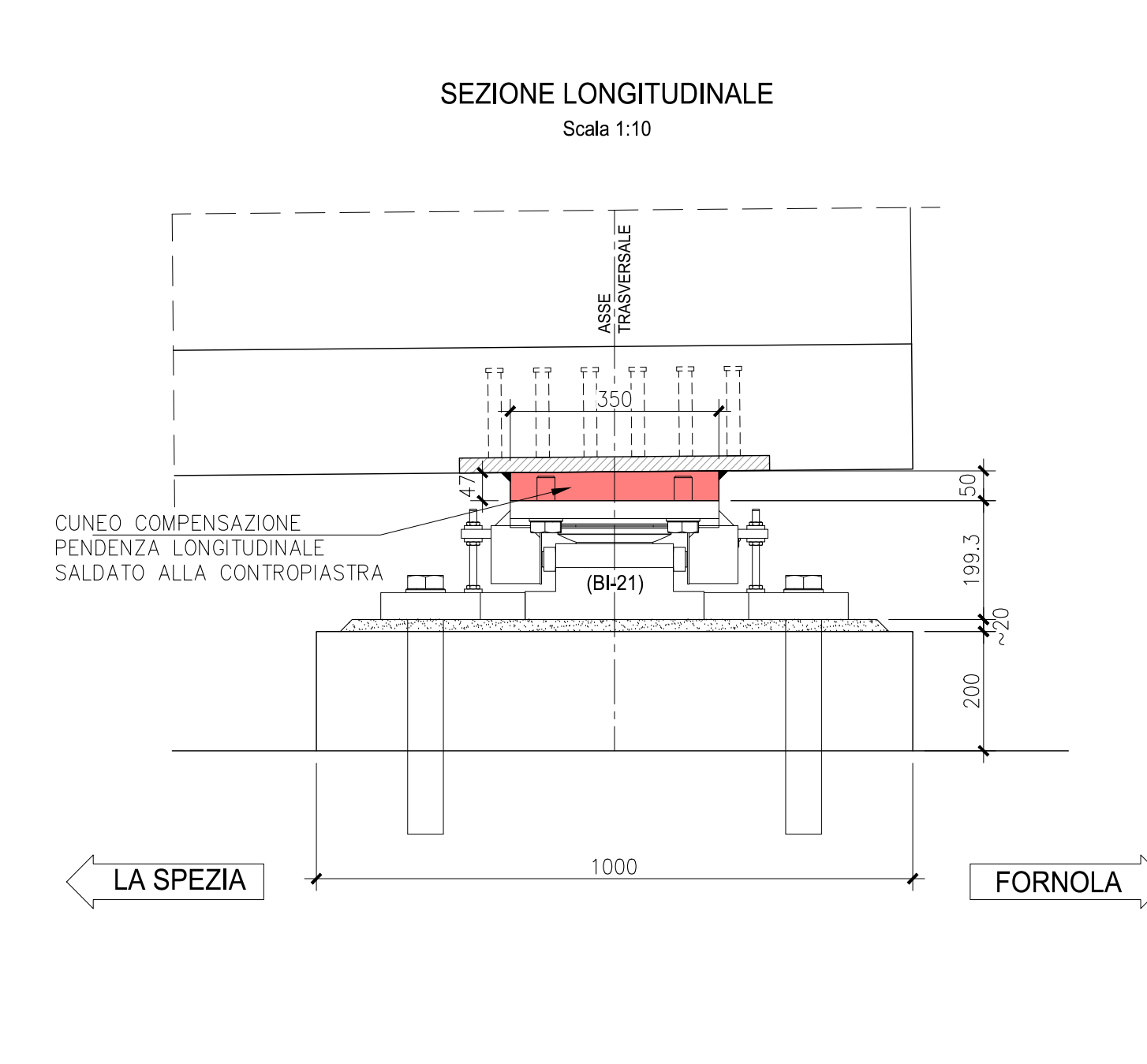
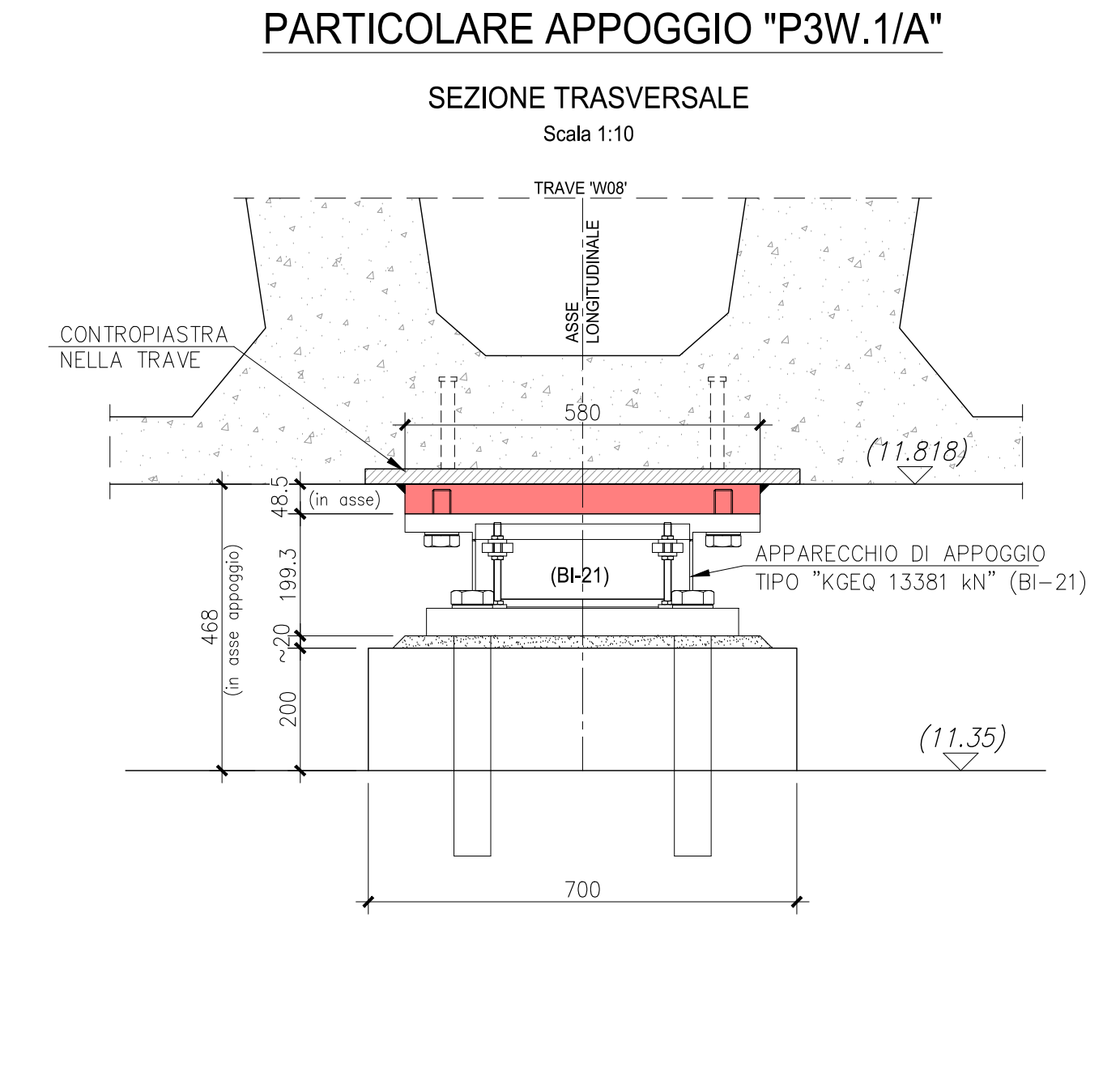
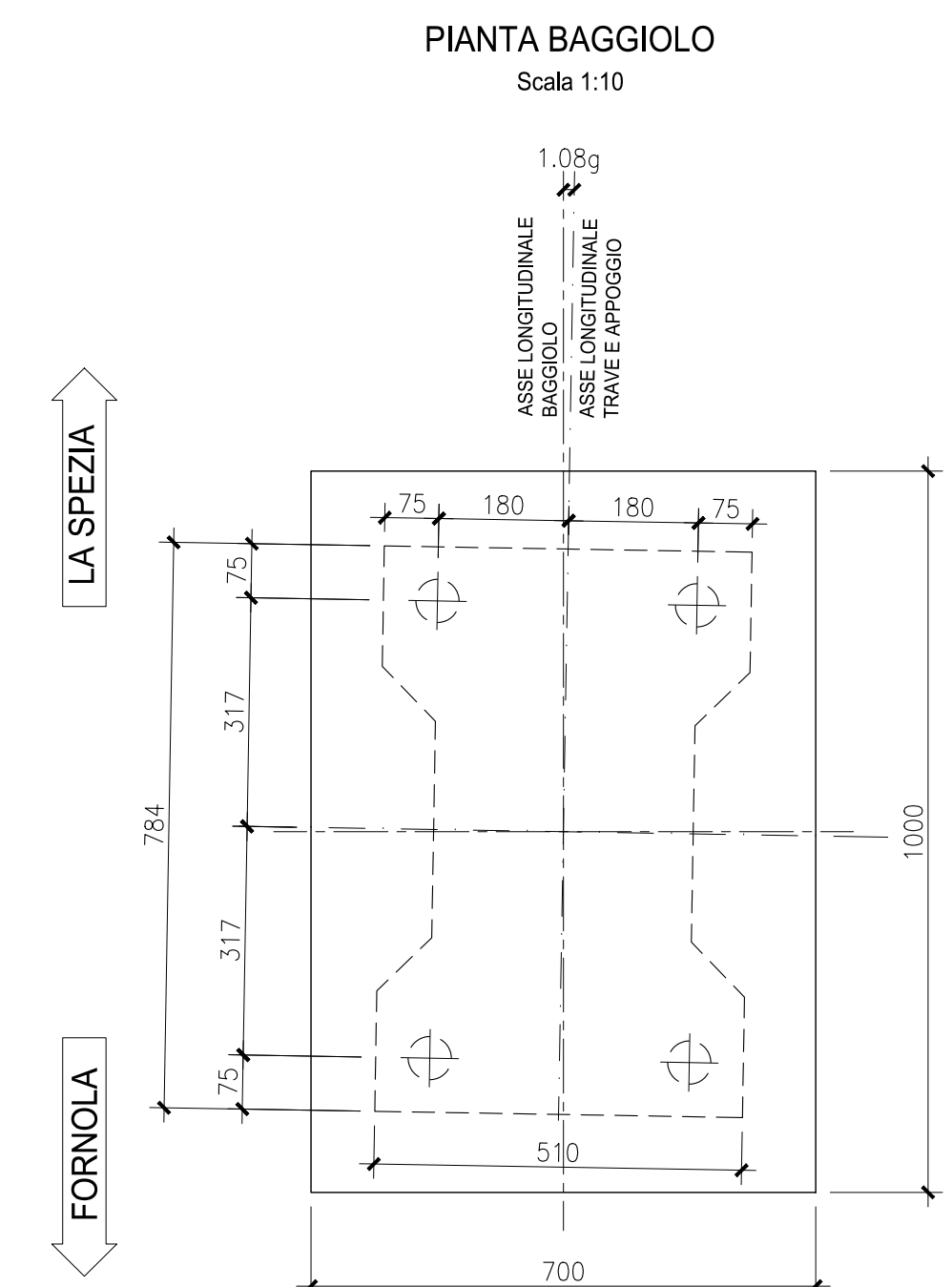
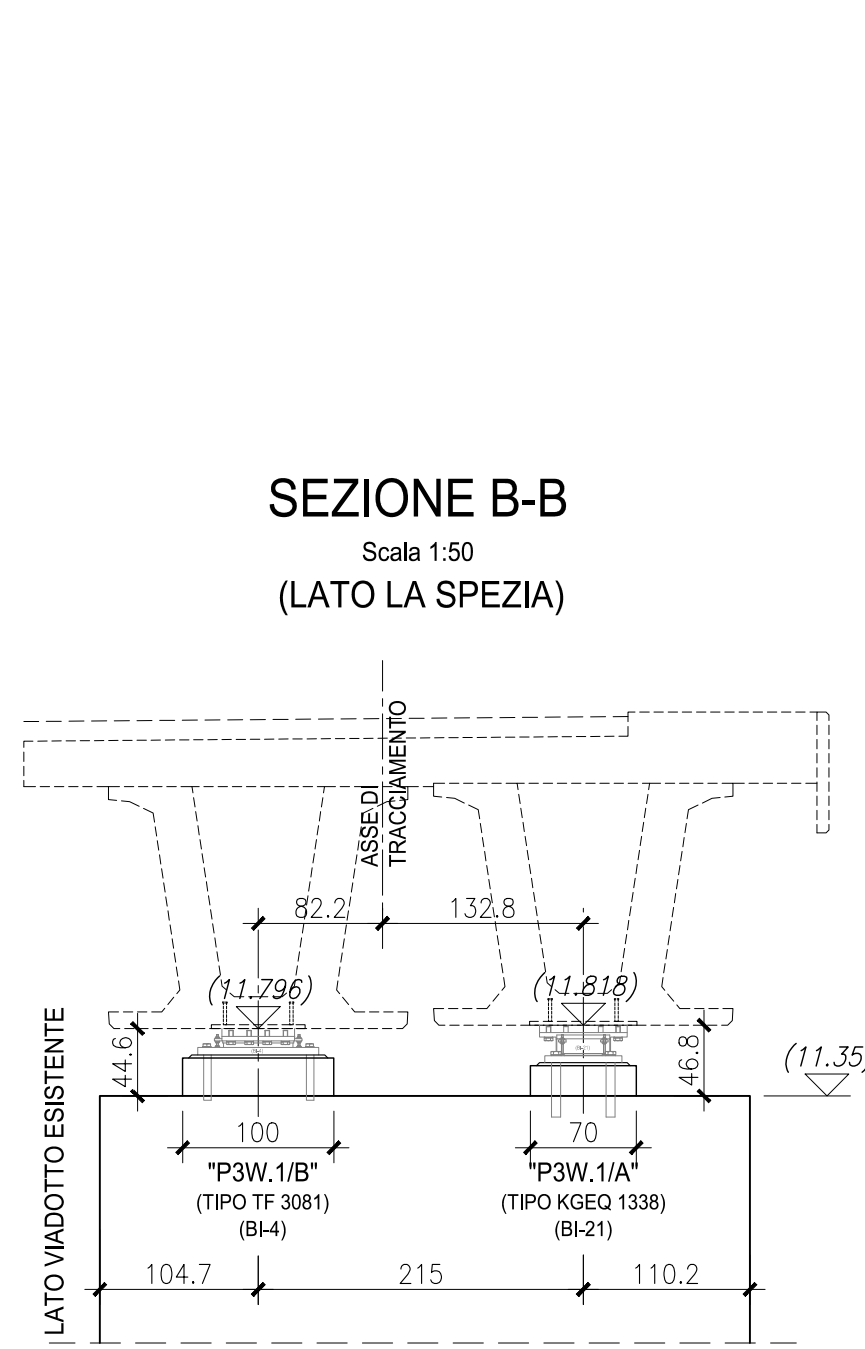
- TOLLERANZA FORO BULLONE: 0.3MM (COMPRESA TOLLERANZA VITE)

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

SALDATURE:

- PROCEDIMENTI SALDATURE UNI EN ISO 4063:2001

- SIMBOLICA SALDATURE UNI EN 22553



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 RIZZO

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'
BAGGIORI PILA 'P3W' - CARPENTERIA E DETTAGLI

CODICE PROGETTO	NOVE FILE	REVISIONE	SCALA
PROGETTO	0000_V04V115STRDC07_B		
DPGE0265	E 20	B	VARIE

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