

CARPENTERIA METALLICA

TRAVI PRINCIPALI E TRAVERSI

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C

— Le TRAVI PRINCIPALI saranno interamente SALDATE e seguiranno con continuità l'andamento del tracciato stradale.

— I TRAVERSI intermedi, di pila e di spalla saranno collegati alle travi principali con giunzioni BULLONATE.

CONTROVENTI

(comprese le relative piastre di collegamento bullonate)

Acciaio con caratteristiche meccaniche pari a Fe 510 C

PIOLI

Tipo "Nelson" $\phi 22$

Acciaio ST 37-3K con resistenza $f_{yk}=355$ Mpa (snervamento) e $f_u=510$ Mpa (ultima)

BULLONI AD ALTA RESISTENZA

Bulloni secondo UNI 3740 così associati:

VITI cl. 10.9 secondo UNI 5712

DADI classe 10 secondo UNI 5713

RONDELLE C 50 secondo UNI 5714

— I BULLONI DOVRANNO ESSERE MONTATI CON UNA ROSETTA SOTTO LA TESTA DELLA VITE E UNA ROSETTA SOTTO IL DADO

— I BULLONI DOVRANNO ESSERE CONTRASSEGNA TI CON LE INDICAZIONI DEL PRODUTTORE E LA CLASSE DI RESISTENZA

— I BULLONI DISPOSTI VERTICALMENTE AVRANNO LA TESTA DELLA VITE RIVOLTA VERSO L'ALTO E IL DADO VERSO IL BASSO

SALDATURE

— Secondo CNR UNI 10011/97

— Tutte le giunzioni per l'unione dei conci delle TRAVI PRINCIPALI saranno eseguite con saldature testa a testa a completa penetrazione di 1° classe

TRATTAMENTO SUPERFICIALE

Protezione con tre mani di vernice di cui due applicate in officina e la terza, data in opera, conferirà il colore finale.

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DELLA CARPENTERIA METALLICA

1 - SABBIA TURA IN OFFICINA

Grado di sabbatura SA 2 1/2 della scala svedese S.I.S. (metallo quasi bianco) eseguita con l'impiego di graniglia metallica

2 - APPLICAZIONE DELLE VERNICI

2a) Prima mano: antiruggine non inquinante ai fosfati di zinco (60 micron)

2b) Seconda mano: epossidico intermedio (130 micron)

2c) Terza mano: poliuretano (40 micron)

NOTE:

- I giunti di saldatura eseguiti in cantiere dovranno essere trattati eseguendo una pulizia della superficie per rimuovere eventuali scorie di saldatura e quindi applicando il ciclo di verniciatura completo sovrapponendosi alle mani già eseguite in officina per una lunghezza di 3 cm circa.

- La terza mano di vernice dovrà essere applicata in cantiere solamente alla fine del montaggio delle strutture ed eseguita solamente dopo aver completato il necessario ciclo delle parti danneggiate durante le operazioni di montaggio.

- Le bullonature dovranno essere sgrassate con solvente compatibile con le vernici adottate, prima di essere sottoposte allo stesso ciclo di verniciatura previsto per le strutture principali.

CONGLOMERATO CEMENTIZIO

UNI EN 206-1:2001

UNI 11104

Elemento Strutturale	Copri ferro minimo (cm)	Classi di resistenza (N/mm ²)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
MAGRONE	—	C12/15	—	—
PALI	5,0	C25/30	XC2	S3 - S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3,5	C25/30	XC2	S3 - S4
ELEVAZIONE SPALLE	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
ELEV. PILE E PULVINI	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLI	3,0	C35/45	XF1	S4
SOLETTA	3,0	C32/40	XF4	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	3,0	C32/40	XF4	S4

CONGLOMERATO CEMENTIZIO (SOLO PER IL VIADOTTO SALSO)

UNI EN 206-1:2001

UNI 11104

Elemento Strutturale	Copri ferro minimo (cm)	Classi di resistenza (N/mm ²)	Classi di esposizione	Classi di consistenza
MAGRONE	—	C12/15	—	—
PALI	5,0	C32/40	XA2	S3 - S4
ZATTERE DI PILE E SPALLE	3,5	C32/40	XA2	S3 - S4
ELEV. PILE E SPALLE	3,5	C32/40	XA2	S3 - S4
PULVINI	3,5	C28/35	XF2	S3 - S4
BAGGIOLI	3,0	C35/45	XF1	S4
SOLETTA	3,0	C32/40	XF4	S4
CORDOLI E MARCIAPIEDI	3,0	C32/40	XF4	S4

ARMATURE PER C.A.

ACCIAIO AD ADERENZA MIGLIORATA CONTROLLATO IN STABILIMENTO AVENTE LE SEGUENTI CARATTERISTICHE:

— FeB44K SALDABILE PER $\phi \leq 26$ mm

— FeB38K SALDABILE PER $\phi > 26$ mm

— $f_y/f_{yk} \leq 1,35$; (f_t/f_y) medio $\geq 1,13$ (come da D.M. Gen. 1996)

f_y = Singolo valore tensione di snervamento
 f_{yk} = Valore caratteristico di riferimento
 f_t = Singolo valore tensione di rottura



ANAS S.p.A.

Direzione Centrale Programmazione Progettazione

**CORRIDOIO PLURIMODALE TIRRENICO-NORD EUROPA
 ITINERARIO AGRIGENTO -CALTANISSETTA-A19**
 S.S. N° 640 "DI PORTO EMPEDOCLE"
 AMMODERNAMENTO E ADEGUAMENTO ALLA CAT. B DEL D.M. 5.11.2001
 Dal km 44+000 allo svincolo con l'A19

PROGETTO DEFINITIVO

GRUPPO DI PROGETTAZIONE

ATI:
 TECHNITAL s.p.a. (mandataria)
 S.I.S. Studio di Ingegneria Stradale s.r.l.
 DELTA Ingegneria s.r.l.
 INFRA TEC s.r.l. Consulting Engineering
 PROGIN s.p.a.

RESPONSABILI DI PROGETTO

Dott. Ing. M. Raccosta
 Ordine Ing. Verona n° A1665
Prof. Ing. A. Bevilacqua
 Ordine Ing. Palermo n° 4058
Dott. Ing. M. Carlino
 Ordine Ing. Agrigento n° A628
Dott. Ing. N. Troccoli
 Ordine Ing. Potenza n° 836
Dott. Ing. S. Esposito
 Ordine Ing. Roma n° 20837

IL GEOLOGO

INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE

Dott. Ing. M. Raccosta

VISTO: IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO

VISTO: IL RESPONSABILE DEL SERVIZIO PROGETTAZIONE

DATA

Dott. Ing. Massimiliano Fidenzi

Dott. Ing. Antonio Valente

PROTOCOLLO

**OPERE D'ARTE MAGGIORI - VIADOTTI
 OPERE SULL'ASSE PRINCIPALE**
 ELABORATI TIPOLOGICI VIADOTTI IN STRUTTURA MISTA
 PRESCRIZIONI SUI MATERIALI

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	FOGLIO	SCALA:
L0407B D 0501	P01V100STRPR01 A.pdf	A	01 di 01	
D				
C				
B				
A	EMISSIONE	Ottobre 2006	P. Polani	F. Arciuli
REV.	DESCRIZIONE	DATA	VERIFICATO RESP. TECNICO	APPROVATO RESP. DI SETTORE