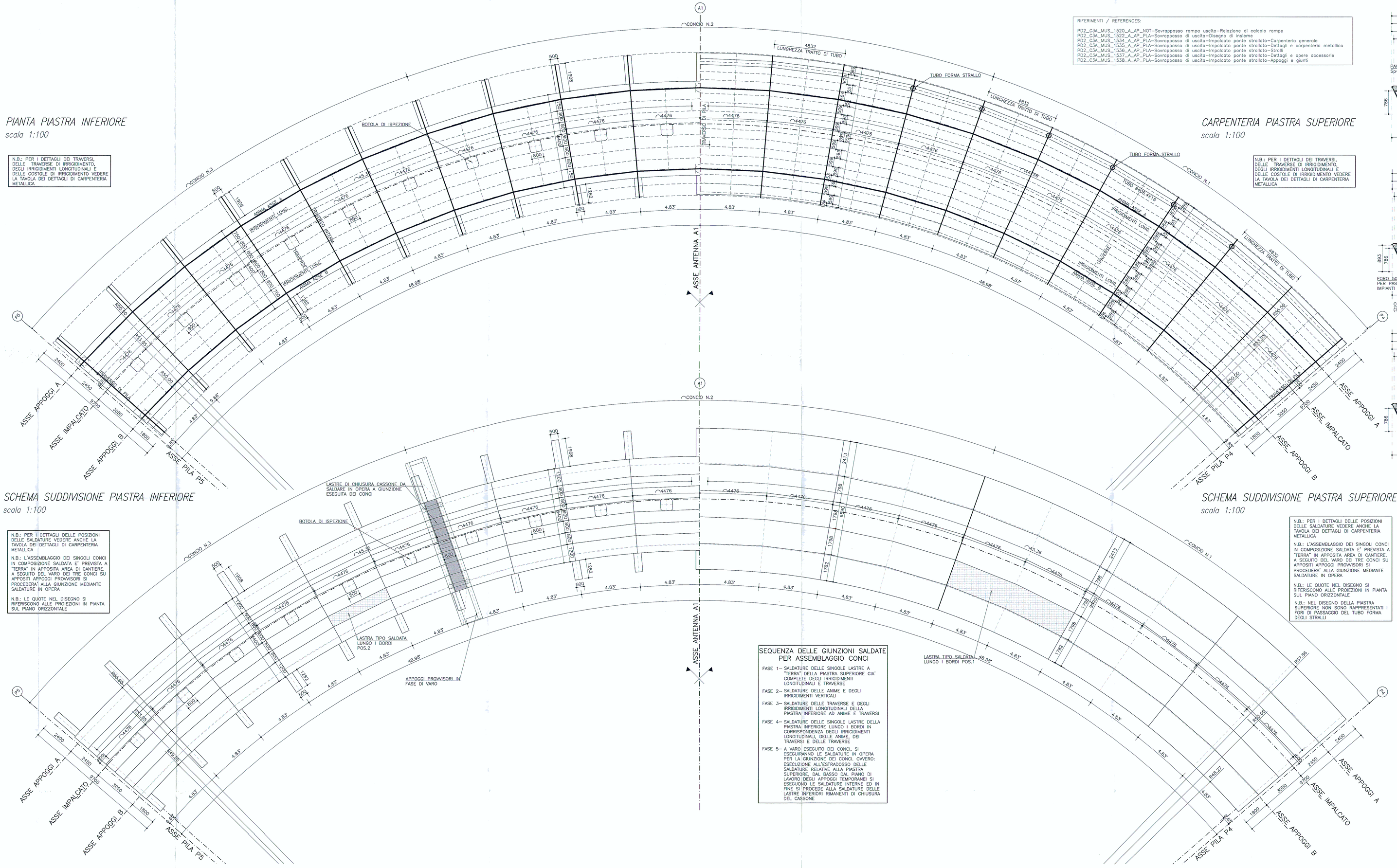
PIANTA PIASTRA INFERIORE
scala 1:100

N.B.: PER I DETTAGLI DEI TRAVERSI, DELLE TRAVERSE DI IRRIGIDIMENTO, DEGLI IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI E DELLE COSTOLE DI IRRIGIDIMENTO VEDERE LA TAVOLA DEI DETTAGLI DI CARPENTERIA METALLICA



SCHEMA SUDDIVISIONE PIASTRA INFERIORE
scala 1:100

N.B.: PER I DETTAGLI DELLE POSIZIONI DELLE SALDATURE VEDERE ANCHE LA TAVOLA DEI DETTAGLI DI CARPENTERIA METALLICA

N.B.: L'ASSEMBLAGGIO DEI SINGOLI CONCI IN COMPOSIZIONE SALDATA E' PREVISTA A "TERRA" IN APPOSITA AREA DI CANTIERE, A SEGUITO DEL VARO DEI TRE CONCI SU APPOSITI APPOGGI PROVVISORI SI PROCEDERA' ALLA GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURE IN OPERA

N.B.: LE QUOTE NEL DISEGNO SI RIFERISCONO ALLE PROIEZIONI IN PIANTA SUL PIANO ORIZZONTALE

CARPENTERIA PIASTRA SUPERIORE
scala 1:100

N.B.: PER I DETTAGLI DEI TRAVERSI, DELLE TRAVERSE DI IRRIGIDIMENTO, DEGLI IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI E DELLE COSTOLE DI IRRIGIDIMENTO VEDERE LA TAVOLA DEI DETTAGLI DI CARPENTERIA METALLICA

SCHEMA SUDDIVISIONE PIASTRA SUPERIORE
scala 1:100

N.B.: PER I DETTAGLI DELLE POSIZIONI DELLE SALDATURE VEDERE ANCHE LA TAVOLA DEI DETTAGLI DI CARPENTERIA METALLICA

N.B.: L'ASSEMBLAGGIO DEI SINGOLI CONCI IN COMPOSIZIONE SALDATA E' PREVISTA A "TERRA" IN APPOSITA AREA DI CANTIERE A SEGUITO DEL VARO DEI TRE CONCI SU APPOSITI APPOGGI PROVVISORI SI PROCEDERA' ALLA GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURE IN OPERA

N.B.: LE QUOTE NEL DISEGNO SI RIFERISCONO ALLE PROIEZIONI IN PIANTA SUL PIANO ORIZZONTALE

N.B.: NEL DISEGNO DELLA PIASTRA SUPERIORE NON SONO RAPPRESENTATI I FORI DI PASSAGGIO DEL TUBO FORMA DEGLI STRALLI

RIFERIMENTI / REFERENCES:

PD2_C3A_MUS_1520_A_AP_NOT–Sovrappasso rampa uscita–Relazione di calcolo rampe
PD2_C3A_MUS_1527_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Disegno di insieme
PD2_C3A_MUS_1534_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Impalcato ponte strallato–Carpenteria generale
PD2_C3A_MUS_1535_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Impalcato ponte strallato–Dettagli e carpenteria metallica
PD2_C3A_MUS_1536_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Impalcato ponte strallato–Stralli
PD2_C3A_MUS_1537_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Impalcato ponte strallato–Dettagli e opere accessorie
PD2_C3A_MUS_1538_A_AP_PLA–Sovrappasso di uscita–Impalcato ponte strallato–Appoggi e giunti

SEQUENZA DELLE GIUNZIONI SALDATE PER ASSEMBLAGGIO CONCI

FASE 1– SALDATURE DELLE SINGOLE LASTRE A "TERRA" DELLA PIASTRA SUPERIORE GIA' COMPLETE DEGLI IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI E TRAVERSE

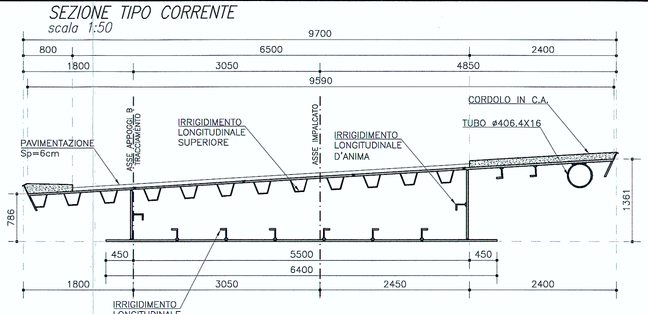
FASE 2– SALDATURE DELLE ANIME E DEGLI IRRIGIDIMENTI VERTICALI

FASE 3– SALDATURE DELLE TRAVERSE E DEGLI IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI DELLA PIASTRA INFERIORE AD ANIME E TRAVERSI

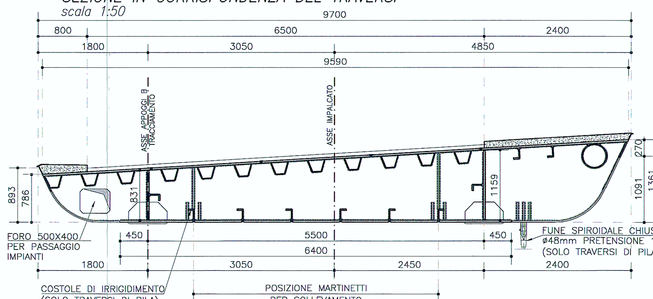
FASE 4– SALDATURE DELLE SINGOLE LASTRE DELLA PIASTRA INFERIORE LUNGO I BORDI IN CORRISPONDENZA DEGLI IRRIGIDIMENTI LONGITUDINALI, DELLE ANIME, DEI TRAVERSI E DELLE TRAVERSE.

FASE 5– A VARO ESEGUITO DEI CONCI, SI ESEGUIRANNO LE SALDATURE IN OPERA PER LA GIUNZIONE DEI CONCI. OVVERO: ESECUZIONE ALL'ESTRADOSSO DELLE SALDATURE RELATIVE ALLA PIASTRA SUPERIORE, DAL BASSO DAL PIANO DI LAVORO DEGLI APPOGGI TEMPORANEI SI ESEGUONO LE SALDATURE INTERNE ED IN FINE SI PROCEDE ALLA SALDATURE DELLE LASTRE INFERIORI RIMANENTI DI CHIUSURA DEL CASSONE.

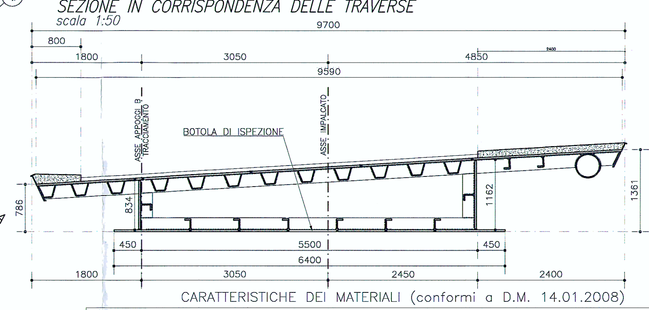
SEZIONE TIPO CORRENTE
scala 1:50



SEZIONE IN CORRISPONDENZA DEL TRAVERSI
scala 1:50



SEZIONE IN CORRISPONDENZA DELLE TRAVERSE
scala 1:50



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI (conformi a D.M. 14.01.2008)

CALCESTRUZZO

CAMPI DI IMPIEGO	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA Rck(Mpa)	COPRIFERRO (mm)	NOTE	CAMPI DI IMPIEGO	CLASSI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE RESISTENZA Rck(Mpa)	COPRIFERRO (mm)	NOTE
Sottofondazioni		C12/15			Baggioli e cordoli	XF4 XC4 XD3	C35/45	55	(1)(2)
Malta per micropali	XC2	C28/35	40	(1)(2)	Muri e cordoli paraisle	XF2 XC2	C28/35	45	(1)(2)
Fondazioni pile/spalle	XC2	C28/35	40	(1)(2)	Solette	XF2 XC4	C35/45	40	(1)(2)
Elevazioni pile/spalle	XF2 XC4	C32/40	45	(1)(2)	Travi precompresse	XF2 XC4	C35/45	40/55	(1)(2)

(1) contenuto in aria 3% attenuto con agente aerante (2) aggregato non gelivo conforme a UNI EN 12620

ACCIAIO PER C.A. Cor. gen.; saldabilità, aderenza migliorata, controllo permanente in stabilimento

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	#	ACCIAIO	fyk (N/mmq)	ftk (N/mmq)	NOTE
Tondi singoli	6<#≤40 mm	B 450C	≥ 450	≥ 540	(1) (2)
Reti elettrosaldate	5<#≤12 mm	B 450A (per # ≤ 12 mm)			(1) (2)

(1) giunzione barre conenti per sovrapposizione: 60#
(2) diametro delle piegature pari a: 4# per #<12mm; 5# per 12<#≤16mm; 8# per 16<#≤25mm; 10# per 25<#≤40mm

ACCIAIO ARMONICO PER C.A.P. E STRALLI

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	fp(0.1)k (N/mmq)	ftk (N/mmq)	NOTE
(Trefoli a basso rilassamento)	≥ 1667	≥ 1864	Trattamento di stabilizzazione

ACCIAIO DA CARPENTERIA METALLICA

TIPOLOGIA DEL PRODOTTO	ACCIAIO	fyk (N/mmq)	ftk (N/mmq)	NOTE
Acciaio per travi impalcati	S355 J0	≥ 355	≥ 510	
Acciaio per fazzoletti e piastre	S355 J0	≥ 355	≥ 510	
Acciaio per armature micropali	S355 H JR	≥ 355	≥ 510	

BULLONI

Viti UNI EN14399–3–4: 2005 classe 10.9 (UNI EN898–1)
Dadi UNI EN14399–3–4: 2005 classe 10 (UNI EN20898–2)
Rosette e piastrine UNI EN14399–5–6: 2005 acciaio C50 UNI EN10083–2: 2006 HRC 32–40 (UNI EN10025–2)
Il diametro del foro delle lamiere bullonate deve essere uguale a:
#+1mm per # del bullone < 20mm; #+1.5mm per # del bullone > 20mm

SALDATURE

Le saldature a completa penetrazione devono osservare le prescrizioni delle norme UNI EN ISO 4063:2001 e UNI EN ISO 15614–1:2005. Le saldature a cordone d'angolo devono essere sempre continue ed eseguite con due o più passate a seconda dello spessore di gola, pari ad almeno 0.7 volte lo spessore dell'elemento più sottile collegato dalla saldatura, tranne dove diversamente indicato.

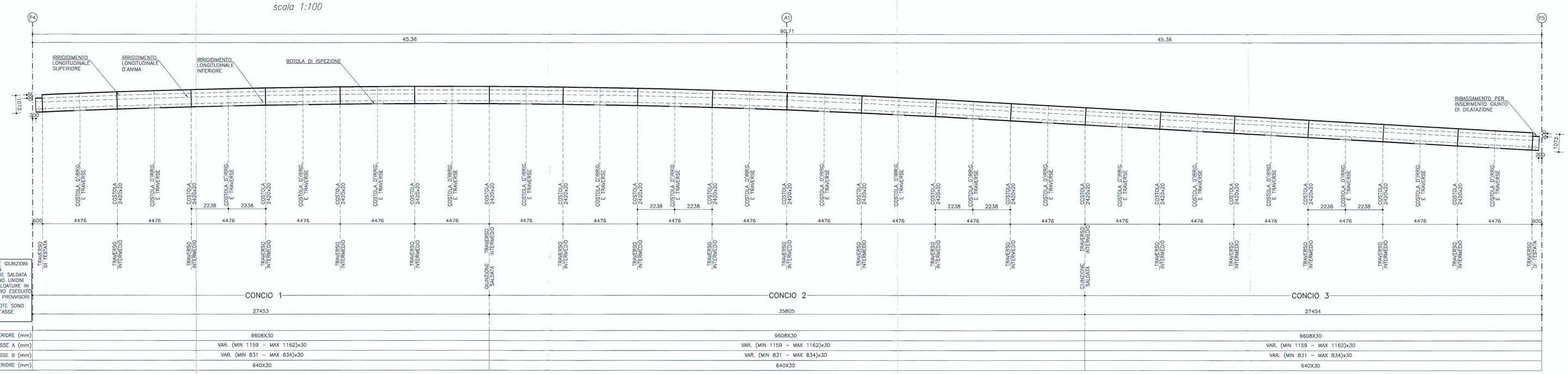
TRATTAMENTI PROTETTIVI

– per le barre d'armatura si prevede trattamento con passivante cementizio anticorrosivo
– per l'acciaio da carpenteria metallica si prevede zincatura a caldo e verniciatura
– per le superfici delle elevazioni in cls si prevede trattamento con vernice protettiva traspirante
– l'acciaio dei trefoli degli stralli è galvanizzato, cerato e ripiato (PEAD). Protezione esterna stralli con guaine in PEAD

INCIDENZE ARMATURE

SOLETTE IMPALCATI = 220 kg/mc	SPALLE	= 80 kg/mc	PALI	= 140 kg/mc	MURI DI SOSTEGNO = 120 kg/mc
PILE = 120 kg/mc	PLINTI	= 80 kg/mc	BAGGIOLI	= 250 kg/mc	CORDOLI PARATIE = 250 kg/mc
TREFOLI STRALLI IN ACCIAIO ARMONICO (1.2kg/ml)	= 20 kg/mq (di impalcato)				

SEZIONE LONGITUDINALE ASSE IMPALCATO
scala 1:100



N.B.: PER LE GIUNZIONI DEI CONCI IN COMPOSIZIONE SALDATA SI PREVEDONO UNIONI MEDIANTE SALDATURE IN OPERA A VARO ESEGUITO SU APPOGGI PROVVISORI

N.B.: LE QUOTE SONO RIFERITE ALL'ASSE IMPALCATO

SOCIETA' ITALIANA TRAFORO AUTOSTRADALE DEL FREJUS
SITAF S.p.A.
Sede legale: fraz. San Giuliano, 2 – 10059 Susa (TO)

MUSINET ENGINEERING S.p.A.
C.so Svizzera, 185
10149 TORINO
Tel. +39 011 5712411
Fax. +39 011 5193428
E-mail: info@musinet.it
PEC: musinet@pecgroup.it

Gruppo SITAF

P.IVA 00054100115
Cap. Soc. E. 520.000 i.v.
Cod. Fisc.e Reg. Imprese TO 00054100115
R.E.A. Torino 139200

RILOCALIZZAZIONE DELL'AUTOPORTO DI SUSA

SOVRAPPASSO DI USCITA - IMPALCATO PONTE STRALLATO- CARPENTERIA GENERALE

Index	Date / Data	Modifications / Modifiche	Made by / Compilato da	Verified by / Controllato da	Authorized by / Autorizzato da
0	30/07/2013	Prembire diffusion / Prima emissione	L.BARBERIS (Musinet)	C.GIOVANNETTI (Musinet)	M. BERTI (SITAF)
A	20/10/2013	Revision suite aux commentaires LTF / Revisione a seguito commenti LTF	L.BARBERIS (Musinet)	C.GIOVANNETTI (Musinet)	M. BERTI (SITAF)

Code Doc	P	D	2	C	3	A	M	U	S	1	5	3	4	A	A	P	P	L	A
	Phase / Fase			Egls-Iteslv / Sigla			Ensemble / Insieme							Indice	Retro / Retro			Type / Tipo	

INDIRIZZO GED / ADRESSE GED	C3A	//	//	70	20	20	20	13

CUP	C11J05000030001

ÉCHELLE / SCALA 1:100/50