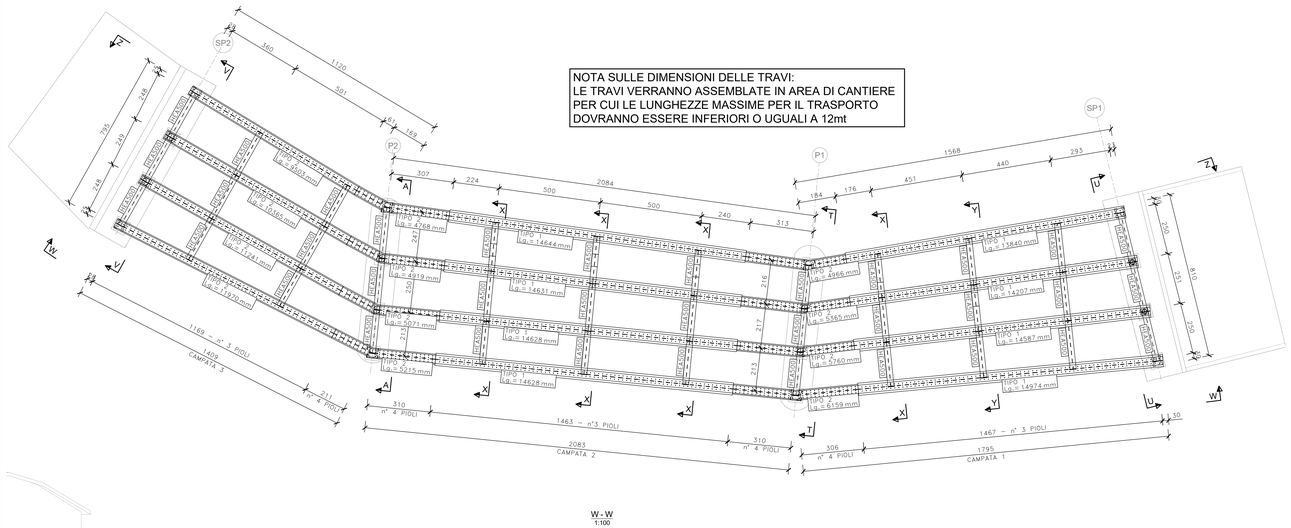
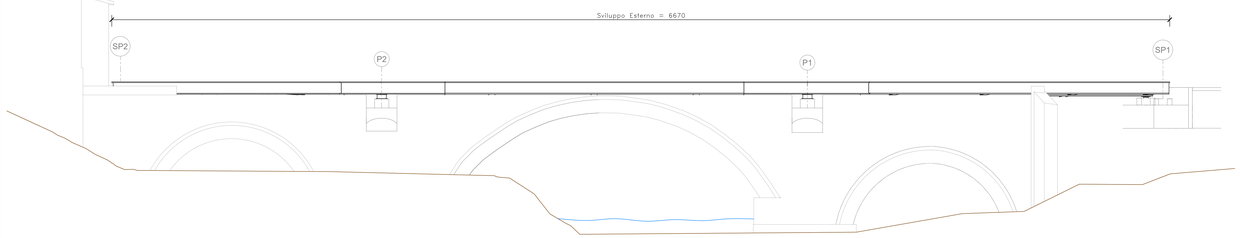
PIANTA IMPALCATO
1:100

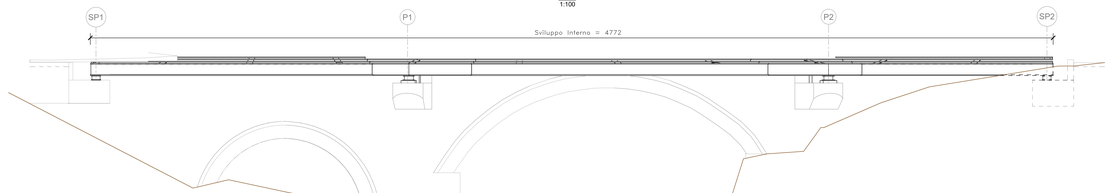


NOTA SULLE DIMENSIONI DELLE TRAVI:
LE TRAVI VERRANNO ASSEMBLATE IN AREA DI CANTIERE PER CUI LE LUNGHEZZE MASSIME PER IL TRASPORTO DOVRANNO ESSERE INFERIORI O UGUALI A 12mt

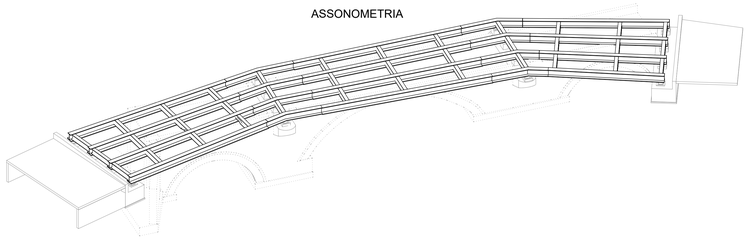
W - W
1:100



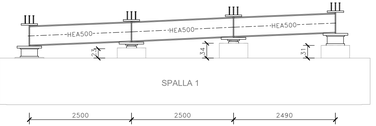
Z - Z
1:100



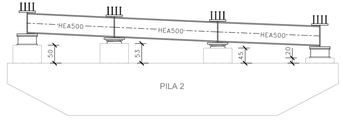
ASSONOMETRIA



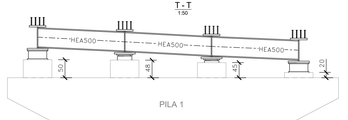
U - U
1:50



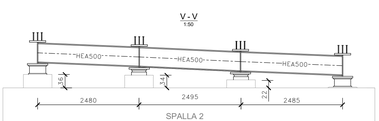
A - A
1:50



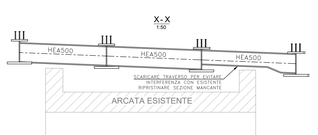
T - T
1:50



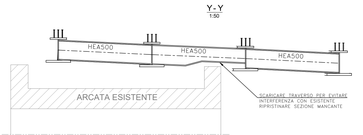
V - V
1:50



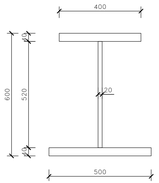
X - X
1:50



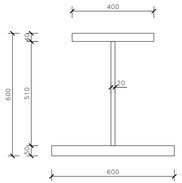
Y - Y
1:50



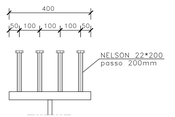
Sez. Trave TIPO2



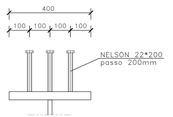
Sez. Trave TIPO1



Disposizione n°4 PIOLI su trave Tipo2 sopra pile



Disposizione n°3 PIOLI



LE PRESCRIZIONI SUI MATERIALI E LE PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE SONO CONTENUTE NELLA TAVOLA "260003-PFTE-STR-SC-01_0_Tabella materiali"

CALCESTRUZZO

ELEMENTO DI CALCESTRUZZO	UNI 11104:2016 CLASSI DI ESPOSIZIONE AMBIENTALE	CLASSE DI RESISTENZA	RAPPORTO MASSIMO A/C	CONTENUTO MINIMO DI CEMENTO [kg/m³]	DIAMETRO MASSIMO AGGREGATO [mm]	CLASSE DI CONSISTENZA DEL GETTO	COPRIFERRO NOMINALE [mm]
Soletta	XC4-XF2	C35/45	0.50	340	20	S4	35
Cordolo di impalcato	XC4-XD3-XF2	C35/45	0.50	360	20	S4	55
Boggioli	XC4-XF2	C35/45	0.55	320	15	S4	45
Soletta di transizione	XC2	C32/40	0.60	300	20	S4	35
Pulvino / Spalle	XC4-XF2	C35/45	0.50	340	20	S4	45
Baiocco per micropali	XC2	C25/30	–	–	30	S5	–
Magrone	X0	C12/15	–	–	–	–	–

Per tutti gli elementi, a eccezione del magrone e dello soletta di transizione, il calcestruzzo deve essere confezionato con opposti additivi antiritiro.

ACCIAIO PER ARMATURA

ACCIAIO NUOVE STRUTTURE (riferimento DM 17.01.2018)

Barre in acciaio B450C ad aderenza migliorata: fyk=450 MPa

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA PER SPESSORE t≤40mm
Acciaio S355W J2W+N conforme alla UNI EN 10025-prodotti laminati a caldo
- Tensione caratteristica di rottura f_u > 510 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_y > 355 MPa
- Resilienza minima per spessori fino a 100 mm: 27J a −20°C per acciaio J2

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA PER SPESSORE t>40mm
Acciaio S355M X2W+N conforme alla UNI EN 10025-prodotti laminati a caldo
- Tensione caratteristica di rottura f_u > 470 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_y > 335 MPa
- Resilienza minima per spessori fino a 100 mm: 27J a −20°C per acciaio J2

ACCIAIO PER TUBOLARI D'ARMATURA MICROPALI
Acciaio S355 J2 conforme alla UNI EN 10025 – prodotti laminati a caldo
- Tensione caratteristica di rottura f_u > 490 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_y > 355 MPa
- Resilienza minima per spessori fino a 100 mm: 27J a 0°C per acciaio J0

SALDATURE – ELETTRODI
- Se non diversamente specificato, tutte le saldature si intendono continue, a completa penetrazione, di livello C secondo UNI EN ISO 5817
- ELETTRODI: conformi alla UNI 2560, con caratteristiche equivalenti o migliori delle corrispondenti caratteristiche delle parti collegate

FORI BULLONI
Per bulloni con diametro non superiore a 20 mm, il diametro del foro sarà $\phi_{foro}=\phi_{vite}+1$ mm; per bulloni con diametro superiore a 20 mm, il diametro del foro sarà $\phi_{foro}=\phi_{vite}+1.5$mm.
Per il momento di serraggio da applicare ai bulloni si faccia riferimento alle tabelle C.4.2.XX e C.4.2.XXI della Circolare MIT n.7 del 21/01/2019

BULLONI – DADI – ROSETTE
- Conformi al §11.3.4.6 del DM 17/01/2018
- I bulloni, se non diversamente indicato, saranno ad alta resistenza classe 10.9 in accordo a UNI EN14399-3,4,5,6:2005
- Tutti i bulloni saranno zincati a caldo

ACCIAIO PER PIOLI TIPO NELSON O EQUIVALENTI
Acciaio S355 J2+C450 conforme UNI EN 10025
- Tensione caratteristica di rottura f_u > 510 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_y > 355 MPa
- Resilienza minima per spessori fino a 150 mm: 27J a −20°C

SALDATURE ANGOLARI TIPICHE
Se non diversamente specificato, le saldature a cordone d'angolo si intendono continue, con sezione di gola a > 0.7x2 (con t2 spessore minimo elementi collegati)

NOTE GENERALI

Questi disegni sono da leggersi insieme alle Specifiche Tecniche per le Opere Strutturali contenute nel "Capitolato Speciale Norme Tecniche".
All'impresa esecutrice spetta l'onere della verifica di tutte le misure riportate negli elaborati del progetto esecutivo, da sottoporre alla direzione dei lavori per approvazione: verificare tutte le misure in cantiere, anche prima di effettuare l'ordinativo dei materiali; modificare o ogniunte migliorative potranno essere disposte in sede di direzione lavori; verificare passaggio sottoservizi ed eventuali interferenze; gli inghisaggi con eccorrente chimico devono essere posti in opera secondo le prescrizioni del produttore in condizioni ambientali idonee e previo perfetta pulizia del foro.

AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DELL'AQUILA
SETTORE VIABILITA'

Lavori di risanamento ed adeguamento funzionale del "Ponte Rasarolo" lungo la S.R. n.615 di "Monteluco" nel comune dell'Aquila.
Servizi Professionali per l'aggiornamento della Progettazione di Fattibilità Tecnico Economica

PROGETTO FATTIBILITÀ TECNICA ECONOMICA

PROGETTAZIONE:
its Engineering Company
Corte delle Canevi,11 - 31020 Pieve di Soligo (TV)
Tel.0438 82082 email: info@its-engineering.com
Ing. MICHELE TITTON
Ing. GIOVANNI TECCHIO
Ing. TINDARO MASCALI
Ing. MARIO NICOTRA
Ing. SANTI CERRITO

ELABORATO:

STRUTTURE

Nuovo impalcato : Carpenteria metallica

IL PROGETTISTA: Ing. Michele Titton
RESP. UNICO DEL PROGETTO: Arch. Wanda Ilinca Paolini

CODICE PROGETTO	NOME FILE 260003-PFTE-STR-DC-06.dwg	REVISIONE	SCALA
ID PPM: 1171220304100004	CODICE ELAB. 260003-PFTE-STR-DC-06_0	A	

REV.	DESCRIZIONE	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO	DATA
A	PRIMA EMISSIONE	MCS	GTC	MTT	12.06.2026

Il presente disegno è di proprietà esclusiva e non può essere riprodotto né consegnato a terzi senza autorizzazione scritta, ex art. 99 Legge 22-4-1941 n.633