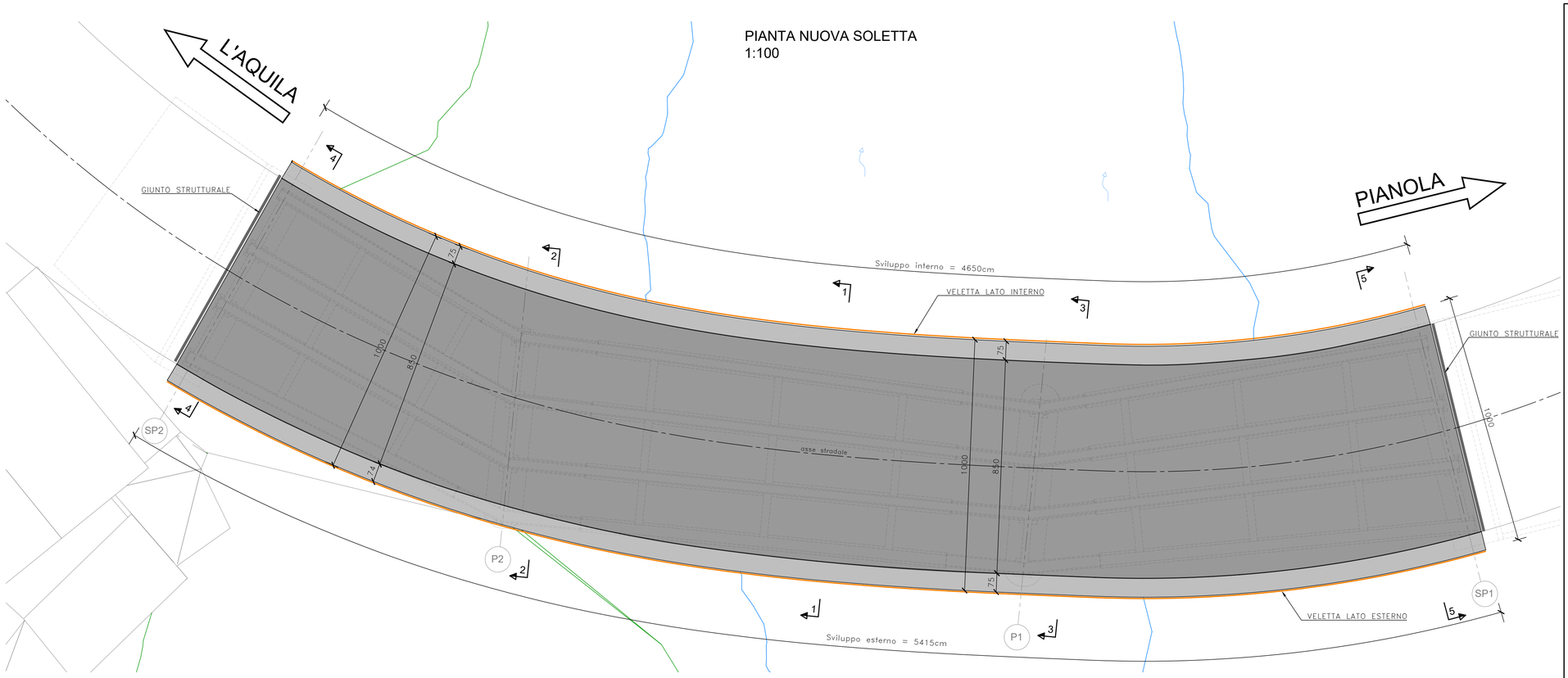
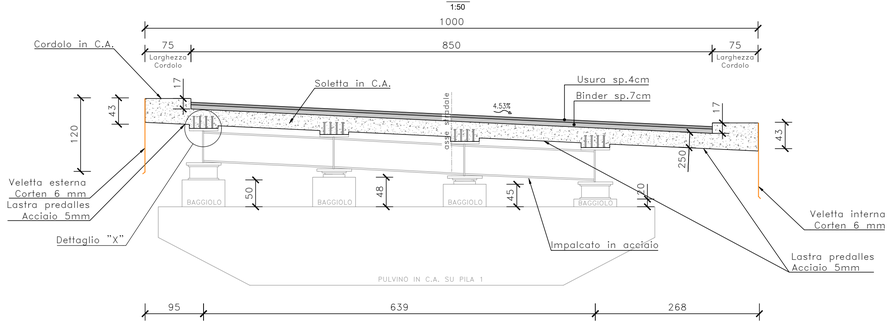
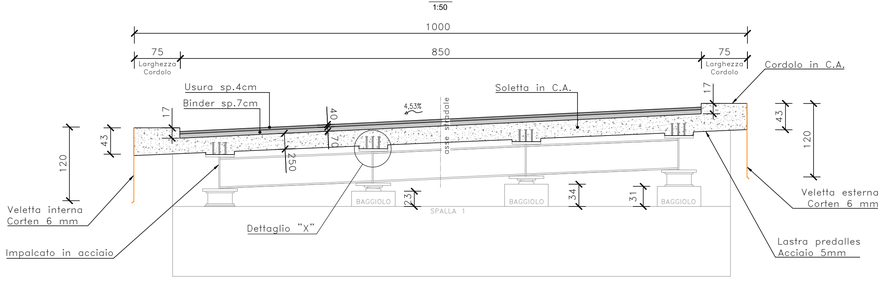
PIANTA NUOVA SOLETTA
1:100



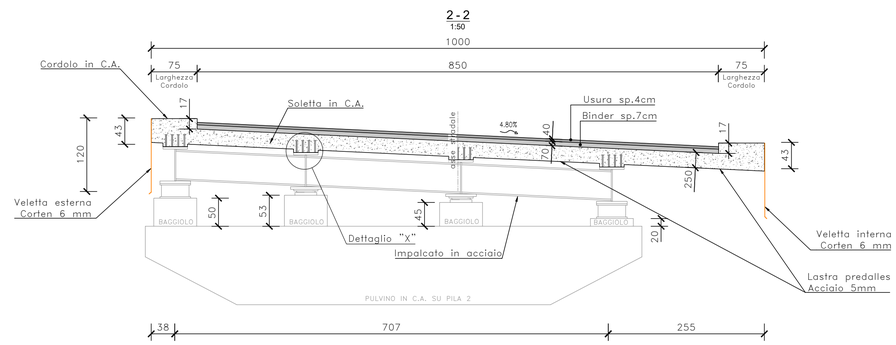
3 - 3
1:50



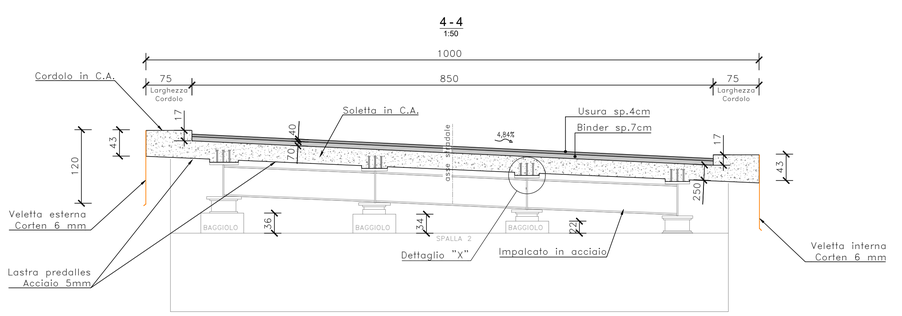
5 - 5
1:50



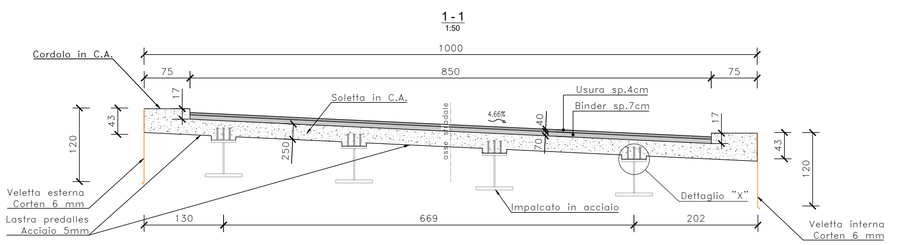
2 - 2
1:50



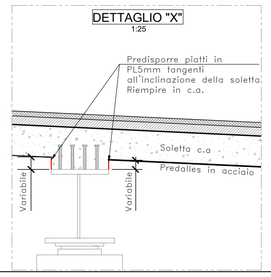
4 - 4
1:50



1 - 1
1:50



DETTAGLIO "X"
1:25



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 AGGREGATI [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
Baggioli	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
Boiacca per micropali	XC2	C25/30	–	–	30	S5	–
Magrone	X0	C12/15	–	–		–	–

Per tutti gli elementi, a eccezione del magrone e della soletta di transizione, il calcestruzzo deve essere confezionato con appositi 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_{tk} > 510 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_{yk} > 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 S355W K2W+N conforme alla UNI EN 10025–prodotti laminati a caldo

- Tensione caratteristica di rottura f_{tk} > 470 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_{yk} > 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 J0 conforme alla UNI EN 10025 – prodotti laminati a caldo

- Tensione caratteristica di rottura f_{tk} > 490 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_{yk} > 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 $\phi_{foro}=\phi_{bull}+1$mm; per bulloni con diametro superiore a 20 mm, il diametro del foro sarà $\phi_{foro}=\phi_{bull}+1.5$mm.
Per i 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_{tk} > 510 MPa
- Tensione caratteristica di snervamento f_{yk} > 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 > 0.7xt2 (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; modifiche o aggiunte migliorative potranno essere disposte in sede di direzione lavori; verificare passaggio sottoservizi ed eventuali interferenze; gli inghisaggi con ancorante chimico devono essere posti in opera secondo le prescrizioni del produttore in condizioni ambientali idonee e previa 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 Canevre,11 - 31053 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 soletta

IL PROGETTISTA:
Ing. Michele Titton

RESP. UNICO DEL PROGETTO:
Arch. Wanda Ilinca Paolini

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA
ID PPM: F17H20004100004	260003-PFTE-STR-DC-07.dwg CODICE ELAB. 260003-PFTE-STR-DC-07_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