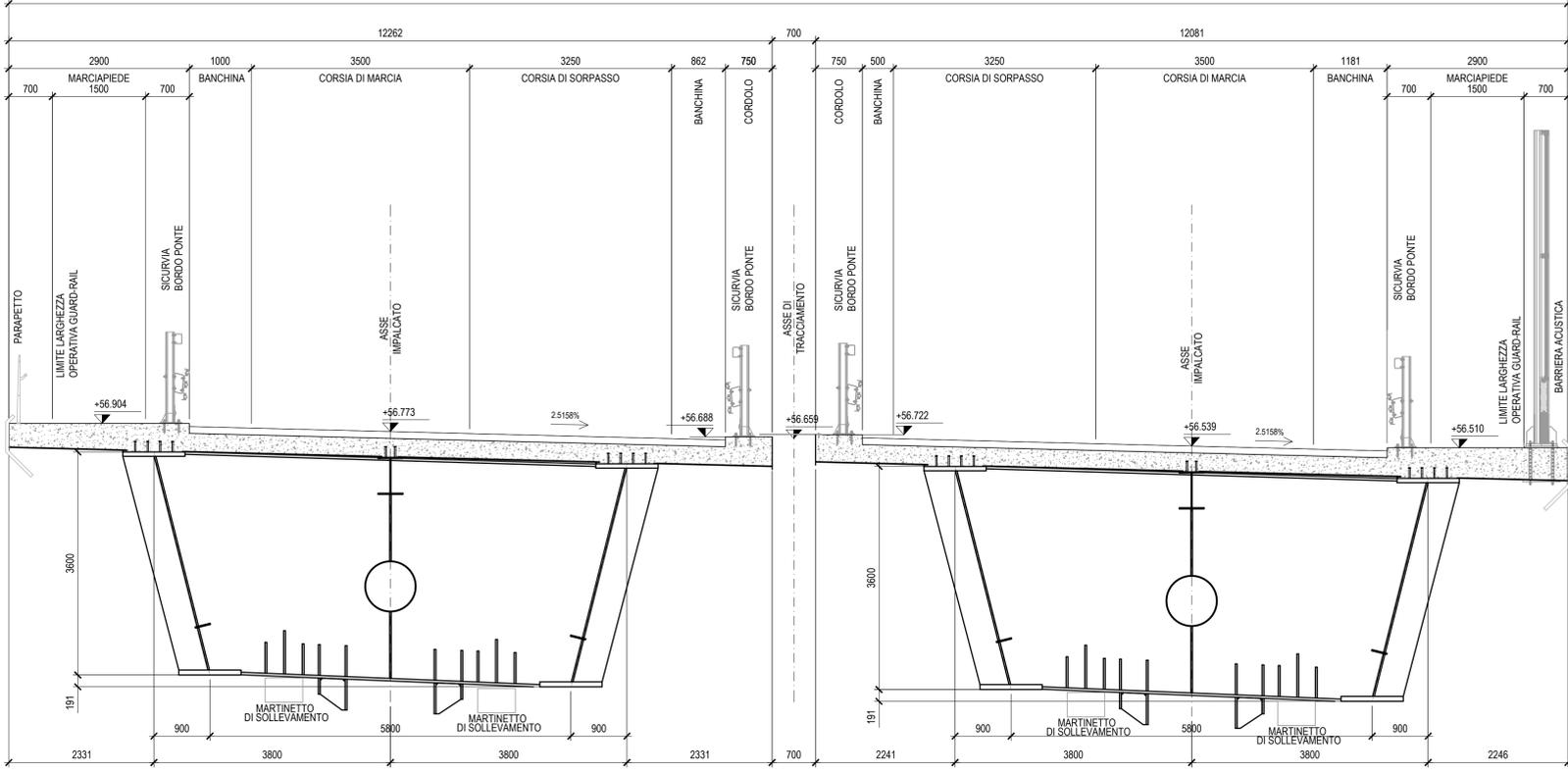


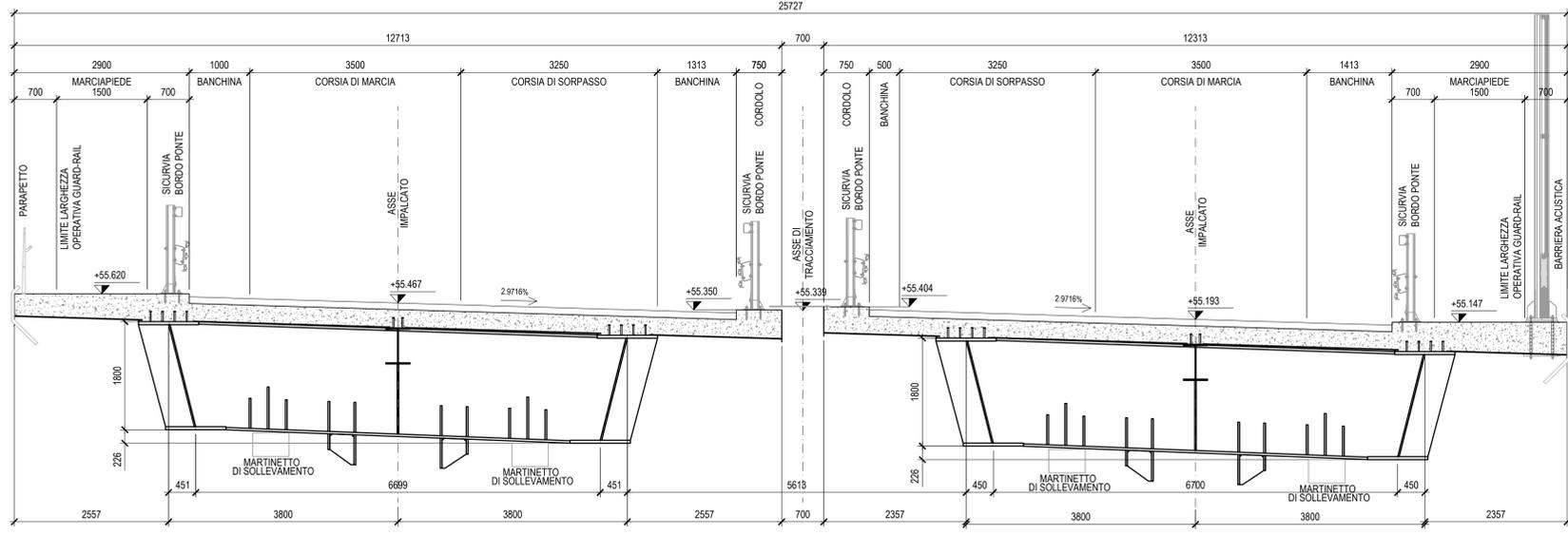
SEZIONE SU ASSE APPOGGI PILA "P5"

SCALA 1:50  
25044



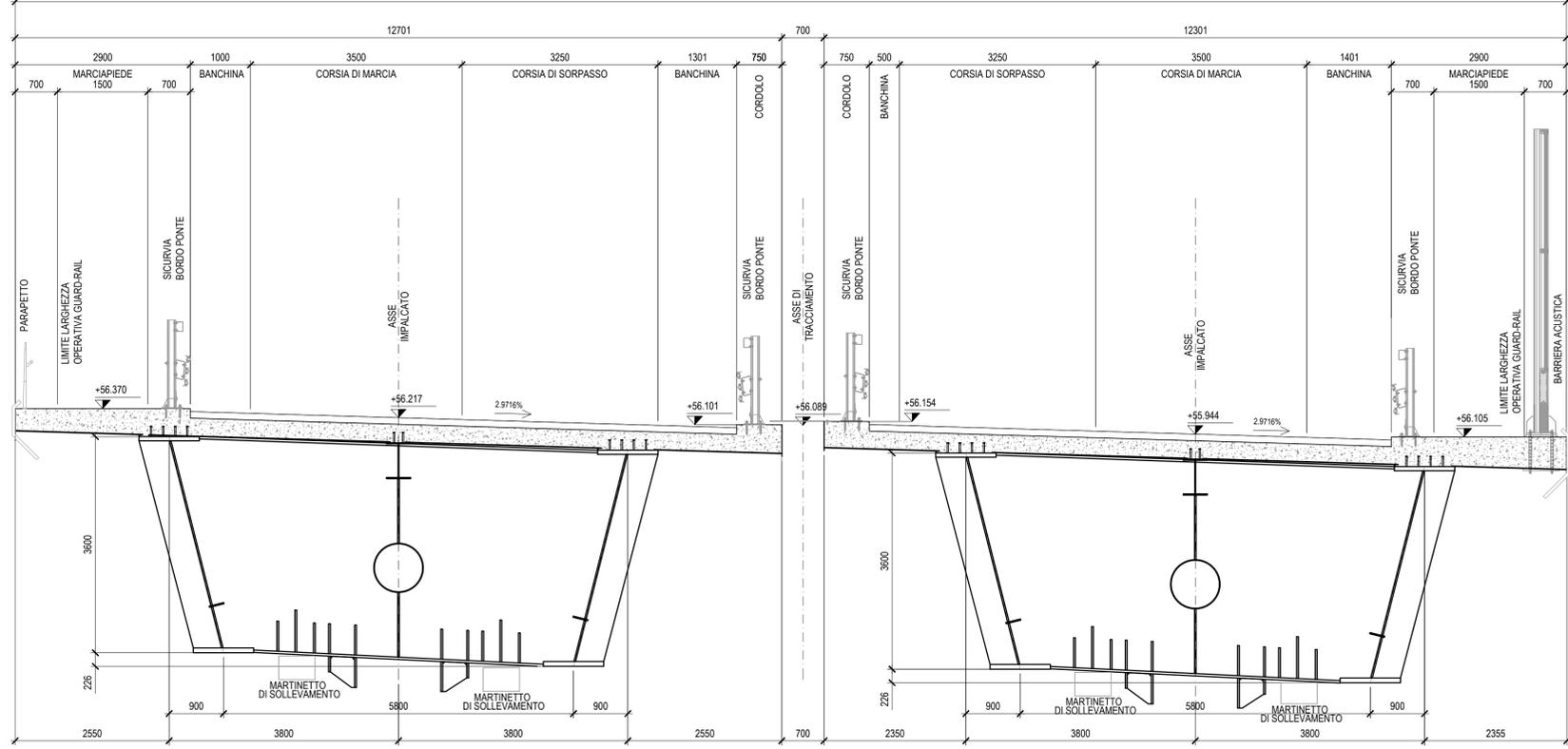
SEZIONE SU ASSE APPOGGI SPALLA "B"

SCALA 1:50  
25727



SEZIONE SU ASSE APPOGGI PILA "P6"

SCALA 1:50  
25701



**MATERIALI: NOTE E PRESCRIZIONI**  
 - Elementi saldati in acciaio con sp. < 20mm S355J0 (ex 510C)  
 - Elementi saldati in acciaio con 20mm < sp. < 40mm S355J2G3 (ex 510D)  
 - Elementi saldati in acciaio con sp. > 40mm S355K2G3 (ex 510DD)  
 - Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, S355J0 (ex 510C)  
 - Imbottiture con sp. < 3mm (S355J0)  
 La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.  
 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e varo.  
 Le tolleranze dimensionali per laminare e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029 con classe di tolleranza minima A.

**CLASSE DI ESECUZIONE DELLA STRUTTURA**  
 La classe generale di esecuzione dell'opera è EXC3 secondo EN 1090-2.  
 Si dovrà inoltre ottemperare a tutte le prescrizioni più restrittive previste dalle NTA.

**BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI**  
 - Secondo DM 17.01.2018 e UNI EN 14399-1  
 Controventi superiori di montaggio e traversi superiori:  
 Giunzioni di categoria A secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni a taglio)  
 Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968  
 Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001  
 Controventi orizzontali inferiori, diaframmi e giunzioni travi principali.  
 Assieme vite-dado sistema HRC conforme a EN 14399-10.  
 Giunzioni di categoria B secondo EN 1993-1-8 par.3.4. (giunzioni ad attrito allo SLE o serraggio controllato/calibrato)  
 Preparazione delle superfici: classe di rugosità C (EN 1090-2, tab.18).

**REFERIMENTI NORMATIVI**  
 Viti e dadi: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 3, 4 e 10.  
 Rosette e piastrelle: riferimento UNI EN 14399 2005, parti 5 e 6.

**PROPRIETA' DEI MATERIALI**  
 Viti 10.9 secondo UNI EN ISO 898-1 2001  
 Dadi 10 secondo UNI EN 20898-2 1994  
 Rosette in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2 2006.  
 Piastrelle in acciaio C50 temperato e rinvenuto HRC32+40, secondo UNI EN 10083-2 2006.  
 I bulloni disposti verticalmente, se possibile, avranno la testa della vite verso l'alto ed il dado verso il basso ed avranno una rosetta sotto la vite ed una sotto il dado.  
 Superfici a contatto per giunzione ad attrito: categoria C secondo EN 1090-2, n=0.30 secondo tab. 3.7 EN 1993-1-8 e par. 4.2.8.1.1 DM 17/01/2018  
 Precarico secondo UNI EN 1993-1-1(E)C3

BULLONE	PRECARICO
M20-10.9	170 kN
M24-10.9	250 kN
M27-10.9	320 kN

**PIOLI**  
 Secondo UNI EN ISO 13918 e NTC 2018 del 17/01/2018  
 Pioli tipo NELSON #=19 H=150  
 Acciaio ex ST 37-3K (S235J2G3+C450)  
 fy > 350 MPa  
 fu > 450 MPa  
 Allungamento > 15%  
 Strizione > 50%

**CONTROLLI**  
 Secondo NTC 2018 del 17/01/2018 e UNI EN 1090

**SALDATURE**  
 Secondo NTC 2018 del 17/01/2018  
 - Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo NTC 2018 del 17/01/2018  
 - Saldature a doppio cordone d'angolo continuizzate sul perimetro del pezzo da saldare, ove non diversamente indicato  
 - Dovrà essere assicurata la completa fusione dei vertici dei cordoni d'angolo nelle saldature di forza ed in ogni caso ne dovranno essere asportate le irregolarità  
 - Dovranno essere adottate le più opportune cautele per evitare la possibilità di formazione di strappi lamellari. Per laminare soggette a sforzi di trazione nel senso trasversale alla laminazione (es. giunti a croce) prevedere a strizione classe minima Z25, se non diversamente indicato  
 - Ove non espressamente specificato, tutte le saldature saranno a completo ripristino di resistenza, ed avranno pertanto le dimensioni minime indicate negli schemi tipologici di saldatura  
 E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DELLE SALDATURE DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

**VERNICIATURA**  
 Si rimanda all'elaborato "AUA0001" per quanto concerne le specifiche architettoniche.  
**NOTE GENERALI**  
 - E' necessario movimentare la trave con bilancini di presa in modo da evitare svergolamenti anomali in fase di sollevamento.  
 - Per la manutenzione degli appoggi per sollevamenti sino a 40mm si può operare sulla singola pila.

VERNICIATURA ACCIAIO

**CICLO DI VERNICIATURA**  
 a) PREPARAZIONE SUPERFICIALE  
 Trattamento dei bordi, delle saldature e di altre imperfezioni al grado P3 secondo UNI EN ISO 8501-3.  
 b) SABBIAIATURA  
 Sabbiaatura al grado Sa 2 1/2 secondo UNI EN ISO 12944-4.  
 c) VERNICIATURA  
 TRATTAMENTO A - Esecuzione in officina a lavorazione ultimata: giunzioni bullonate ad attrito:  
 A1) Strato di fondo zinco inorganico bicomponente a base di silicato di etile spessore 75 micrometri dft.  
 TRATTAMENTO B - Esecuzione in officina a lavorazione ultimata: superfici esterne a vista:  
 B1) Strato con pittura epossidica, surface tolerant, bicomponente, per alta spessore, pigmentato con alluminio, di spessore pari a 150 micrometri dft.  
 B2) Strato di finitura con pittura poliuretanica bicomponente, di spessore pari a 50 micrometri dft.  
 TRATTAMENTO C - Esecuzione in cantiere ad avvenuto completamento di montaggio:  
 C1) Spazzolata meccanica con disco abrasivo e manuale con spazzola metallica AL GRADO SI3 (secondo UNI EN ISO 12944-4) di tutte le superfici di saldatura di cantiere o danneggiate;  
 C2) Pulizia, lavaggio e sgrassaggio delle teste dei bulloni e delle superfici già verniciate ma danneggiate;  
 C3) Applicazione dello strato B1 sulle superfici di cui ai pt. C1 e C2;  
 C4) Applicazione dello strato B2 sulle superfici di cui ai pt. C1 e C2.



AUTOSTRADA (A14): BOLOGNA - BARI - TARANTO  
 TRATTO: BOLOGNA BORGO PANIGALE - BOLOGNA SAN LAZZARO

POTENZIAMENTO IN SEDE DEL SISTEMA  
 AUTOSTRADALE E TANGENZIALE DI BOLOGNA  
 INTERVENTI DI COMPLETAMENTO DELLA RETE VIARIA DI ADDUZIONE  
 LUNGO SAVENA LOTTO 3

PROGETTO DEFINITIVO

VIABILITA' LUNGO SAVENA

VIADOTTO MATTEI

IMPALCATO  
 SEZIONI TRASVERSALI 2/2

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO Ing. Umberto Mele Ord. Ingg. Milano N. A18641 Responsabile Nuove Opere	IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE Ing. Fabio Serrau Ord. Ingg. Bologna n. 6007/A	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Nadia Zoratto Ord. Ingg. Milano N. A19438 T.A. - Ponti e Viadotti
--	--	--

REFERIMENTO PROGETTO		CODICE IDENTIFICATIVO				REFERIMENTO ELABORATO		ORDINATORE	
Code Commessa	Titolo Scadenz. Col. Spazio	Fase	Capitol. Part. Diposa	W B S	Parte Diposa	Tip. Disegna	Programma	Rev.	
111454	0000	PD	IN	V001	VI001	DCK00	D STR	0042	0

	ENGINEER COORDINATOR: Ing. Fabio Serrau Ord. Ingg. Bologna n. 6007/A	SUPPORTO SPECIALISTICO: Ing. Fabio Serrau Ord. Ingg. Bologna n. 6007/A	REVISIONE n. data 0 MARZO 2022
	REDATTO:	VERIFICATO:	

VISTO DEL COMMITTENTE  IL RESPONSABILE FINCO DEL PROCEDIMENTO Ing. Fabio Serrau	VISTO DEL CONCEDEENTE  Ministero delle Infrastrutture e della mobilità sostenibili Ing. Fabio Serrau
--	---

IL PRESENTE DOCUMENTO NON POTRA' ESSERE COPIATO, RIPRODOTTO O TRANSCRITTO IN TUTTO O IN PARTE, SENZA IL CONSENSO SCRITTO DELLA SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A. IL DOCUMENTO NON POTRA' ESSERE RIPRODOTTO O TRANSCRITTO IN TUTTO O IN PARTE, SENZA IL CONSENSO SCRITTO DELLA SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A. UNAUTHORIZED USE WILL BE PROSECUTED BY LAW.