

CARPENTERIA METALLICA: (Classe di esecuzione EXC3)

MATERIALI:
 -Travi Principali e secondarie: Acciaio Autopatinabile EN 10025 S355JOW
 -Diaframmi: Acciaio Autopatinabile EN 10025 S355JOW
 -Piastre in genere, coprigiunti: Acciaio Autopatinabile EN 10025 S355JOW

Caratteristiche minime: Tensione di rottura a trazione >= 510 N/mmq
 Tensione di snervamento >= 355 N/mmq

Pioli:
 Tipo "NELSON"
 Acciaio tipo S235J2G3+C450 EN ISO 13918

Bullonerie (non precaricate):
 - Classe 10.9 - EN 15048
 - Rondelle piane min. 100 HV UNI EN ISO 6507-1

- I bulloni disposti verticalmente avranno la testa della vite rivolta verso l'alto e il dado verso il basso.

SALDATURE:
 - Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 17.01.2018
 - Tutte le giunzioni saldate per l'unione dei concetti di trave saranno eseguite a completa penetrazione
 - Tutte le altre saldature si intendono a cordoni d'angolo e continue salvo dove diversamente specificato
 - Livello di accettabilità per tutte le saldature: B

REQUISITI MINIMI DI RESISTENZA A FATICA DEI DETTAGLI DA ADOTTARE (Rif. NTC 2018)

Saldatura Pioli: Det. 9 tab. C4.2.XV (80)
 Saldatura Irrigidenti: Det. 7 tab. C4.2.XV (80)
 Giunti trav. pib: Det. 7 tab. C4.2.XV (90)
 Saldatura long. anima su pib con slot <= 60 mm: Det. 9 tab. C4.2.XIII (71)

SALDATURE: SALDATURE A CORDONI D'ANGOLO CONTINUE

Le SALDATURE A CORDONI D'ANGOLO, se non diversamente specificato, devono rispettare la seguente indicazione

N.B.: Le SALDATURE A CORDONI D'ANGOLO possono essere sostituite da SALDATURE A PARZIALE PENETRAZIONE con la stessa sezione di gola (a)

SALDATURE DI TESTA A COMPLETA PENETRAZIONE

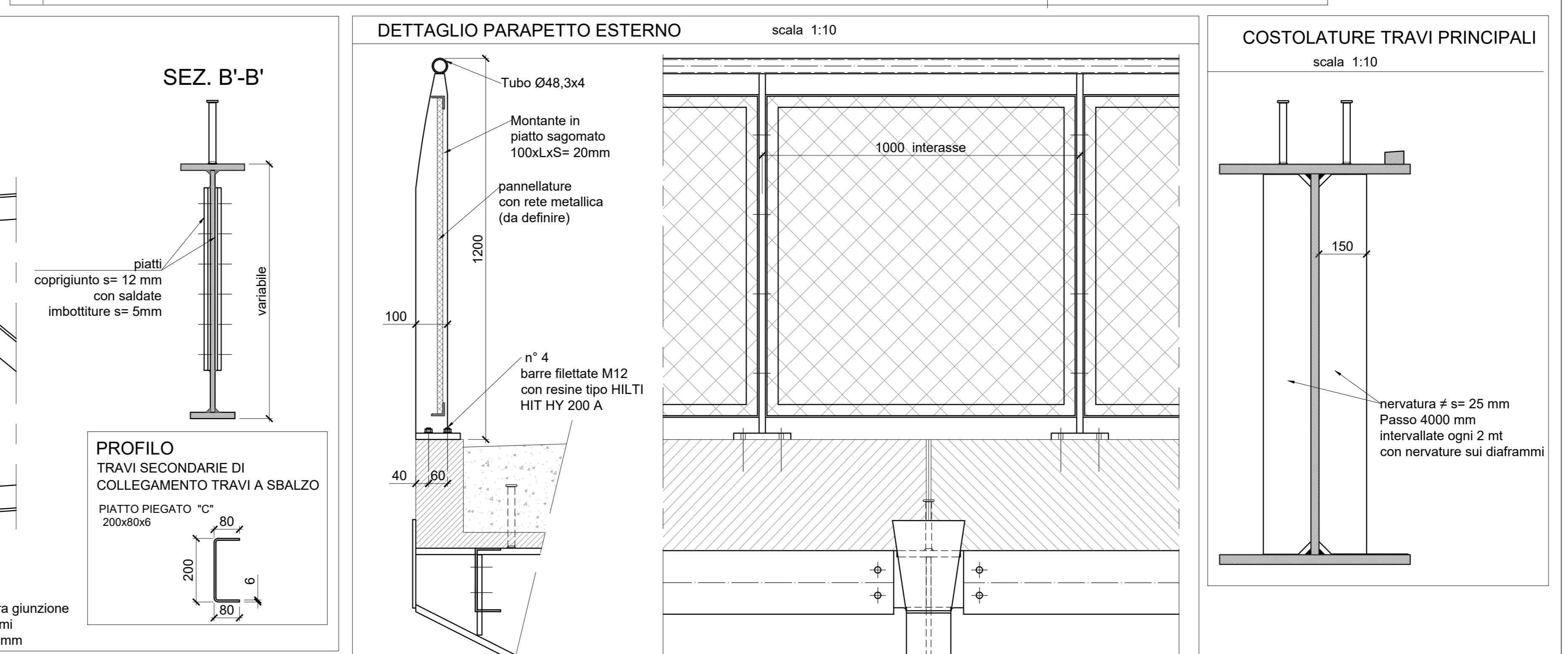
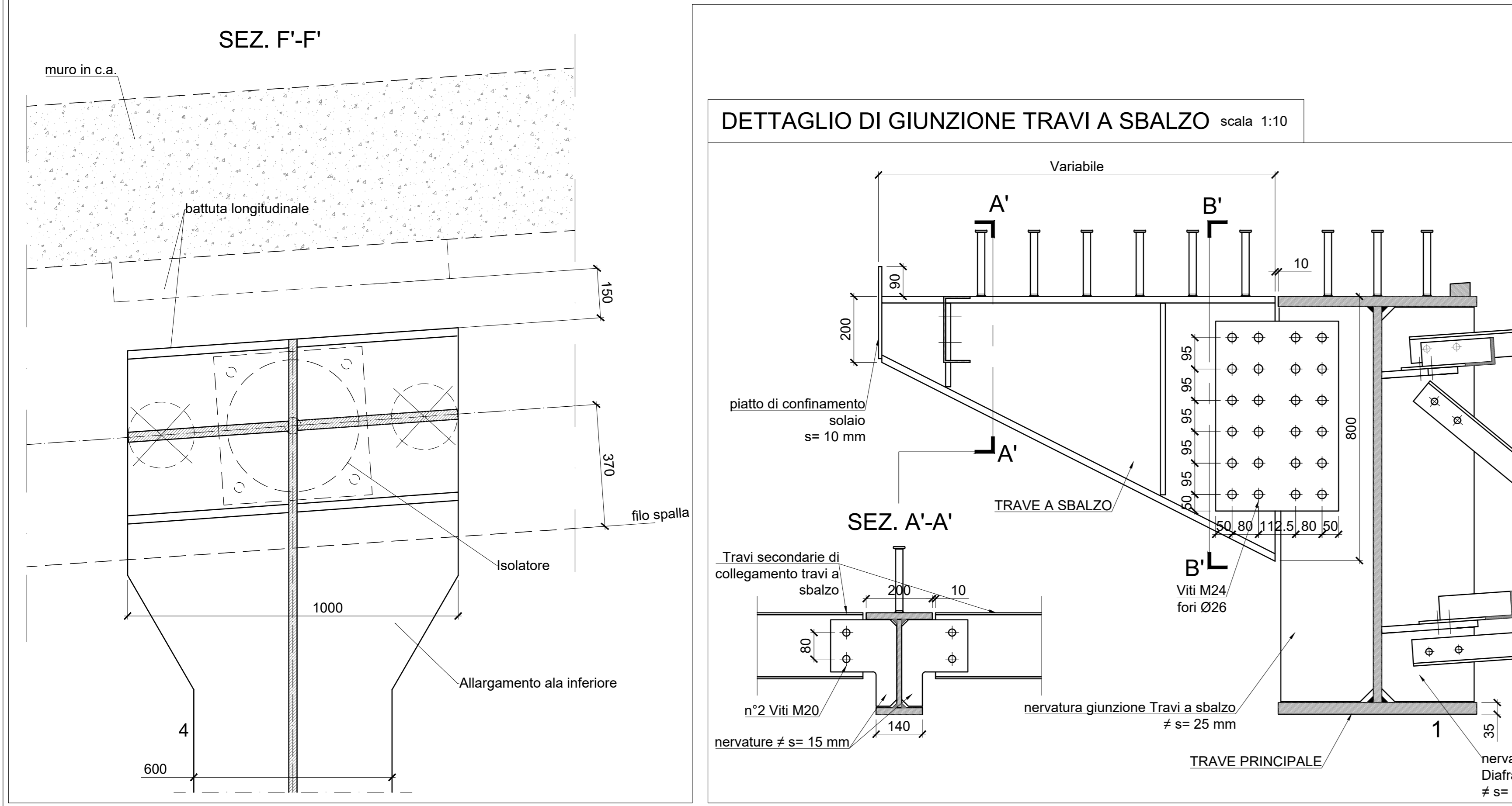
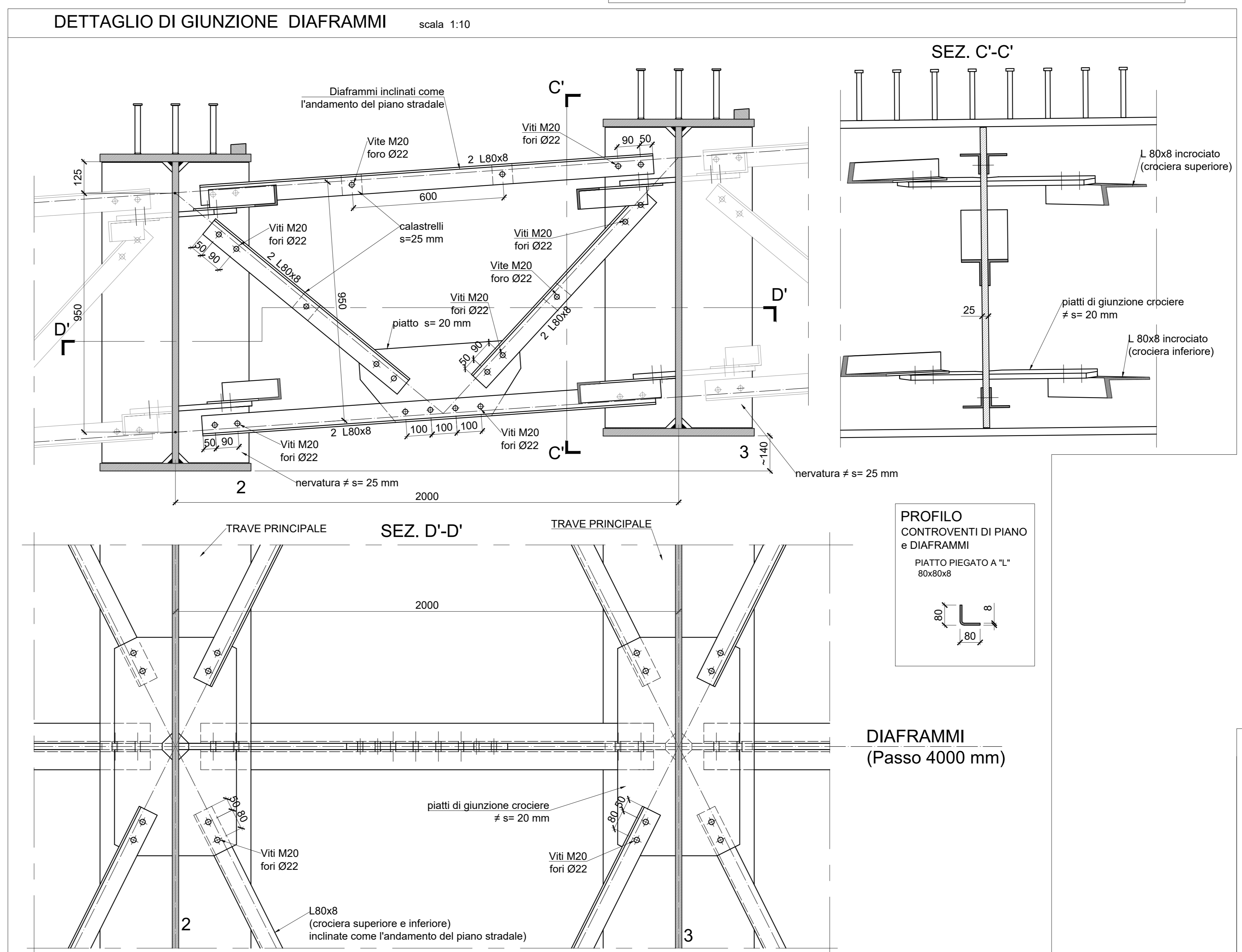
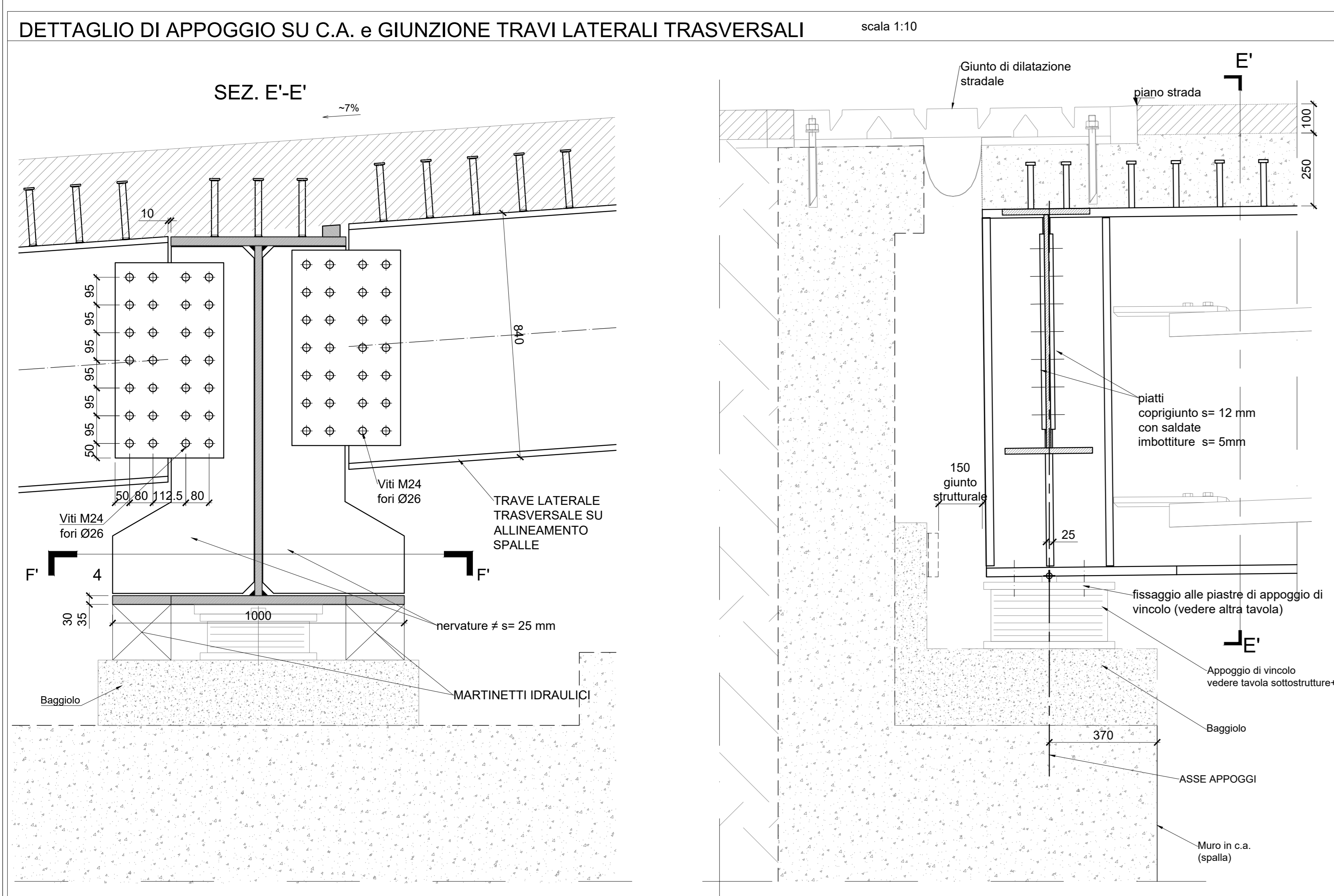
Le SALDATURE tra i CONCI sono previste a COMPLETA PENETRAZIONE (classe I) salvo diversa indicazione

per 10 < h < 40 mm
 per 3 < h < 20 mm

I lembi devono essere preparati nel rispetto delle norme UNI EN ISO 9692-1 e 9692-2 e in modo conforme alle preparazioni usate nei test di validazione delle WPS.
 Le saldature testa a testa, prima di essere riprese dalla parte opposta, devono essere solcate a rovescio con mola o con ARC AIR seguito da molatura.
 I controlli non potranno essere di entità inferiore a quanto previsto con le prescrizioni della UNI EN 1090-2.
 Per le giunzioni testa a testa a completa penetrazione eseguite sulle travi principali i controlli MT/PT e/o UT/RT dovranno essere di almeno il 50% o 100% se le saldature saranno eseguite in cantiere.

TOLLERANZE:
 Tolleranze di fabbricazione essenziali: UNI EN 1090-2: 2011 TAB. D.1.1 - D.1.10
 Tolleranze di fabbricazione funzionali: UNI EN 1090-2: 2011 TAB. D.2.1 - D.2.13 Classe 2

NOTE E PRESCRIZIONI GENERALI:
 - In fase esecutiva saranno determinate le tipologie (e quindi geometrie) dei vincoli di appoggio e dei martinetti idraulici. E' quindi probabile che localmente si debbano prevedere "correzioni" geometriche dell'estremità delle travi principali.
 - Le lunghezze riportate delle travi principali non tengono conto della controfrecchia costruttiva.
 - Le lunghezze reali dovranno essere quindi determinate tenendo conto di essa.
 - Le quote altimetriche sono espresse in metri.
 - Le dimensioni e quote del disegno sono espresse in millimetri.



REGIONE TOSCANA

S.R. n° 69 "Di Val d'Arno"
 Variante in riva destra d'Arno
 LOTTO 5

Provincia di Firenze e Arezzo
 Comune di Figline e Incisa Valdarno, Castelfranco
 Piansicò e San Giovanni Valdarno

DIREZIONE DELLE POLITICHE MOBILITA' INFRASTRUTTURE E TRASPORTO PUBBLICO LOCALE

PROGETTO DEFINITIVO
PONTE SUL TORRENTE FAELLA
IMPALCATO_DETtagli CARPENTERIA

NOME FILE: DC_14_4_PONTE TORRENTE FAELLA - Impalcato_DETtagli CARPENTERIA
 C.U.P.: D318180003002

EL. N.: DC_14_4_0
 Data revisione elaborato: 5/07/2021

R.U.P.: Ing. Antonio De Crescenzo

PROGETTISTA:
 Ing. Alessio Gensini

ING. BEATRICE BENELLI
 Via B. Croce 79/a,
 Arezzo
 tel. 057362707
 cell. 3346854176
 beatricebenelli@gmail.com
 beatrice.benelli@pec.ordingar.it

SETTORE PROGETTAZIONE E REALIZZAZIONE VIABILITA' REGIONALE
 FIRENZE - PRATO - PISTOIA

PIRELLA GÖTTSCHE LOWE