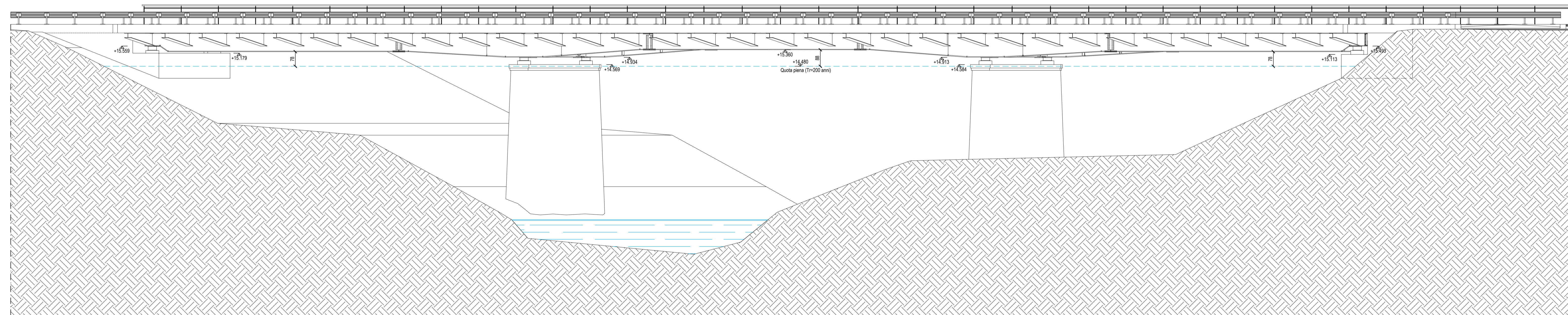
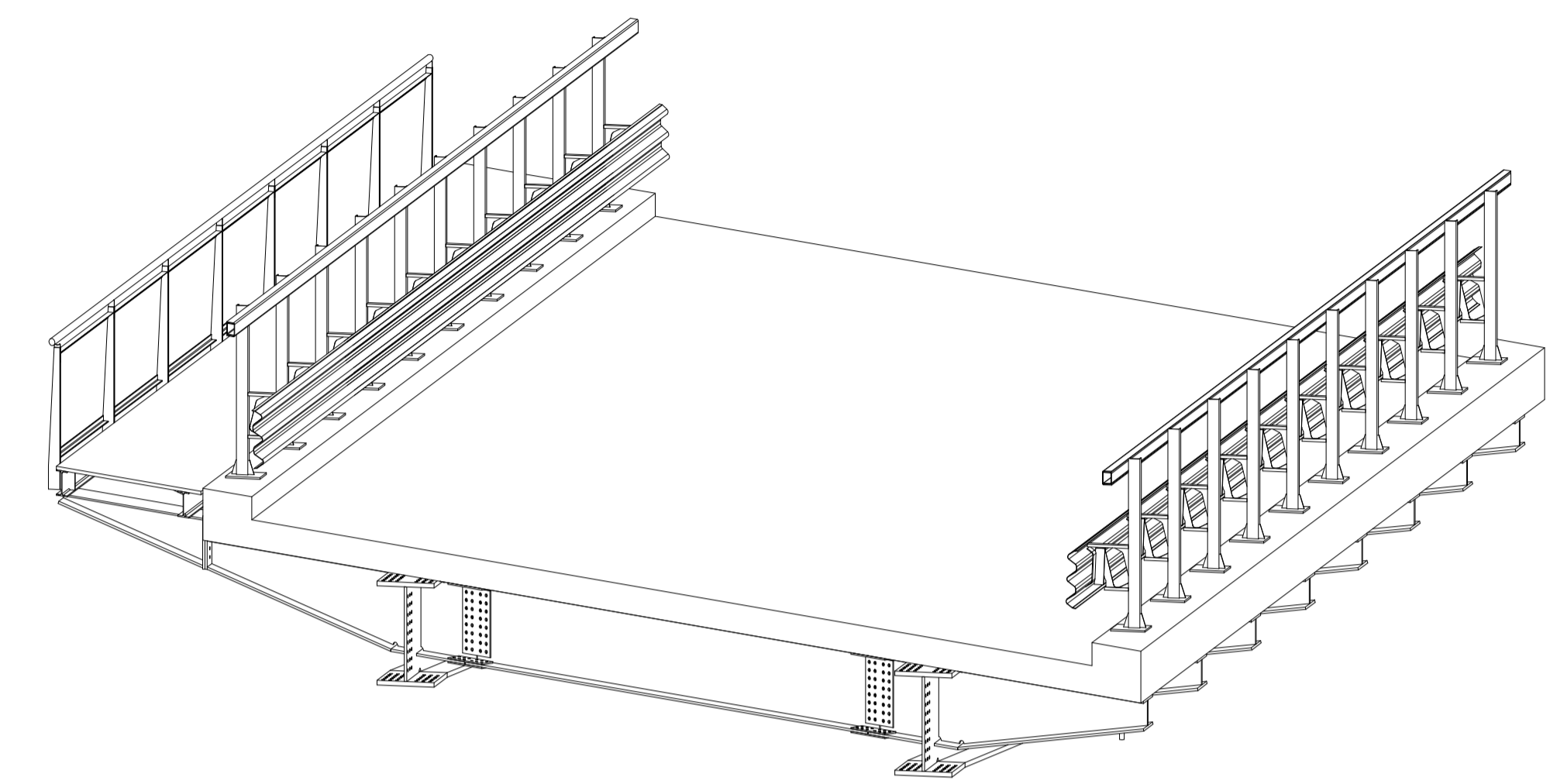


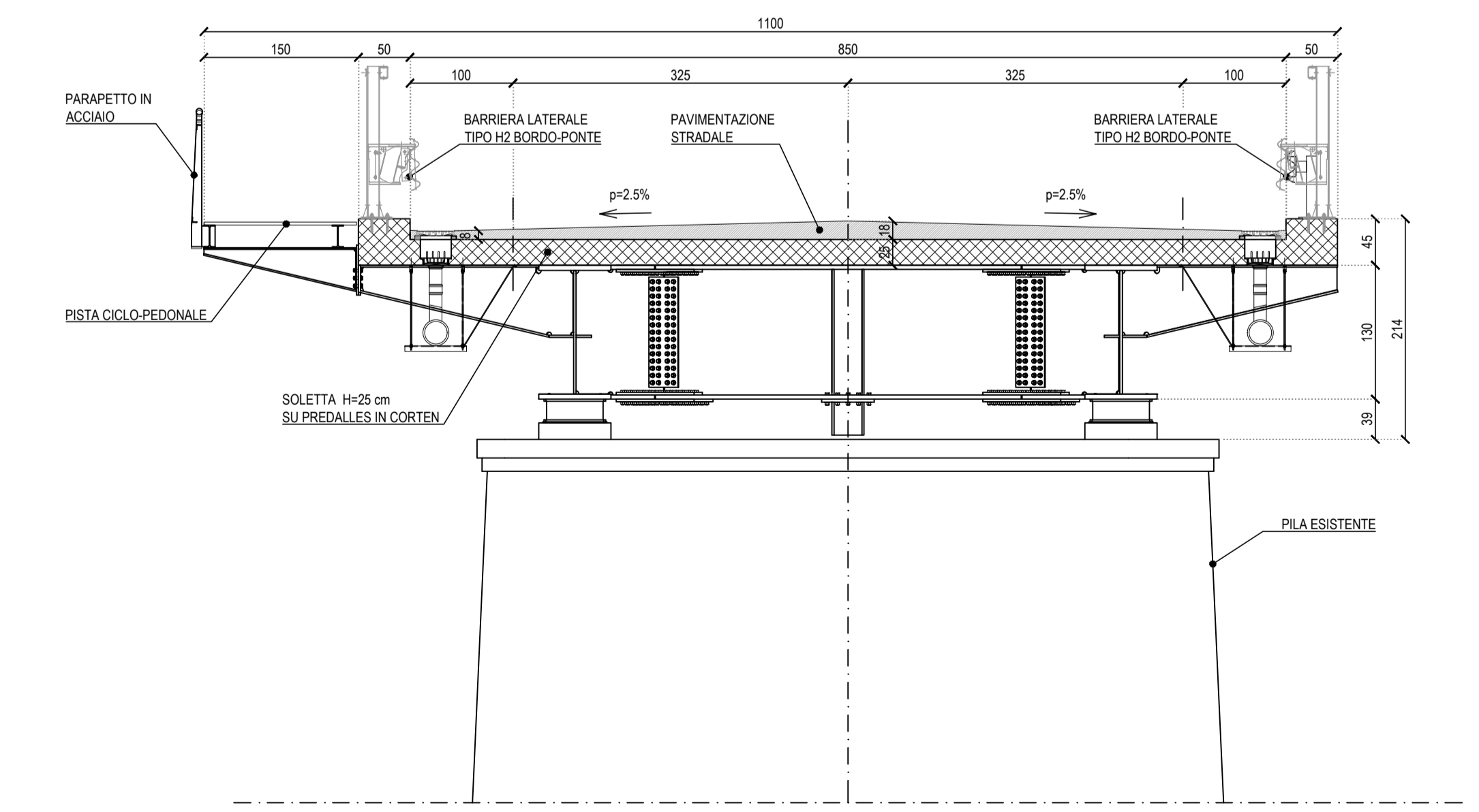
VISTA B-B: PROSPETTO LONGITUDINALE
scala 1:100



STRALCIO ASSONOMETRICO
scala 1:50



SEZIONE A-A
scala 1:50



NOTE:
1. Le quote nella presente tavola sono espresse in cm.
2. Ove non esplicitamente indicato le quote sono riportate in mm

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

CALCESTRUZZO PER GETTI
Deve essere conforme al quanto previsto dal D.M. 17/01/2018 (cap. 11) o da normative di comprovata affidabilità. Sarà confezionato, secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 206:2014 e UNI 11184:2004, con cemento Portland tipo 42,5R a rapido indurimento, con inerti di cava di varie pezzature atte ad assicurare un assortimento granulometrico adeguato alle caratteristiche del getto secondo progetto strutturale, con dosature di cemento e rapporti acqua/cemento compatibili con la lavorazione degli impasti e tali da garantire i seguenti valori per la resistenza cubica caratteristica a 28 gg:

STRUTTURE DI IMPALCATO
Rc=40 N/mm² (Classe di resistenza C30/37 - Classe di esposizione XC3+XD1+XF2)
Massimo rapporto a/c=0,54
Minimo contenuto di cemento=340 kg/m³
Diametro max. inerte Ø 20 mm
Classe di consistenza (Cump-Temp)-S4
Copertura sulla staffa di 40 mm

ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO
Acciaio per barre ad aderenza migliorata tipo B 400C e per reti fil e tralici elettrodatati come indicato nel D.M. 17/01/2018 (cap. 11). L'acciaio deve essere conforme a quanto previsto dal succitato D.M. o da normative di comprovata affidabilità. Ogni fornitura dovrà essere accompagnata da un certificato di Laboratorio Ufficiale e deve essere provvista di repliche di identificazione.

ACCIAIO PER STRUTTURE METALLICHE
Acciaio tipo UNI EN 10025-2 - S355+H+M+N - Classe di esecuzione EXC4. L'acciaio deve essere conforme a quanto previsto nel D.M. 17/01/2018 (cap. 11) o da normative di comprovata affidabilità. Ogni fornitura dovrà essere accompagnata da un certificato di Laboratorio Ufficiale e deve essere provvista di marchiatura di identificazione come prescritto da EN 10025-1.

Nello specifico, per il materiale acciaio, si prevede quanto segue:
- per spessori minori o uguali a 40mm adoperare acciaio S355J2+N
- per spessori maggiori e minori adoperare acciaio S355J2+N
- per spessori maggiori a 20mm adoperare acciaio avente Z₂₅, ai sensi della EN 10164

In merito alla classe di esecuzione, ai sensi della EN 1000, si prevede quanto segue:
- classe di conseguenza: CC (altro)
- categoria di servizio: S23 (strutture soggette a fatica)
- categoria di fabbricazione: PC2
- metodo di produzione: 3a

Le tolleranze costruttive e di montaggio devono essere conformi a quanto previsto dalla EN 1090.

BULLONI e/o BARRE AD ALTA RESISTENZA
Barre, Bulloneri e anelli dovranno essere conformi al quanto previsto nel D.M. 17/01/2018 (cap. 11).
In particolare le barre filettate dovranno essere di classe 10.9 e dovranno essere conformi alla DIN975:

BARRE FILETTATE	DIN975	DIN975	DIN975	DIN975	DIN975	DIN975	DIN975
VITE	EN 15048 ISO4017	EN 14399-3 S30457	EN 14399-7 S30457	EN 15048 S30454	EN 14399-3 S30457	EN 14399-4 S30457	EN 14399-8 S30457
CAVITÀ	EN ISO 10221	EN 14399-3	EN 14399-7	EN 15048-2	EN 14399-3	EN 14399-4	EN 14399-8
RONDELLA	EN ISO 7089	EN 14399-5/6	EN 14399-7/8	EN ISO 7089	EN 14399-5/6	EN 14399-8	EN 14399-8
CLASSE	B 8 Taglio	HR 8.8 A8-80	HR 8.8 A8-80	10.9 Taglio	HR 10.9 A8-100	HR 10.9 A8-100	HR 10.9 A8-100

Selezionare le classi in uso nel progetto.

SALDATURE
Saldature di 1^a classe e completo ripulimento della sezione resistente. Saldature con elettrodi rivestiti (secondo UNI 5132-74) corrispondenti ai tipi E52 per acciaio S355, classe di qualità 308 e 408 per spessori ≤ 20mm e 408 per spessori > 20mm e rivestimento di tipo basico. Per strutture che lavorano a temperatura di esercizio minima di 0°C, qualunque sia l'acciaio e lo spessore, saranno usati elettrodi di classe 408. Saldatura a filo continuo sotto flusso o a atmosfera protettiva (MIG/MAG) con materiale di apporto a accoppiamento filo flusso ondeggiato dagli enti ufficiali. I procedimenti adottati saranno omologati da un ente ufficiale presso lo stabilimento di costruzione per gli spessori e i collegamenti previsti in progetto. Tutte le specifiche di saldatura dovranno essere conformi alla EN 1090.

PIOLI
Secondo UNI EN ISO 13918, diametro Ø 19 - H = 0.8% L_{max} (se non diversamente indicato) - Acciaio ex-S1:37-3K (S235L235-C450).

LEGNO
Per la realizzazione del piano di calpestio della passerella ciclo pedonale adoperare legno massiccio del tipo C24 conforme alla norma europea armonizzata UNI EN 14081-1.

PROVINCIA DI RAVENNA
SETTORE LAVORI PUBBLICI
Servizio Infrastrutture viarie e programmazione

D.M. 49/2018_INTERVENTO DI ADEGUAMENTO STATICO E SISMICO DEL PONTE SUL FIUME MONTONE POSTO AL KM 4+693 DELLA S.P. 5 RONCALCECI CUP J63D18000180001

PROGETTO DEFINITIVO-ESECUTIVO

Profilo: Sig. Michele De Pascuale	Consigliere delegato Strade - Trasporti - Pianificazione Territoriale: Arch. Nicola Pasi			
Dirigente responsabile del Settore: Ing. Paolo Nobile	Resp. del Servizio: Ing. Chiara Bertini			
RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO: Ing. Chiara Bertini	Documento firmato digitalmente			
PROGETTISTA: Ing. Tobia Zordan	Documento firmato digitalmente			
BOLINA Ingegneria				
COLLABORATORI ALLA PROGETTAZIONE: Geom. Lorenza Battistini	Firmato			
TITOLO ELABORATO: PONTE SUL FIUME MONTONE PIANTA, PROSPETTO E SEZIONI - STATO DI PROGETTO				
Elaborato num.: 12	Revisione: A	Data: 20/12/2019	Scala: 1:100 / 1:50	Nome file: Elab.12.dwg