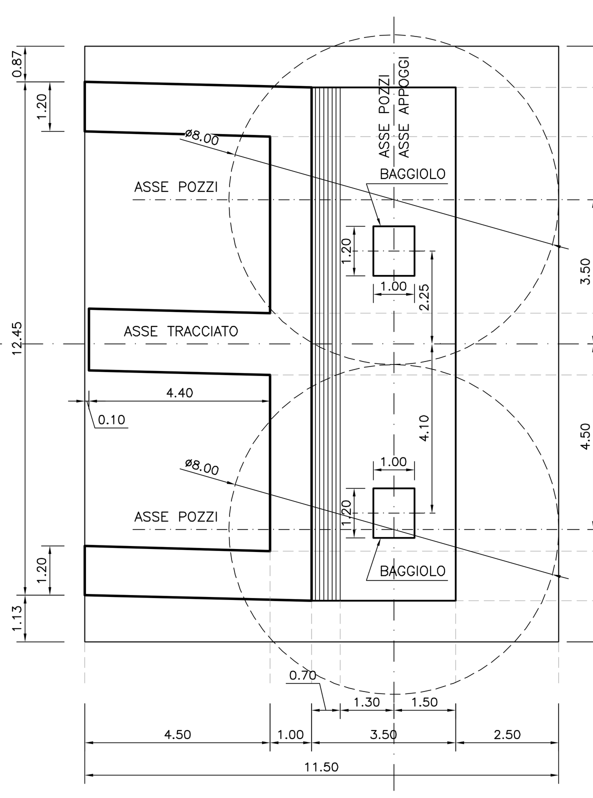
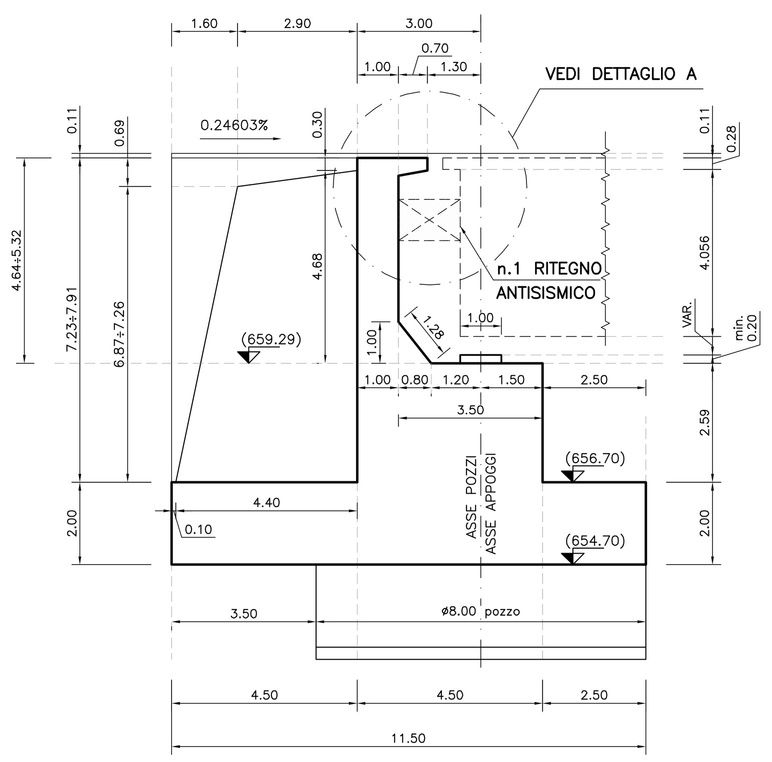
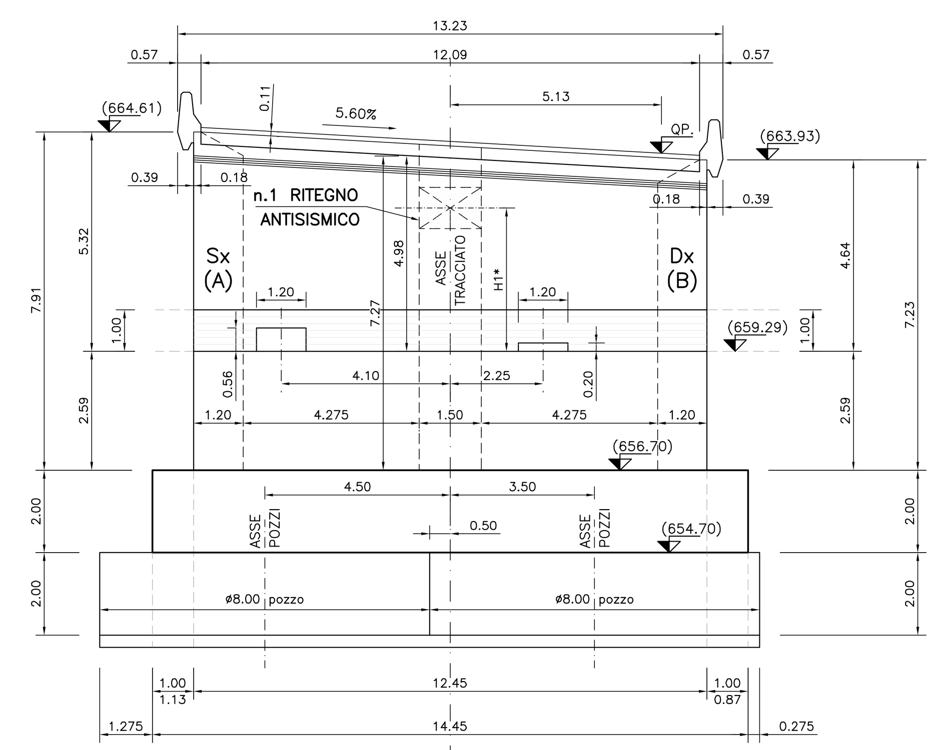
SPALLA LATO ITALIA PIANTA
SCALA 1:100



SPALLA LATO ITALIA SEZIONE IN ASSE
SCALA 1:100



SPALLA LATO ITALIA PROSPETTO
SCALA 1:100



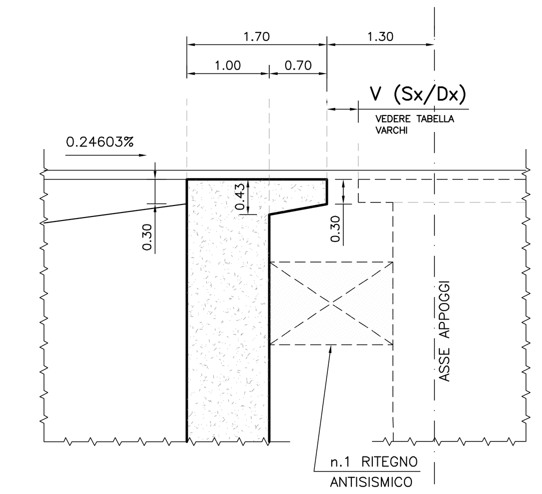
N.B. LE QUOTE * CHE POSIZIONANO IL RITEGNO TRA IMPALCATO E PARAGHIAIA DOVRANNO ESSERE VERIFICATE IN CANTIERE PRIMA DELLA FORNITURA DEI NUOVI DISPOSITIVI

SPALLA LATO ITALIA DETTAGLIO A
SCALA 1:50

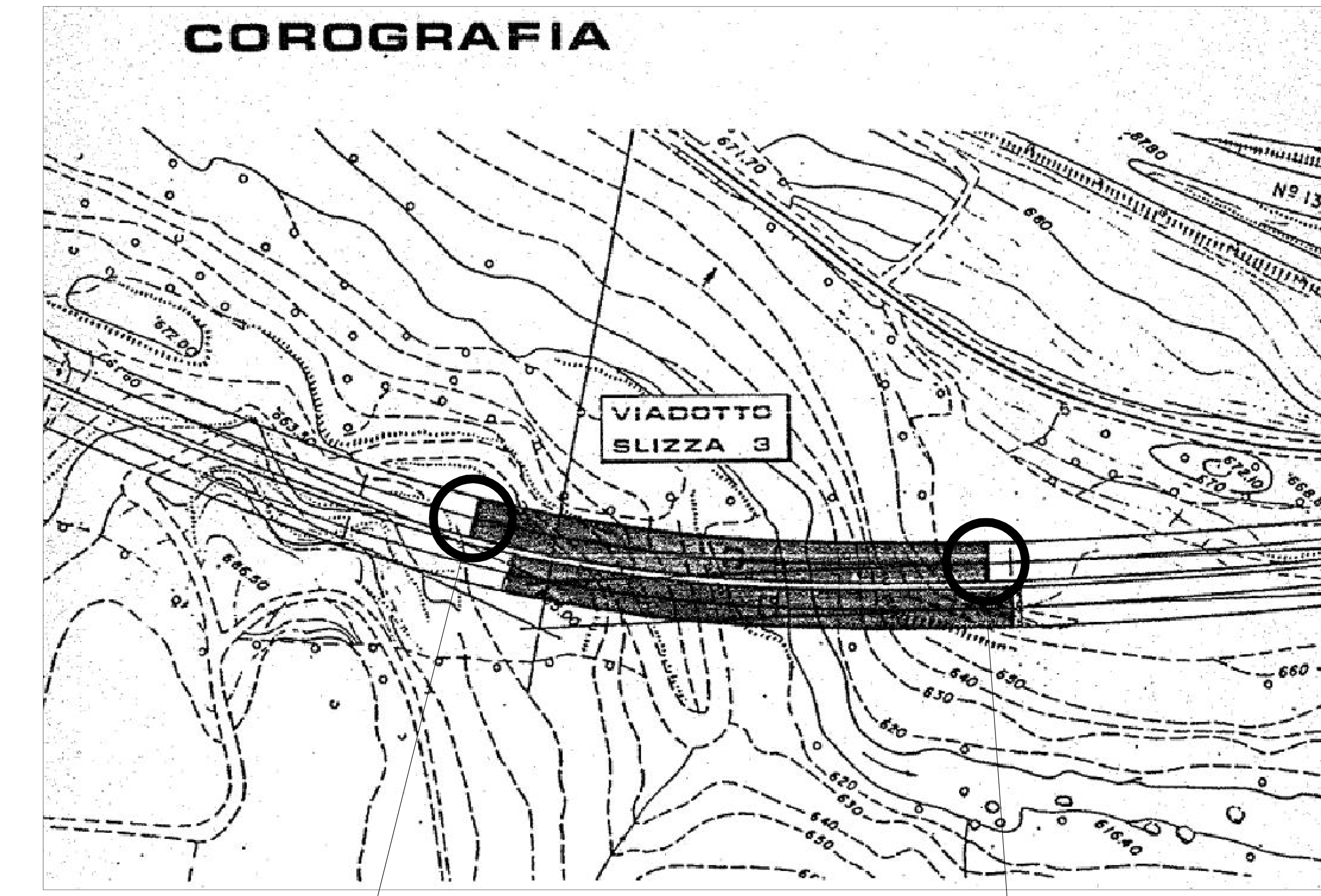
NOTA BENE:
NON SI RICHIEDE LA SOSTITUZIONE DEL GIUNTO

VARCHI		
V–Sx (A)	V–Dx (B)	TIPO DI GIUNTO
380 mm	385 mm	LAMELLARI

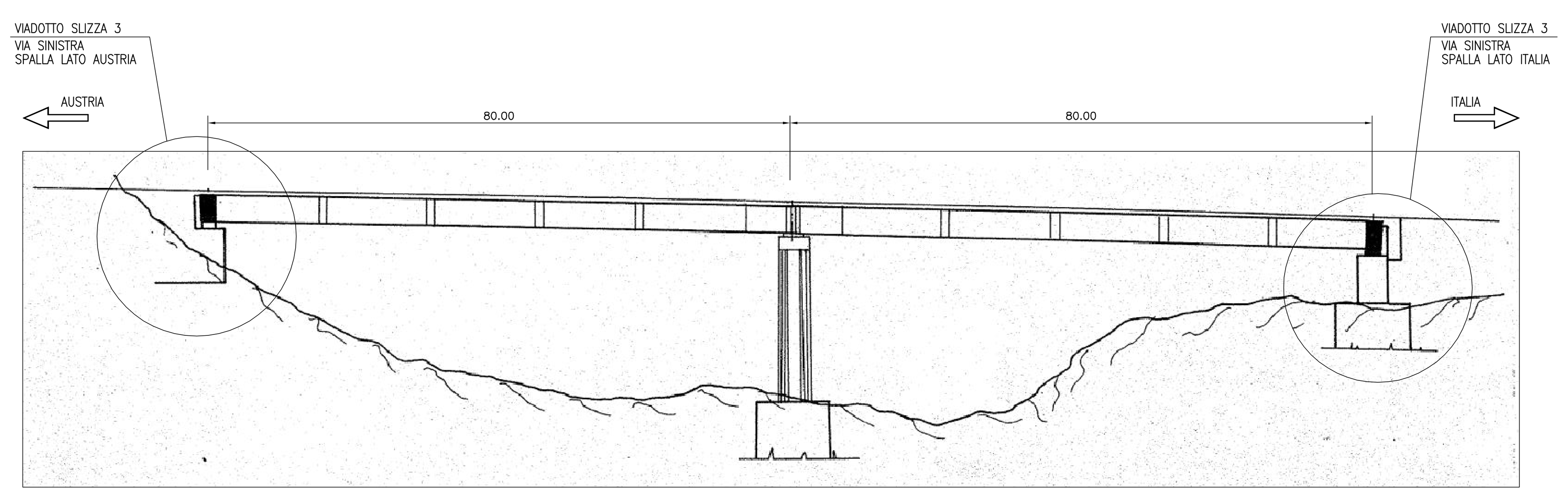
NOTA: MISURE SUI DUE LATI ESTERNI (VALORE DA VERIFICARE)



COROGRAFIA



PROFILO LONGITUDINALE
SCALA 1:500



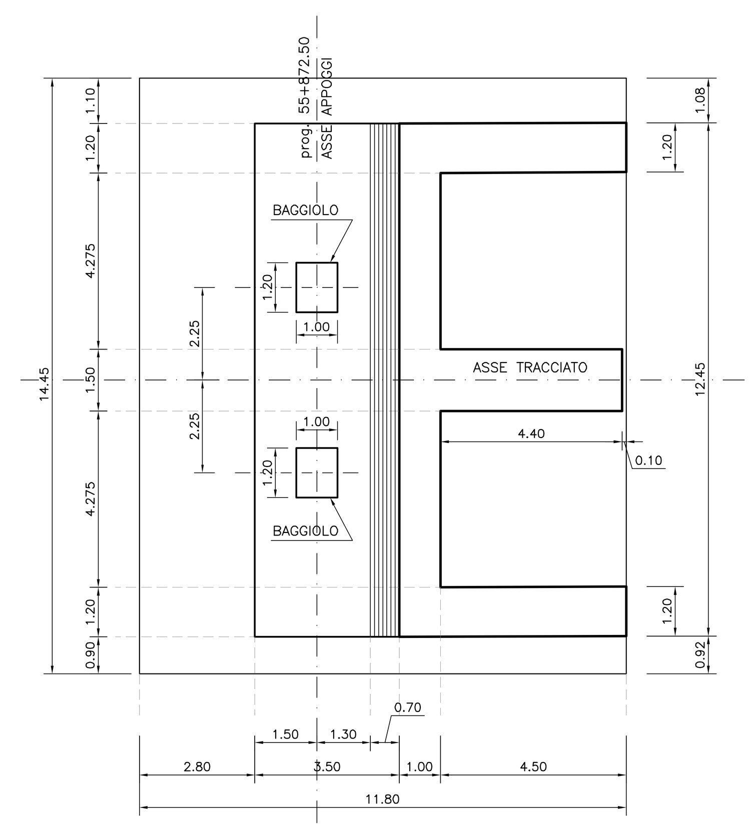
PRESCRIZIONI PER GIUNTI ANTISISMICI:

Per le parti metalliche esistenti dove saranno collocati i nuovi dispositivi e nelle lamiere che sono interessate dall'inserimento dei dispositivi dovranno eseguirsi le seguenti prescrizioni:

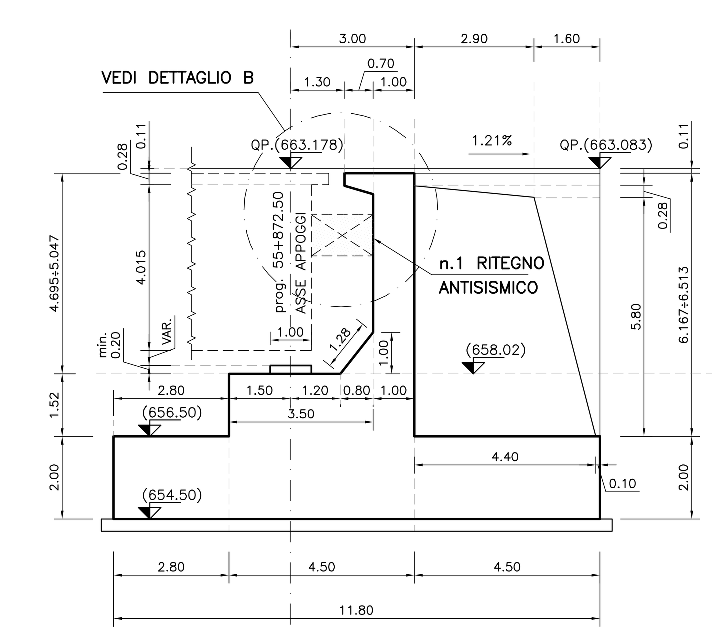
- Asportazione delle parti corrose delle lamiere mediante rimozione meccanica (flessibile) fino al raggiungimento del metallo sano;
- Valutazione dello spessore residuo dopo rimozione dell'ossido delle lamiere corrose e se tale spessore ha una riduzione maggiore del 5 % rispetto allo spessore integro si dovrà saldare sulla lamiera esistente una nuova lamiera in modo da ripristinare lo spessore originario. Le superfici esistenti dovranno essere regolarizzate in modo tale che le nuove lamiere possano essere montate con un distacco massimo di 1 mm lungo tutto il perimetro di contatto. Se lo spessore da ripristinare risulta essere notevole la nuova saldatura potrebbe deformare la lamiera esistente in tal caso va valutata l'intera rimozione della lamiera corrosa con il relativo reintegro della stessa mediante saldatura o bullonatura.
- Le superfici, una volta preparate, saranno protette contro l'insorgenza di nuova ossidazione. In ogni caso, immediatamente prima delle operazioni di saldatura e verniciatura, si procederà ad un'ulteriore pulizia e preparazione tramite spazzolatura.
- In considerazione del tipo di intervento, il procedimento di saldatura da impiegare è quello ad elettrodo con rivestimento di tipo basico. L'Appaltatore dovrà essere in possesso delle necessarie qualifiche di procedimento e dei saldatori in accordo ai requisiti delle NTC, valide per i materiali e le posizioni di lavoro che dovranno essere adottate. Tali documenti dovranno essere sottoposti alla Direzione Lavori per approvazione prima dell'inizio dell'attività.
- Le saldature saranno valutate con controllo visivo e magnetoscopico al 100% e dovranno garantire il livello di qualità previsto dalla classe B della norma UNI EN ISO 5817. In caso di sostituzione di parti di lamiera per la quale siano previsti giunti a piena penetrazione di spessore superiore agli 8 mm, in aggiunta ai suddetti controlli sarà eseguito l'esame ultrasonoro al 100%.
- A fine intervento si dovrà applicare sulle parti metalliche trattate uno strato di vernice anticorrosiva avente uno spessore minimo in modo da garantire una durabilità delle lamiere per un ambiente umido e con presenza di acqua; il ciclo di verniciatura, le schede prodotto per le varie mani ed i relativi spessori dovranno essere sottoposti alla Direzione Lavori per approvazione prima dell'applicazione. La verniciatura dovrà avvenire sotto il controllo delle condizioni ambientali (temperatura, punto di rugiada) che dovranno essere registrate su apposite schede di lavoro. Le varie mani saranno soggette a controllo dello spessore e, a discrezione della Direzione Lavori, a prove di aderenza.
- Per i bulloni delle piastre collegate alle lamiere esistenti del ponte dovranno adottarsi bulloni ad alta resistenza con classe 10.9;
- L'appaltatore dovrà sottoporre al committente le verifiche di dimensionamento della piastra bullonata;
- Verificare la compatibilità / tenuta degli ancoraggi esistenti con le piastre del ritegno sismico e del dispositivo elastico. Inoltre si dovrà verificare la tenuta del sistema di ancoraggio al nuovo ritegno. La forza di estrazione sarà pari al 60% della forza di progetto e si dovranno testare un minimo di tre inserti. All'occorrenza si dovrà predisporre un nuovo sistema di ancoraggio che dovrà essere sottoposto all'approvazione della DD.LL.. Tale prescrizione non è necessaria per il dispositivo elastico.

NOTA BENE:
- POSIZIONARE VINCOLO ELASTICO SPALLA LATO AUSTRIA
- POSIZIONARE RITEGNO ANTISISMICO SPALLA LATO ITALIA

SPALLA LATO AUSTRIA PIANTA
SCALA 1:100



SPALLA LATO AUSTRIA SEZIONE IN ASSE
SCALA 1:100

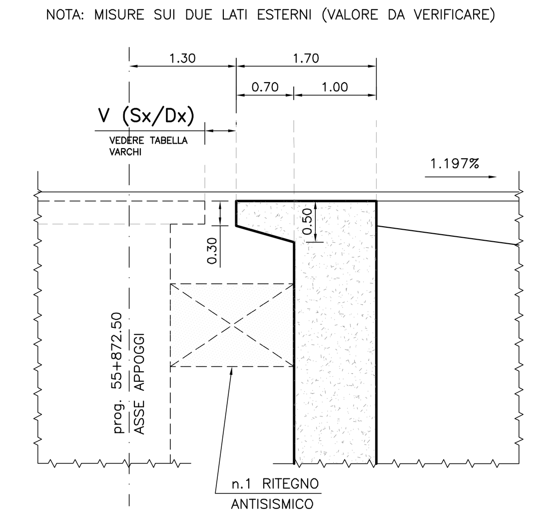


SPALLA LATO AUSTRIA DETTAGLIO B
SCALA 1:50

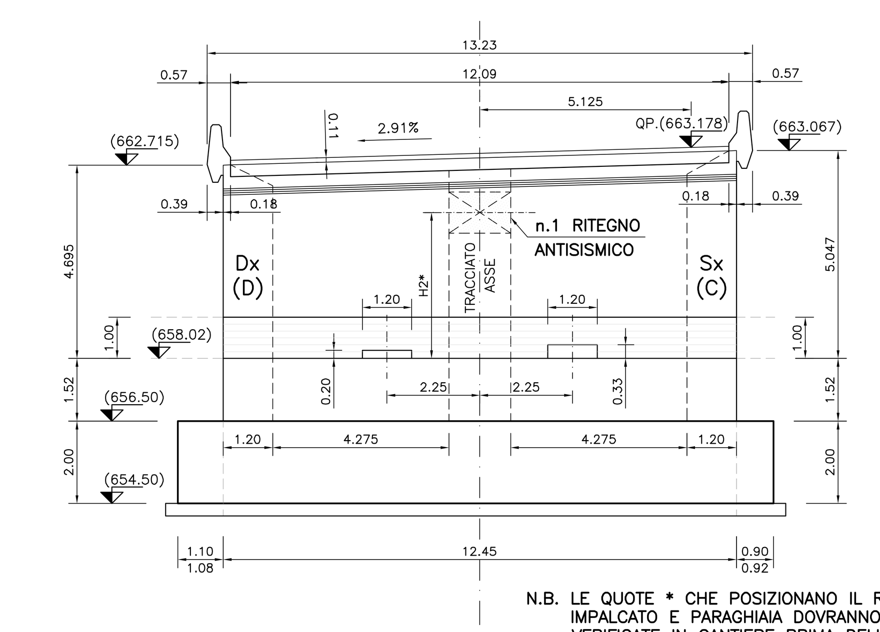
NOTA BENE:
NON SI RICHIEDE LA SOSTITUZIONE DEL GIUNTO

VARCHI		
V–Dx (D)	V–Sx (C)	TIPO DI GIUNTO
365 mm	360 mm	LAMELLARI

NOTA: MISURE SUI DUE LATI ESTERNI (VALORE DA VERIFICARE)



SPALLA LATO AUSTRIA PROSPETTO
SCALA 1:100



N.B. LE QUOTE * CHE POSIZIONANO IL RITEGNO TRA IMPALCATO E PARAGHIAIA DOVRANNO ESSERE VERIFICATE IN CANTIERE PRIMA DELLA FORNITURA DEI NUOVI DISPOSITIVI

NOTA BENE:

BLOCCAGGIO IMPALCATO PER LA DURATA DELLA SOLA SOSTITUZIONE DEI RITEGNI.

PER IL BLOCCAGGIO DEGLI IMPALCATI I MARTINETTI POSTI SULLE DUE SPALLE LATO UDINE E LATO AUSTRIA, DUE PER OGNI SPALLA E RISCONTRANTI IN CONDIZIONE DI RIPOSO TRA IL TRAVERSO E IL PARAGHIAIA, DOVRANNO AVERE UNA PORTATA NON MINORE DI 700 KN. I MARTINETTI DOVRANNO ESSERE RISCONTRATI TRA LE PIASTRE IN ASSENZA DI SPAZI E ALL'OCCORRENZA ESSERE MESSI IMMEDIATAMENTE IN CARICO PER INDURRE, SE NECESSARIO, EVENTUALI SPOSTAMENTI DI TRASLAZIONE. NELLA POSIZIONE DI RIPOSO I MARTINETTI DOVRANNO COMUNQUE GARANTIRE IL SUO BLOCCAGGIO.

PER LA PRESENZA DELLA REAZIONE ELASTICA DELLA PILA FUNZIONE DELLO SPOSTAMENTO ORIZZONTALE DELL'IMPALCATO SI DOVRANNO EVITARE, DURANTE LE FASI DI BLOCCAGGIO, SPOSTAMENTI ORIZZONTALI SBILANCIATI O SE INEVITABILI ESSI DOVRANNO ESSERE RIDOTTI AL MINIMO.

MARTINETTI PER SPALLA LATO UDINE E LATO AUSTRIA NUMERO 2 E DOVRANNO ESSERE RISCONTRATI TRA LE LAMIERE IN CORRISPONDENZA DEGLI APPOGGI.

PORTATA MINIMA MARTINETTO 700 kN.

NOTA BENE:
PER LE CARATTERISTICHE DEI RITEGNI SISMICI LONGITUDINALI SI RIMANDA AL DISCIPLINARE TECNICO

TABELLA MATERIALI* :

CALCESTRUZZO SPALLE:	25 Mpa
ACCIAIO:	FeB44K controllato
ACCIAIO CARP. METALL. IMPALCATO:	Fe510

*RESISTENZE DEI MATERIALI COME DA PROGETTO ORIGINALE

autostrade||per l'italia

AUTOSTRADA A23
UDINE - CARNIA - TREVISO

TRONCO: UDINE - CARNIA - TREVISO (CONFINE DI STATO)
VIADOTTO SLIZZA 3

ELABORATI DI FORNITURA E POSA
DI RITEGNI SISMICI

INTERVENTO DI SOSTITUZIONE RITEGNO SISMICO

E INSERIMENTO VINCOLO ELASTICO

SPALLA LATO ITALIA E AUSTRA DIREZIONE SUD (SX)
TAVOLA 2/2

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO	IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE	IL DIRETTORE TECNICO
Ing. Francesco Rendace Ord. Ingg. Cosenza N. 2485	Ing. Lucio Ferretti Torricelli Ord. Ingg. Brescia N. 2188	Ing. Massimiliano Giacobbi Ord. Ingg. Milano N. 20746

CODICE IDENTIFICATIVO — Codice Commessa: 560903 — SCALA

PROJECT MANAGER: — SUPPORTO SPECIALISTICO: — REDATTO: — VERIFICATO:

REVISIONE n.	data
0	FEBBRAIO 2019
1	-
2	-
3	-
4	-

spea ENGINEERING gruppo Atlantia

IL RESPONSABILE TECNICO COMMESSA — VISTO DEL COMMITTENTE autostrade||per l'italia — VISTO DEL CONCEDENTE Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti

SCALA DI PLOT: 1=1