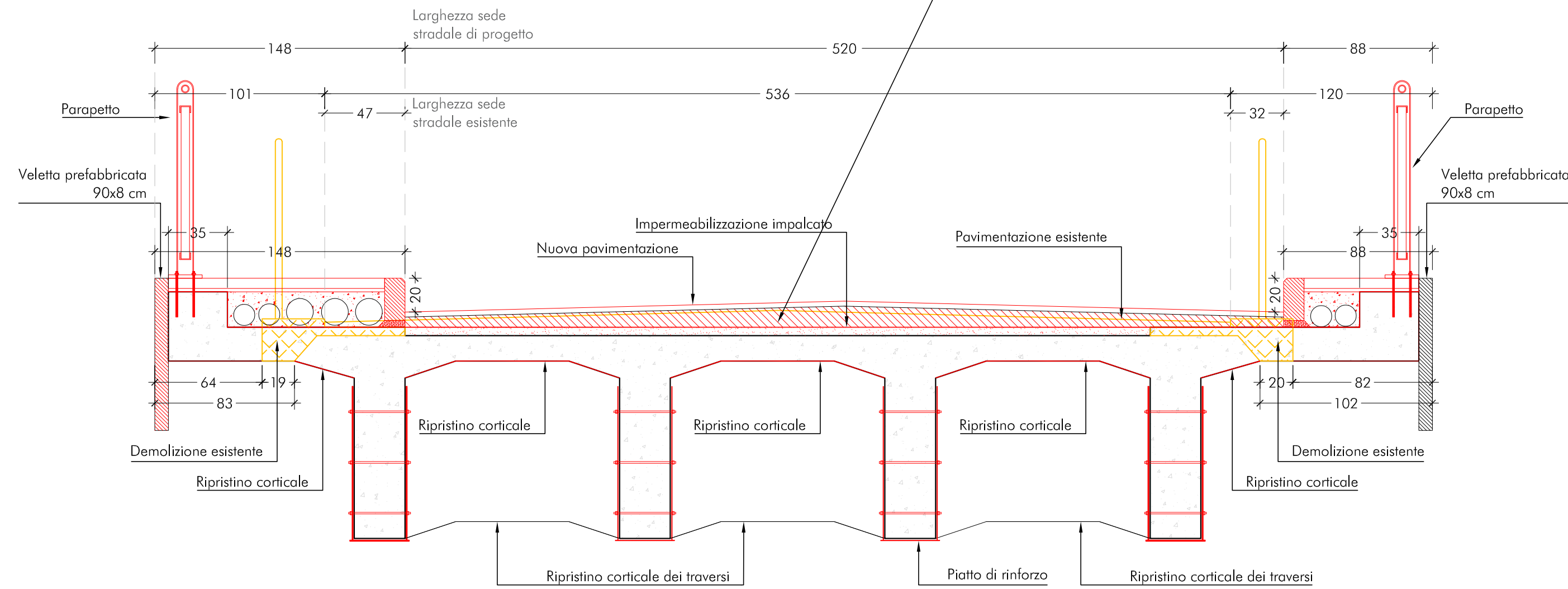
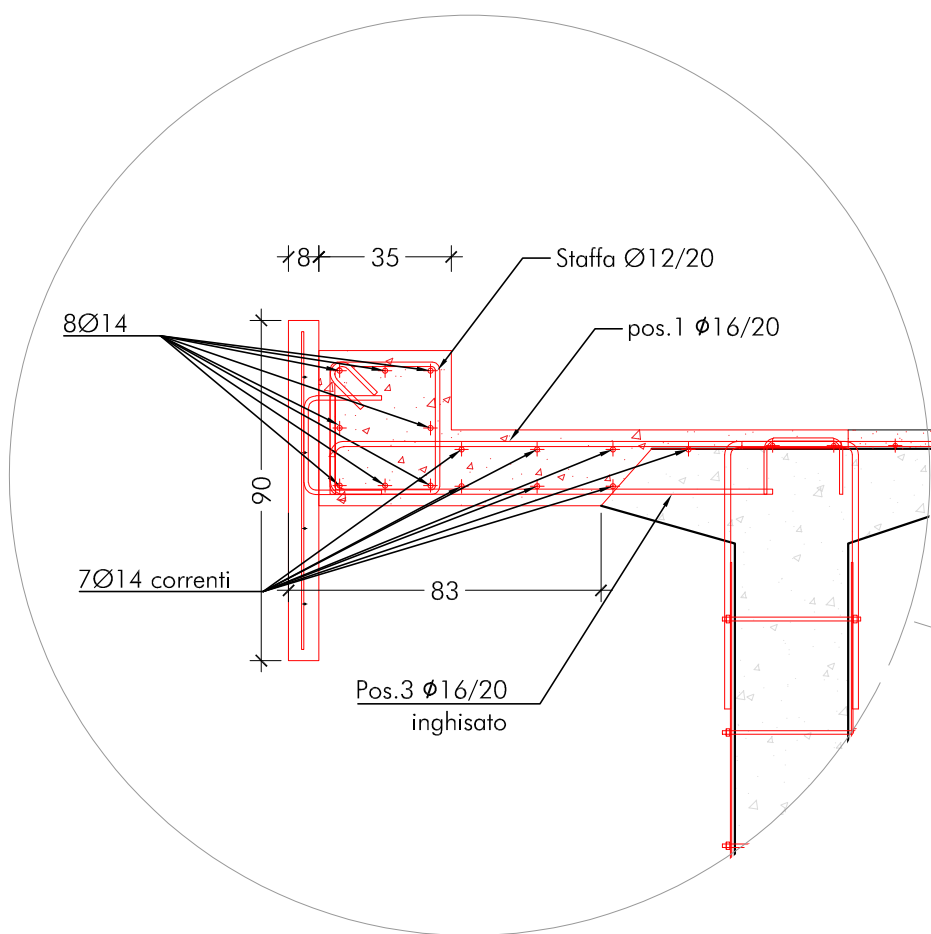


Tutta la soletta dell'impalcato superiore e inferiore dovrà essere consolidata:
 È necessario asportare tutto l'asfalto, effettuare un recupero corticale mediante:
 a) scarifica delle parti degradate; b) pulizia meccanica delle superfici da trattare; c) trattamento protettivo dei ferri; d) aggiunta di armatura dove necessario; e) applicazione di malta additivata; f) malta rasante; g) pittura protettiva finale. All'estradosso la superficie dovrà essere lasciata ruvida, la malta additivata riguarda solo il ferro sullo sbalzo dove verrà realizzata una traccia nella soletta

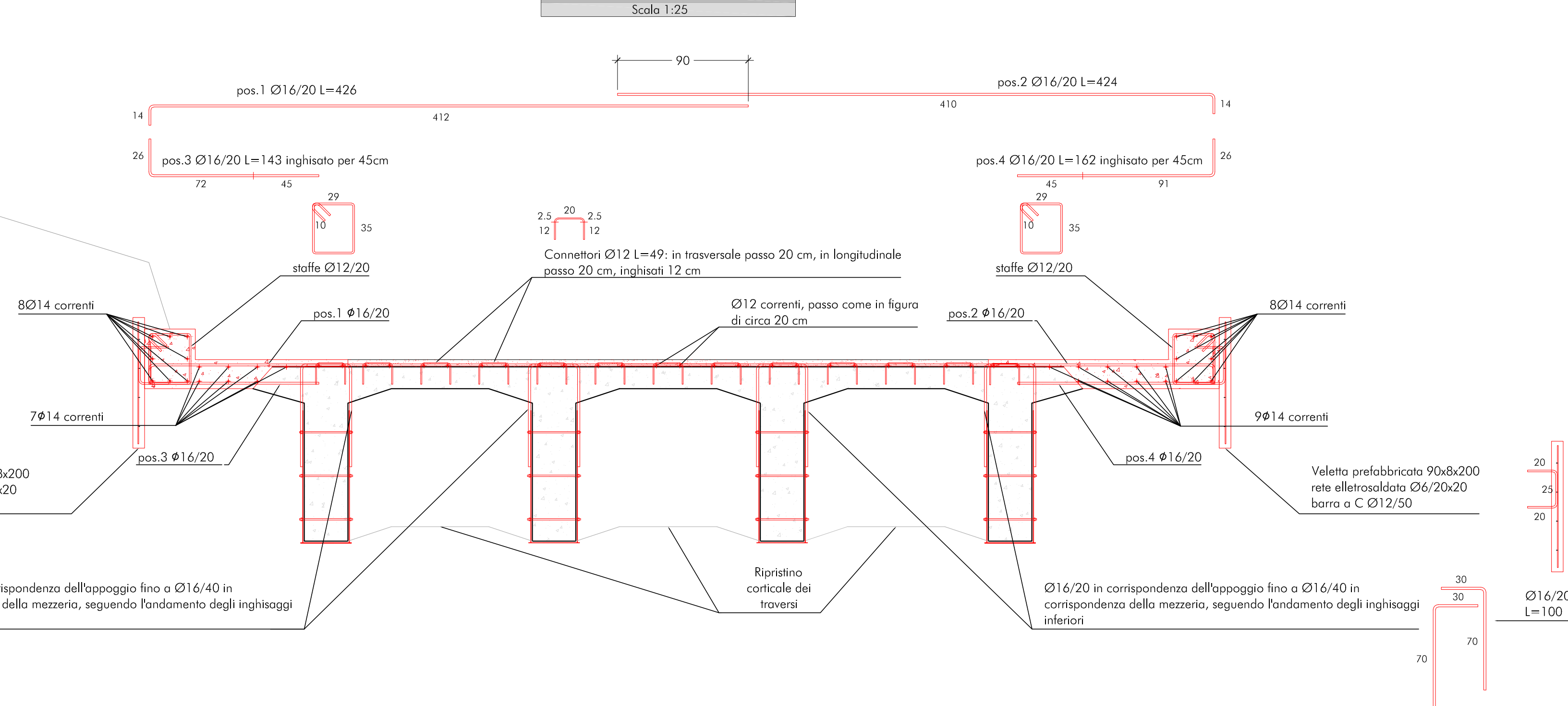


PARTICOLARE SBALZO LATERALE
 Scala 1:20



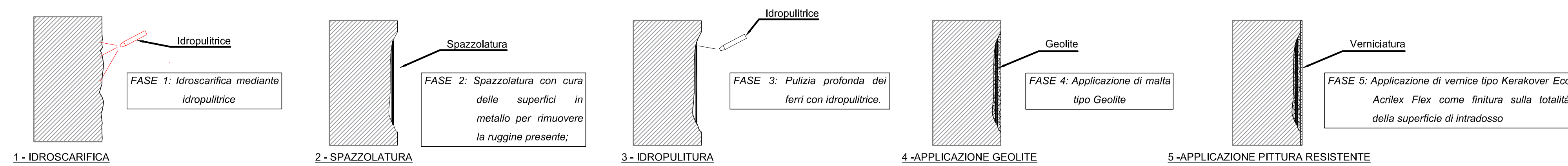
Le travi vengono consolidate con piatti di acciaio attaccati al calcestruzzo con resina epossidica e connettori, inoltre i piatti orizzontali andranno saldati a quelli verticali. Prima di applicare i piatti di acciaio verrà effettuato un recupero corticale delle travi: a) scarifica della parte degradata; b) pulizia meccanica delle superfici da trattare; c) trattamento protettivo dei ferri; d) applicazione di malta additivata; e) malta rasante.
 Sono fondamentali le fasi di consolidamento. Prima di eseguire i getti della soletta nonché il consolidamento delle superfici della soletta dovranno essere applicati i piatti di acciaio alle travi

CARPENTERIA SOLETTA
 Scala 1:25



ARMATURA AGGIUNTIVA SOLETTA
 Scala 1:25

PROCEDURA TIPOLOGICA DI TRATTAMENTO DEL COPRIFERRO AMMALORATO



MATERIALI UTILIZZATI

CALCESTRUZZO PILE, SPALLE e PILA SPALLA
 Classe di resistenza C32/40 Classe di consistenza S4

MALTA PER RECUPERO CORTICALE
CALCESTRUZZO
 Classe R4, malta antiritiro isotropica

ARMATURA PER C.A.
 Acciaio B450C

ACCIAIO CARPENTERIA TRAVI

Acciaio autoprotetto tipo corten
 Elementi saldati sp. ≤ 20mm S355J0
 Elementi saldati 20mm < sp. ≤ 40mm S355J2G1
 Elementi saldati sp. > 40mm S355K2G1
 Elementi non saldati angolari e piastre sciolte, S355J0 (ex-S10C)

ARMATURA PER TRANTI
 Trefoli 1670/1860

MALTA INIEZIONE TRANTI
 Classe di resistenza C25/30

ACCIAIO PIASTRE TRANTI
 Acciaio S355

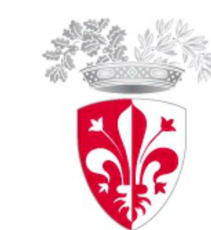
BARRE FILETTATE

Classe 10.9
 Per ulteriori informazioni si rimanda alla relazione sui materiali impiegati

DIAMETRO MINIMO MANDRINO PER BARRE E FILI

Ø Barra < Ø 16	4Ø	
Ø Barra > Ø 16	7Ø	
Diametro minimo per barre piegate saldate e reti piegate dopo saldatura		
	d ≥ 3Ø	5Ø
5Ø	d < 3Ø o saldatura interna	20Ø

Nota: Il diametro del mandrino per saldatura interna alla piegatura può essere ridotto a 5Ø se la saldatura è eseguita in conformità all'appendice B della EN ISO 17660



CITTA' METROPOLITANA DI FIRENZE
 Direzione Viabilità

S.P. 41 Km 15+700, loc. Dicomano
 Interventi di manutenzione straordinaria e consolidamento strutturale del ponte esistente

PROGETTO ESECUTIVO

TAV C.6	Stato progetto
	Carpenteria soletta Armatura aggiuntiva soletta - travata appoggiata
Scala 1:100	

Data emissione: Dicembre 2023	CODICE ELABORATO	Anno 2023	Commessa 032	Progetto E	Tipologia GRA	Elaborato n° C060
LIVELLO		Numero	Data	Stesura	Controllo	Approvazione
Aggiornamento PE		02	09/2023	PT	EF	EF
Aggiornamento PE		03	11/2023	PT	EF	EF
Aggiornamento PE		04	12/2023	PT	EF	EF

Responsabile Unico del Procedimento
 Ing. Maria Teresa CAROSELLA

Raggruppamento temporaneo di professionisti
INGEO
 Studio INGEO
 Ingegneri e Geologi Associati
 Via S. Apollonia n. 840/A - 55100 Lucca
 Telefono 0583 - 48682
 E-mail ingegner@ingeo.it

Progettista
 Ing. Enrico FAVILLA

Consulenza geologica
 Geol. Luigi GIAMMATTEI

Arch. Mirko MARIOTTI

Consulenza beni culturali
 Arch. Mirko MARIOTTI

Giovane professionista
 Ing. Paolo TOSCHI

Ing. Paolo TOSCHI