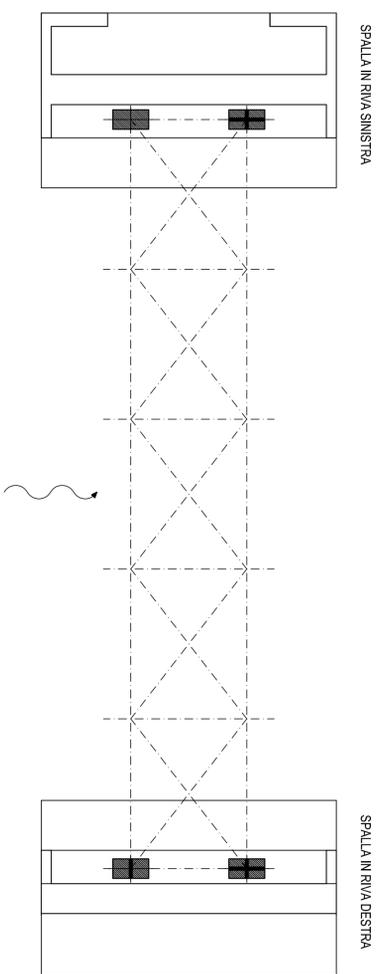


PIANTA APPOGGI (Scala: 1:100)



CARATTERISTICHE APPOGGI

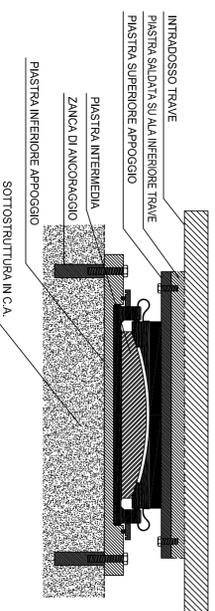
TIPOLOGIA DI APPOGGI
 Appoggi strutturali del tipo "metallico a disco elastomerico" fissi, unidirezionali longitudinali, trasversali e multidirezionali, tipo:
 - ALGA ALGAPOT PA, Pm, PmU
 - PIP - MASCOLAN V1, VS, VU

LEGENDA
 - B_{max} = dimensione in direzione parallela all'asse longitudinale dell'impalcato
 - B_{min} = dimensione in direzione parallela all'asse trasversale dell'impalcato
 - V_{tr} = carico verticale di progetto agente sull'appoggio, secondo NTC2008
 - H_{tr} = carico orizzontale di progetto (ventoriale) agente sull'appoggio, secondo NTC2008
 - S_{tr} = spostamento orizzontale massimo verticale di progetto
 - d_{min} = carico minimo di progetto

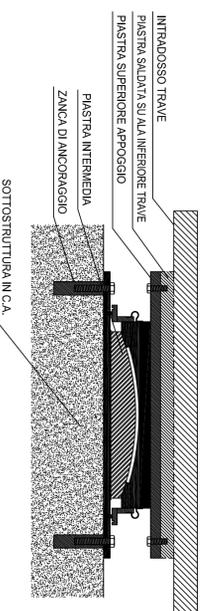
SIMBOLO APPOGGIO	DESCRIZIONE	DATI DI PROGETTO			
		V_{tr} [kN]	H_{tr} [kN]	S_{tr} [mm]	d_{min} [mm]
■	APPOGGIO METALLICO A DISCO ELASTOMERICO FISSO	2500	800	-	±0,0/10
■	APPOGGIO METALLICO A DISCO ELASTOMERICO UNIDIREZIONALE TRASVERSALE	2500	400	±38,0	±0,0/10
■	APPOGGIO METALLICO A DISCO ELASTOMERICO MULTIDIREZIONALE	2500	-	±38,0	±0,0/10

APPOGGI A DISCO ELASTOMERICO CONFINATO

APPOGGIO FISSO E UNIDIREZIONALE

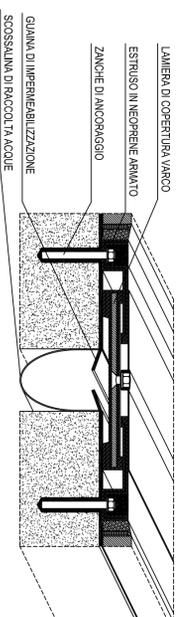


APPOGGI MULTIDIREZIONALE



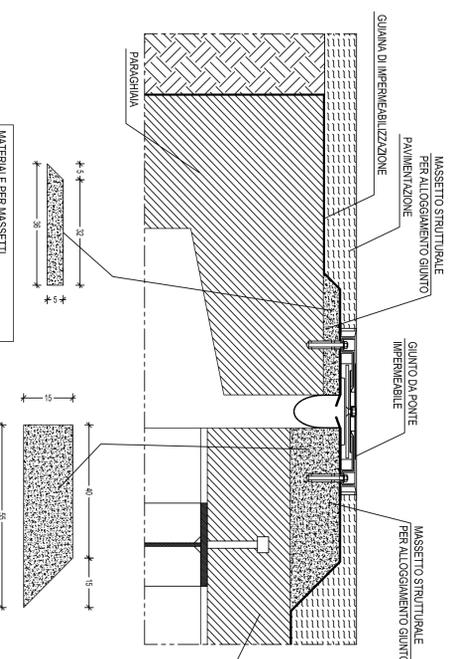
GIUNTO DI DILATAZIONE STRADALE

VISTA ASSONOMETRICA



SEZIONE TIPICA LONGITUDINALE

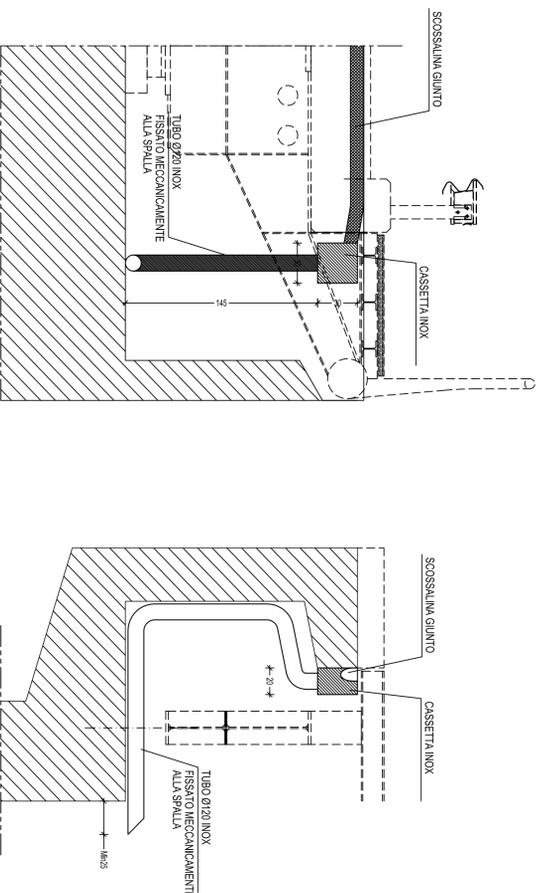
NOTE
 - Si prevede di realizzare il parapetto 10cm più basso del filo della pavimentazione per consentire l'adeguamento del giunto in pavimentazione, verificato pertanto che tale quota sia compatibile con le geometrie dell'entità disposta di giunto esistente.
 - Prevedere eventuali emulsi di collegamento tra le solette strutturali e il massetto per la posa del giunto.



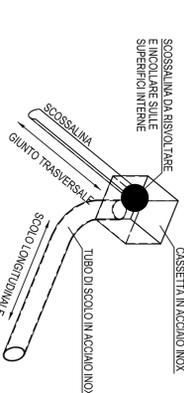
MATERIALE PER MASSETTI
 Maltine per usi strutturali, coesive, ad alta resistenza e a ritiro compensato, confezionate con interi sacchi, miscelate con l'acqua sul cantiere.

SEZIONE TRASVERSALE

SEZIONE LONGITUDINALE



SCHEMA ASSONOMETRICO SCARICO ACQUE DA SCOSSALINA GIUNTO



CARATTERISTICHE DELL'OPERA

Via orientale: V.L. 50 metri
 Classe di cura: III
 Classe di traffico: V.L. 25 metri
 Periodo di riferimento:

MATERIALI (MALTE)

MALTA PER BAGGIOLI

Realizzare conglomerato cementizio, coesivo ed elastico, per ancoraggi di predesine a spessore di tipo (P-S-T) tipo SIMACO S333. In caso di spessore differente da quello previsto a progetto, ne andrà verificata la compatibilità del materiale.

MALTA PER CORDOI

Maltine per usi strutturali, coesive, ad alta resistenza e a ritiro compensato, confezionate con interi sacchi, miscelate con l'acqua sul cantiere.

FORNITURE

CALCESTRUZZO

- 1) Calcestruzzo, da produrre con un processo industrializzato (controllo della produzione certificato UNI EN 45017) da organismo autorizzato.
 - 2) Calcestruzzo, da produrre con un processo artigianale (controllo della produzione certificato UNI EN 45017) da organismo autorizzato.
 - 3) Calcestruzzo, da produrre con un processo artigianale (controllo della produzione certificato UNI EN 45017) da organismo autorizzato.
 - 4) Calcestruzzo, da produrre con un processo artigianale (controllo della produzione certificato UNI EN 45017) da organismo autorizzato.
 - 5) Calcestruzzo, da produrre con un processo artigianale (controllo della produzione certificato UNI EN 45017) da organismo autorizzato.

ACCIAIO

Quali forniture di acciaio, acciaio, deve essere accompagnata da copia conforme del libretto certificato, con data non anteriore a tre mesi, emesso dal Laboratorio Unificale Incrociato del controllo in stabilimento.

- Le forniture erigibili da un gruppo di trasformazione (preparazione) dovranno essere accompagnate da: 1) Certificato di analisi chimica e meccanica; 2) Certificato di analisi chimica e meccanica; 3) Certificato di analisi chimica e meccanica; 4) Certificato di analisi chimica e meccanica; 5) Certificato di analisi chimica e meccanica.

- 2) Certificati delle prove fatte eseguire dal Centro di Trasformazione per gli elementi prefabbricati, prepagati o prepagati, in cui siano indicati i dati di riferimento e i dati di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

NOTE ESECUTIVE

1) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

2) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

3) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

4) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

5) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

6) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

7) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

8) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

9) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

10) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

11) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

12) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

13) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

14) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

15) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

16) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

17) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

18) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

19) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

20) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

21) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

22) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

23) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

24) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

25) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

26) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

27) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

28) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

29) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

30) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

31) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

32) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

33) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

34) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

35) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

36) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

37) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

38) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

39) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

40) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

41) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

42) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

43) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

44) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

45) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

46) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

47) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

48) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

49) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

50) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

51) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

52) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

53) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

54) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

55) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

56) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

57) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

58) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

59) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

60) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

61) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

62) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

63) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

64) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

65) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

66) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

67) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.

68) I prodotti forniti in cantiere devono essere dotati di una specifica matricola del centro di trasformazione in aggiunta alla matricola del prodotto di origine.



COMUNE DI MACUGNAGA
 Regione Piemonte - Provincia del V.C.O.



**RIFACIMENTO PONTE CARRABILE
 SUL TORRENTE QUARAZZA
 IN LOCALITA' FORMARELLI**
 C.D.P. - 0818300037000

PROGETTO ESECUTIVO

Data: GIUGNO 2012

ELABORATI STRUTTURALI

Aggiornamento:

**APPOGGI E GIUNTI PONTE
 PIANTE E DETTAGLI COSTRUTTIVI**

Scala: 1:50 - 1:25 - 1:10 - 1:5

ES.15

Seale di coordinamento	Responsabile	G.F.
Fabrizio Burdelli architetto	Elaborazione	G.F.
Via E. De Amicis, 35	Completamento	G.F.
26891 Stronigola (V.S)	Completamento	G.F.
T. +0039 0323 67366	Completamento	G.F.
tel: +0039 0323 67366	Completamento	G.F.
fabrizio.burdelli@comune.it	Completamento	G.F.
fabrizio.burdelli@comune.it	Completamento	G.F.

Inchiesta 028.11

Firma

Completamento