



Barriere tipo	Distanza pannelli dal bordo interno rotaie (m)
H0	2,99
H1	2,89
H2	2,79
H3-A	1,85
H3	2,58
H4-A	1,85
H4	2,47

NOTE TECNICHE

1.1. PANNELLI ACUSTICI
I pannelli acustici fonoassorbenti opachi di altezza singola pari a 30 cm, da posizionare sopra la base in c.a., saranno realizzati in acciaio inox AISI 304 verniciato con spessore delle lamiere non minore di 12/10 di mm.

In caso di specifiche e giustificate richieste nella fase di approvazione degli interventi di mitigazione, i pannelli acustici metallici posizionati tra i 2,00 metri ed i 3,50 metri sul piano del ferro, possono essere sostituiti con pannelli acustici trasparenti da realizzare in cristallo stratificato antiscalfiamento ed antiproiettile composto da almeno due lastre di 8 mm di spessore con interposto un film di polivinilbutirale dello spessore di 1,5 mm.

1.2. PARTI METALLICHE
Di seguito si riportano le specifiche della tipologia di acciaio per parti metalliche:
ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti saldati Tipo S275J2 UNI EN 10025
ACCIAIO per tubi Tipo S275J2H UNI EN 10210
ACCIAIO per montanti metallici, piastre e irrigidenti non saldati Tipo S275J0 UNI EN 10025
ACCIAIO per accessori metallici della barriera acustica Tipo S275JR UNI EN 10025

Tutte le parti metalliche dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Discipolario Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s.m. ed i. La bulloneria sarà zincata a caldo per immersione e centrifugata per evitare accumuli di materiale nelle parti filettate. Ulteriore trattamento protettivo della superficie con cicli omologati come da Istruzione FS 44/V. Le saldature dovranno essere di prima classe, secondo CNR-UNI 10011, eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S e Istruzione FS 44/M. Le WPS relative alle saldature dovranno essere esaminate da un Istituto regolamentare autorizzato avente le caratteristiche indicate nelle Istruzioni FS 44/S e FS 44/M e definitivamente approvate da RFI. Le saldature si intendono continue (salvo diversa indicazione). Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione). Al fine di evitare incroci di saldature occorre prevedere degli slot di opportune dimensioni per far girare le saldature nello spessore.

COMITENTE: **RFI**
GRUPPO FERROVIE ITALIANE
DIREZIONE INVESTIMENTI
DIREZIONE PROGRAMMI INVESTIMENTI
DIRETTRICE SUD - PROGETTO ADRIATICA

DIREZIONE LAVORI: **ITALFERR**
S.P.A. - SOCIETA' PER AZIONI

APPALTATORE: **AGOSTINO**
CONTRATTI TECNICI

MANDATARIA: **HUB**
MANDANTI: **HYPRO**

PROGETTO ESECUTIVO
LINEA PESCARA - BARI
RADDOPPIO DELLA TRATTA FERROVIARIA TERMOLI - LESINA
LOTTO 2 e 3: RADDOPPIO TERMOLI - RIPALTA

PROGETTO BARRIERE ANTIRUMORE
Sezioni particolari e profili 1/2

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emenda Esame	G. Di Marco	2022	M. Esposito	2022	F. Piana	2022	
B	Rev. da Rev. L0001-0000010	G. Di Marco	2022	M. Esposito	2022	F. Piana	2022	
C	Rev. da Rev. L0001-0000010	G. Di Marco	2022	M. Esposito	2022	F. Piana	2022	

Rev. L0002ZZP8BA0000011C.DWG