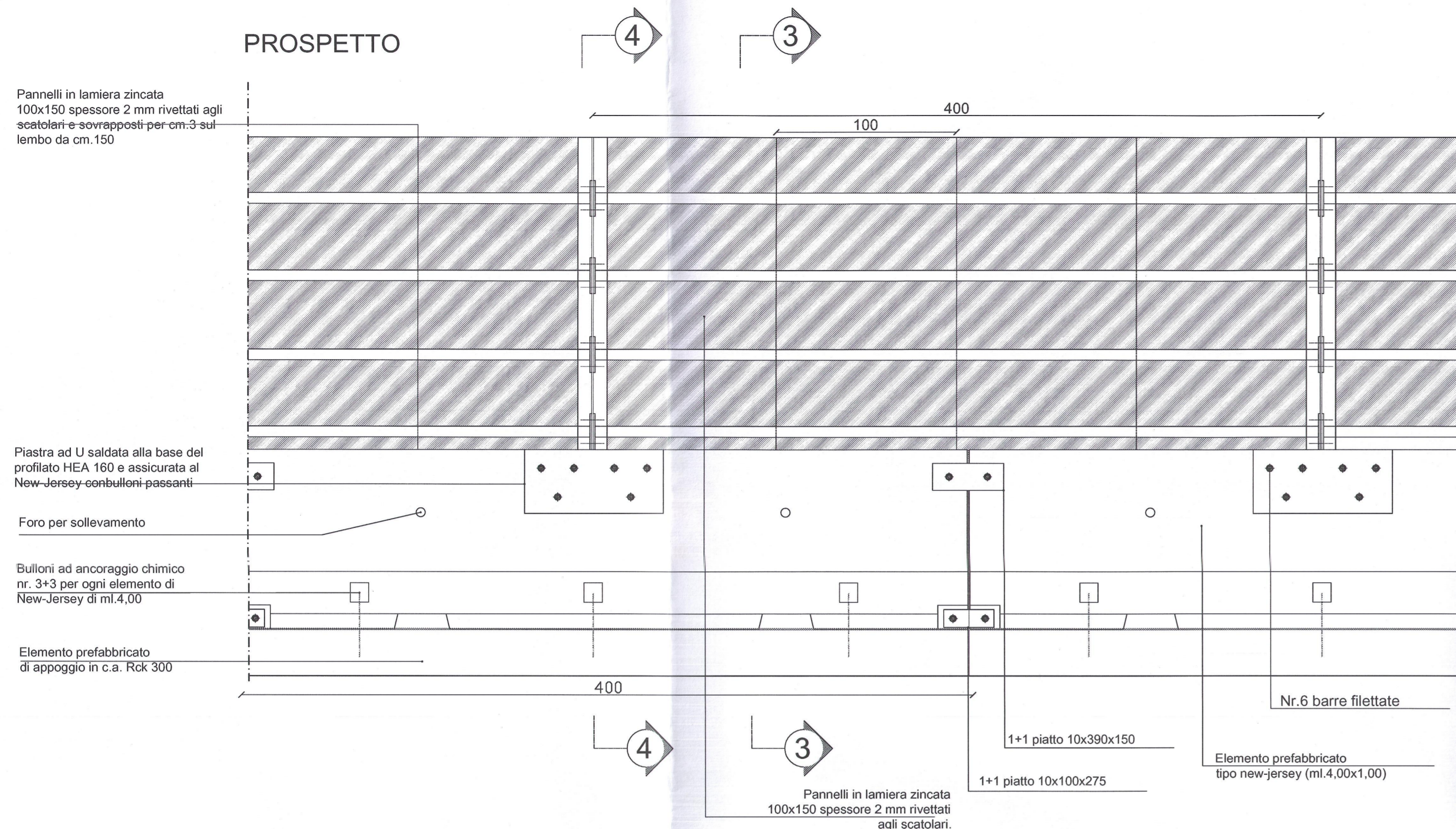
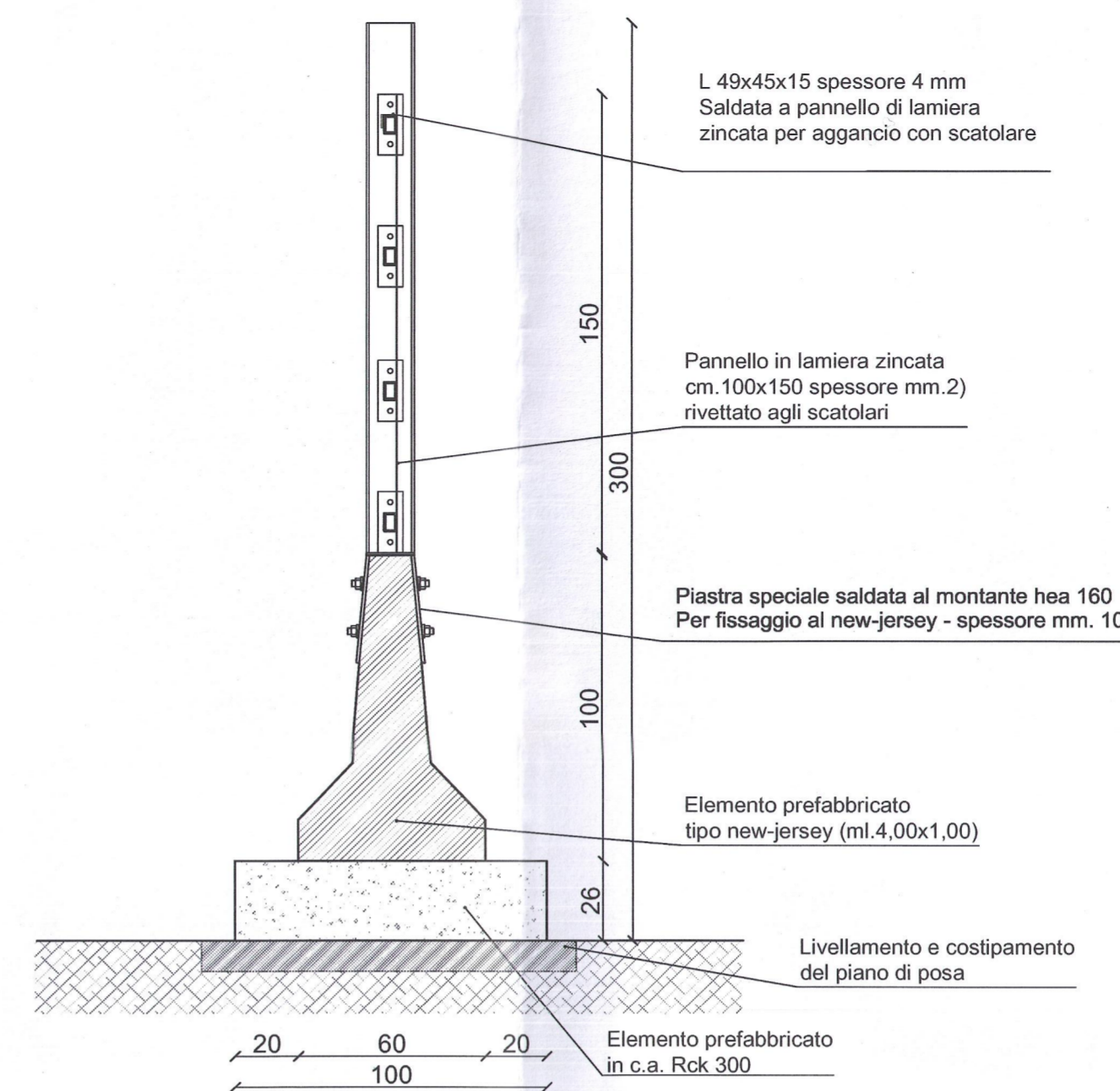


# BARRIERA ANTIPOLVERE h=3m

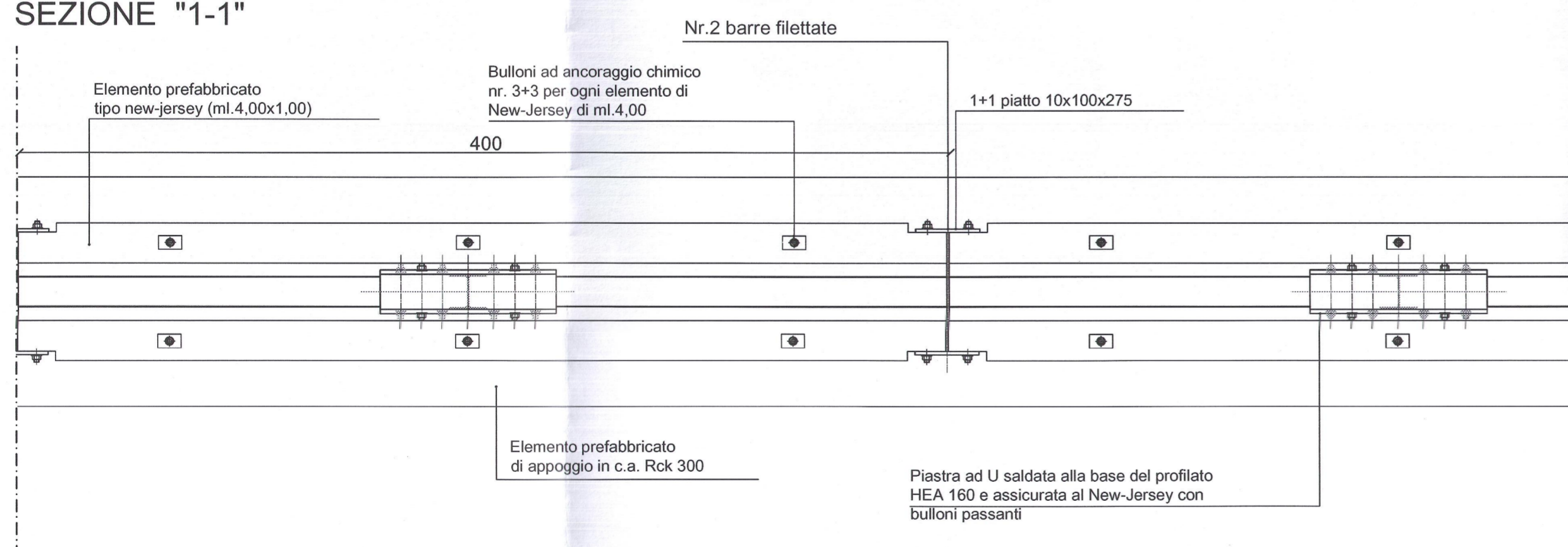
## PROSPETTO



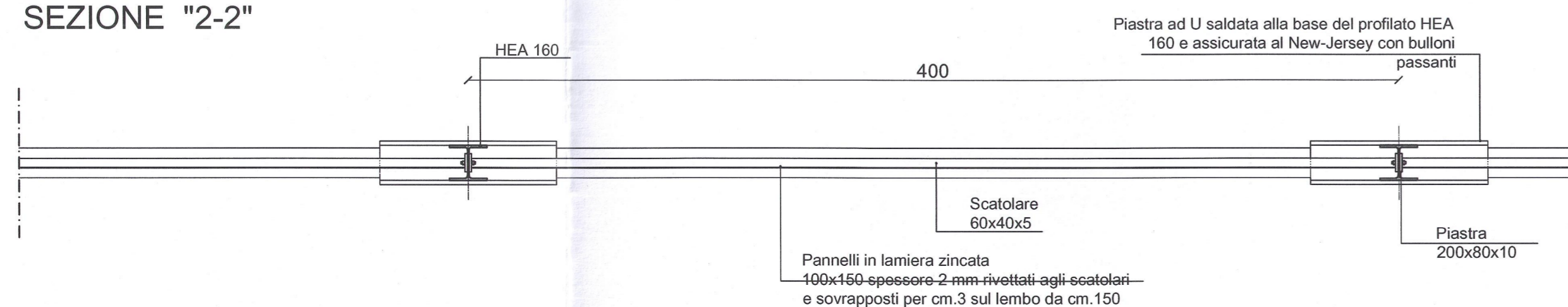
## SEZIONE "3-3"



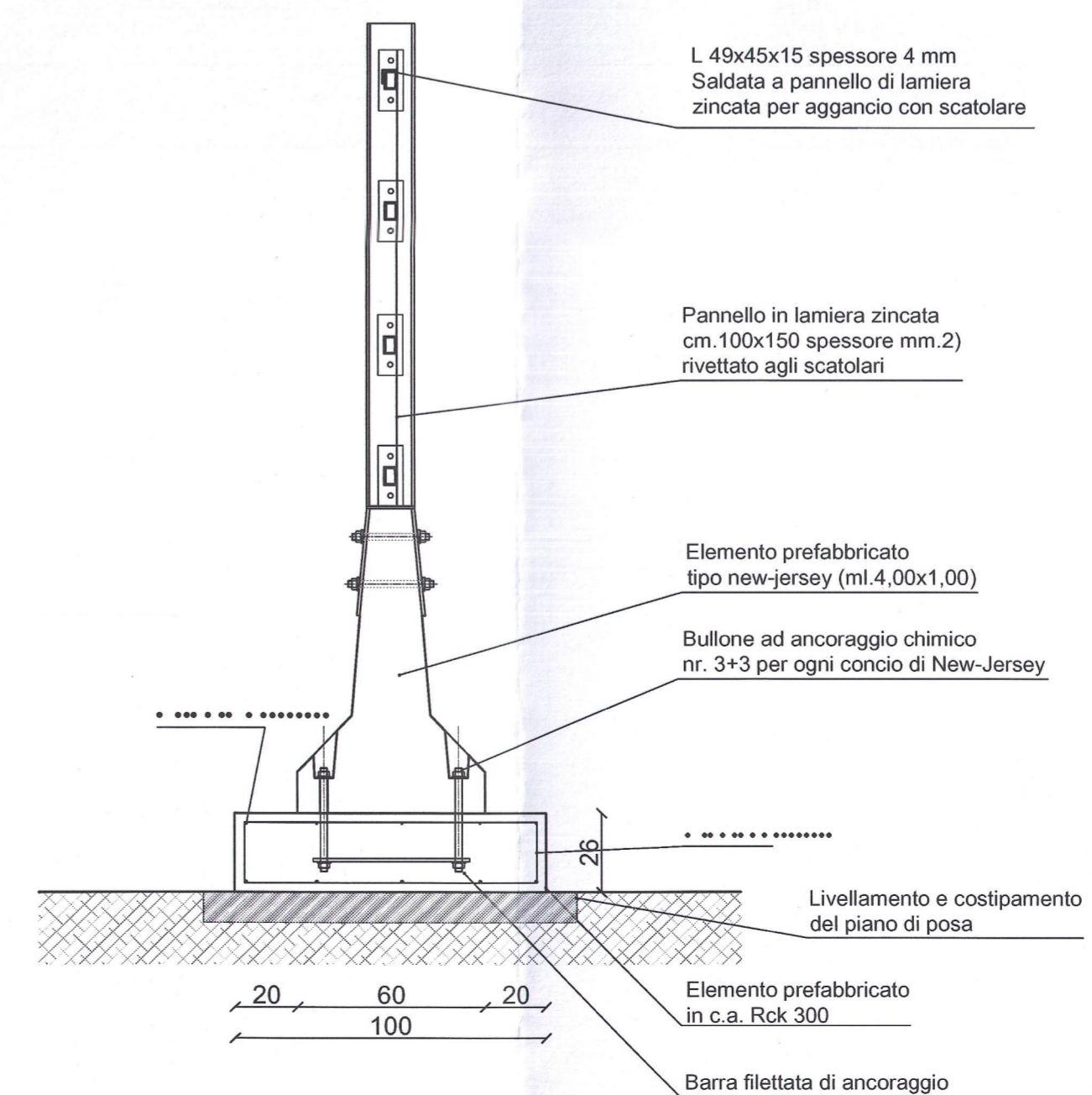
## SEZIONE "1-1"



## SEZIONE "2-2"



## SEZIONE "4-4"



scala 1:20  
0 0.2 0.4 0.6 1m

## MATERIALI E PRESCRIZIONI

- MATERIALI -**  
**ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE**  
 - Per profili e piastrame saldati del tipo S275J2G3 (ex Fe 430 D) rispondenti alle norme UNI EN 10025;  
 - Per profili e piastrame non saldati del tipo S275J0 (ex Fe 430 C) rispondenti alle norme UNI EN 10025;

- TIRAFONDI**  
 - Viti con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712.  
 - Dadi con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713.  
 - Rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32 - 40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714.  
 - Gioco foro bullone (a meno dell'ingombro del canotto dielettrico) comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio secondo D.M. 9/1/1996 punto 7.3.2 (i fori devono avere diametro uguale a quello del bullone maggiorato di 1 mm fino al diametro 20mm e di 1,5mm oltre il diametro 20mm)  
 - Coppie di serraggio secondo CNR 10011/85.

- NOTE:**  
 1 le viti e i dadi devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della UNI EN 20898 parte II;  
 2 i tirafondi dovranno essere montati con una rosetta sotto il dado;  
 3 i tirafondi dovranno essere montati con il dado e contro dado.

- NOTE GENERALI -**  
**SALDATURE**  
 - Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S Rev. A del 20.10.99.  
 - Le saldature si intendono continue (salvo diversa indicazione)  
 - Le saldature devono girare nello spessore degli elementi  
 - Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione)  
 - Le saldature avranno il lato del cordone pari al minimo spessore da collegare (salvo diversa indicazione) in ogni caso nel rispetto della Istruzione FS 44/S

- RIVESTIMENTI PROTETTIVI**  
 - 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 Disciplinary Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s. m. ed i.  
 - Ulteriore trattamento protettivo della superficie secondo quanto riportato nel suddetto Disciplinary.

**NOTA BENE:**  
 LE DIMENSIONI DEI PANNELLI E LE RELATIVE CONNESSIONI AI MONTANTI RIPORTATE SUGLI ELABORATI GRAFICI SONO PURAMENTE INDICATIVE; SARÀ CURA E ONERE DELL'APPALTATORE, UNA VOLTA DEFINITO IL PRODUTTORE, FORNIRE LE VERIFICHE DEGLI STESSI CONFORMEMENTE A QUANTO INDICATO NELLE SUDDETTE PRESCRIZIONI E FORNIRNE GLI ELABORATI DI DETTAGLIO PRIMA DELLA LORO MESSA IN OPERA.

COMMITTENTE:



PROGETTAZIONE:



**INFRASTRUTTURE FERROVIARIE STRATEGICHE DEFINITE DALLA LEGGE OBIETTIVO N. 443/01 e s.m.i**

Progetto cofinanziato dalla Unione Europea CUP: J94F0400020001

**U.O. AMBIENTE, ARCHITETTURA E ARCHEOLOGIA**

**PROGETTO DEFINITIVO**

**ASSE FERROVIARIO MONACO - VERONA**

**ACCESSO SUD ALLA GALLERIA DI BASE DEL BRENNERO QUADRUPPLICAMENTO DELLA LINEA FORTEZZA - VERONA**

**LOTTO 1: FORTEZZA - PONTE GARDENA**

**PROGETTO AMBIENTALE DELLA CANTIERIZZAZIONE**

**TIPOLOGICI BARRIERE ANTIPOLVERE DI CANTIERE - PROSPETTO E SEZIONI**

SCALA:

1:20

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA Progr. REV.

IBL1 10 D 22 PZ CA0000 001 A

Revis.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizz. Data
A1	Emissione definitiva per CdS	T. Mazza	Apr. 2013	[Signature]	Apr. 2013	C. Mazzocchi	Apr. 2013	[Signature]

File: IBL110E22PZCA000001A.DWG

n. Elab.: