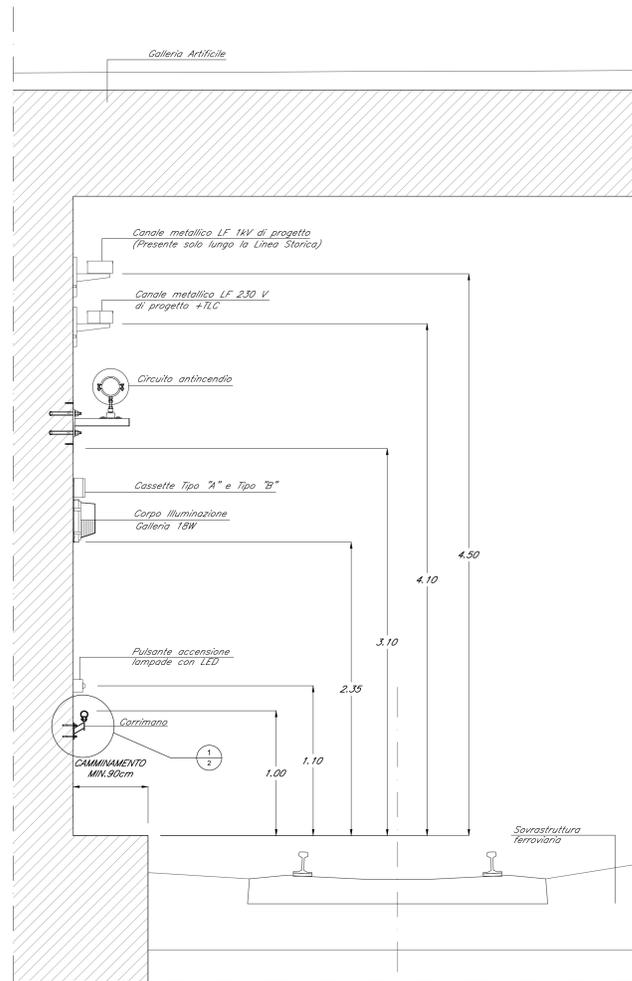
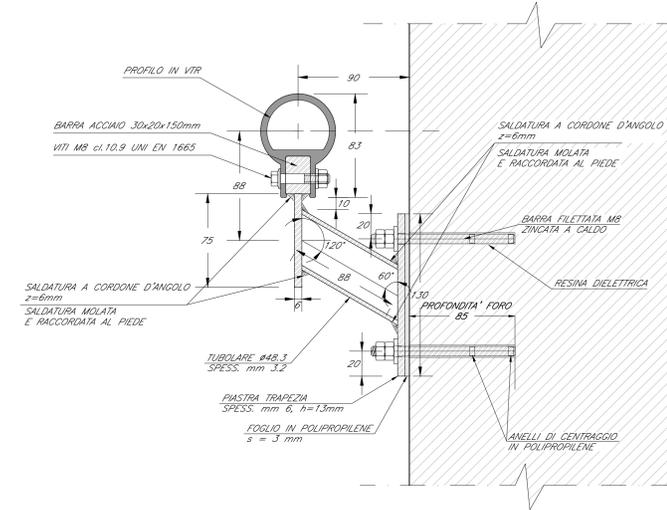


GIUNTO DI CONNESSIONE
(quote in mm) scala 1:2

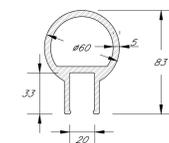
PROSPETTO CORRIMANO
(quote in mm) scala 1:2



DETTAGLIO POSIZIONAMENTO ALTIMETRICO CORRIMANO
(quote in m) scala 1:20



PARTICOLARE FISSAGGIO CORRIMANO
(quote in mm) scala 1:2



DETTAGLIO PROFILO VTR
(quote in mm) scala 1:2

NOTA: In corrispondenza delle estremità del mancorrente sono previsti opportuni tappi di chiusura.

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

RESINA TERMOINDURENTE RINFORZATA CON FIBRE DI VETRO
CLASSE DI REAZIONE AL FUOCO (DM 25/10/05 paragr. 1.2.1) <=1

Per i prodotti della combustione si dovrà porre attenzione alla produzione di fumi opachi e di gas tossici; per questi ultimi dovrà essere garantita in particolare l'assenza di alogeni.

CARATTERISTICHE	VALORE	METODO DI PROVA
-Assorbimento igroscopico	< 0,2 %	ISO 62
-Durezza superficiale	> 55 Barcol	ASTM 2583
-Massa volumetrica	> 1,90 g/cm ³	UNI 7092
-Temp. di distorsione	> 200 °C	UNI 5641
-Resistenza a flessione	> 4000 kg/cm ²	UNI 7219
-Resilienza Charpy	> 200 kg cm/cm ²	UNI 6062
-Rigidità dielettrica	> 10 kVeff/mm	UNI 4291
-Resistività superficiale	> 1*10 ¹² ohm	UNI 4288
-Resistività volumica	> 1*10 ¹² ohm	UNI 4288

NOTA: I PROFILI METALLICI DI ANCORAGGIO DEL CORRIMANO DOVRANNO ESSERE ADATTATI ALL'EFFETTIVA GEOMETRIA DEL PROFILO IN VETRORESINA ADOTTATO IN FASE REALIZZATIVA

ACCIAI DA CARPENTERIA

- ACCIAIO Tipo S355J0 UNI EN 10025
- ACCIAIO per tubi Tipo S355J0H UNI EN 10210

TIRAFONDI

- Viti con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche alla UNI 5737
- dadi con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN ISO 20898 parte II conformi per le caratteristiche alla UNI 5588
- rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32-40 conformi con le caratteristiche dimensionali alla ISO 7089

NOTE:

- le viti e i dadi devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della UNI EN 20898 parte II
- I tirafondi dovranno essere montati con una rosetta sotto il dado
- I tirafondi dovranno essere montati con dado e controdado

NOTE GENERALI

SALDATURE

- Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della CNR 10011.
- LE SALDATURE SI INTENDONO CONTINUE (salvo diversa indicazione)
- LE SALDATURE SI INTENDONO A CORDONE D'ANGOLO (salvo diversa indicazione)

RIVESTIMENTI PROTETTIVI

Tutte le parti metalliche dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461.

COMMITTENTE:
RFI
RETE FERROVIARIA ITALIANA
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO

PROGETTAZIONE:
ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANO

U.O. INFRASTRUTTURE NORD
PROGETTO DEFINITIVO
NODO DI TORINO
COMPLETAMENTO LINEA DIRETTA TORINO PORTA SUSA - TORINO PORTA NUOVA

OPERE CIVILI - GALLERIA ARTIFICIALE
GA03

Corrimano - Particolari e dettagli
SCALA: 1:2

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERADISCIPLINA	PROGR.	REV.
N	T	O	P	0	0	D	2
B	Z	G	A	0	3	0	0
0	1	A					

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato	Data
A	Emissione definitiva	V. PELLICCI	Apr 2019	V. A. MARICCHI	Mag 2019	S. DE MICHELIS	Mag 2019		