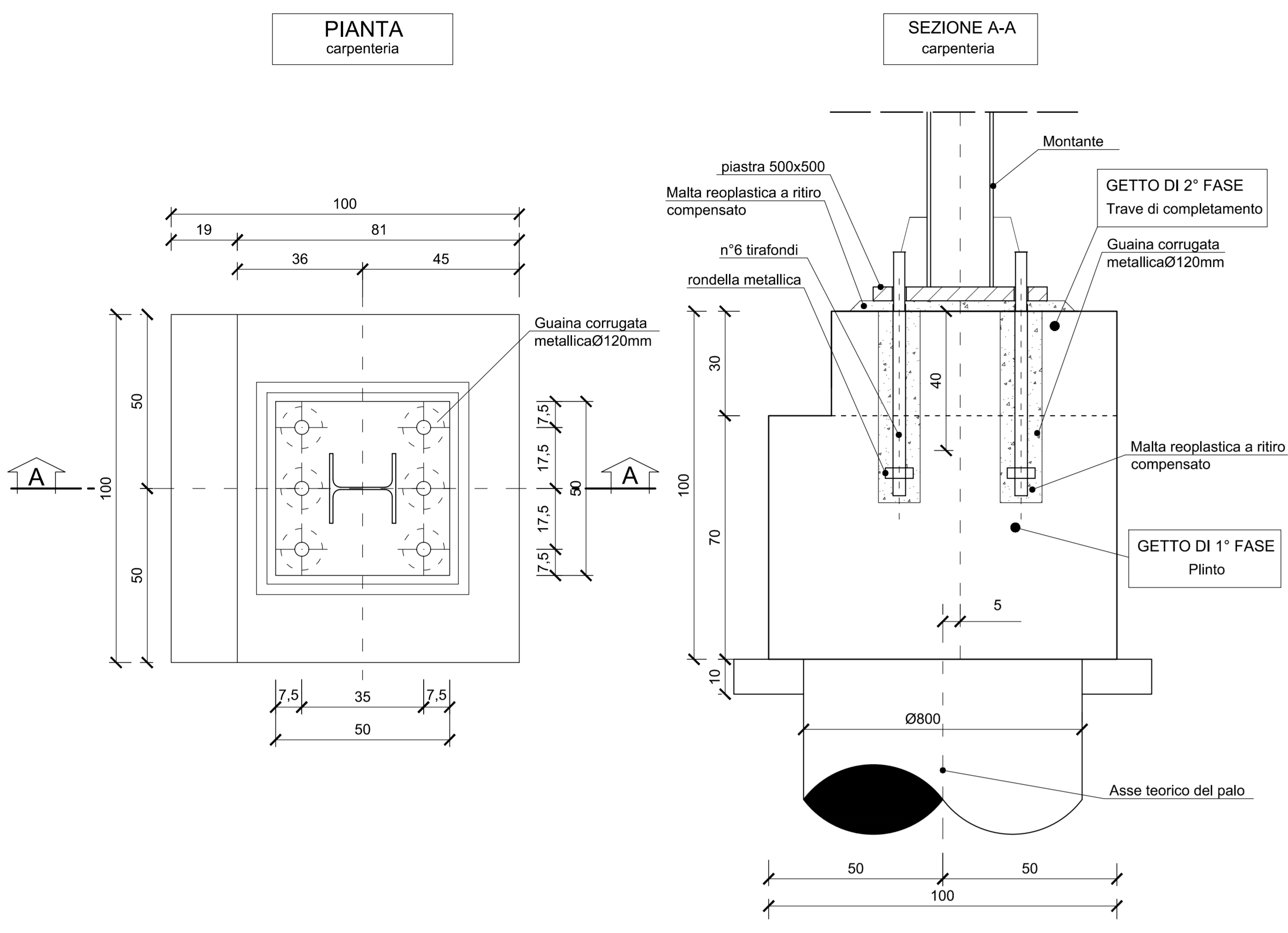


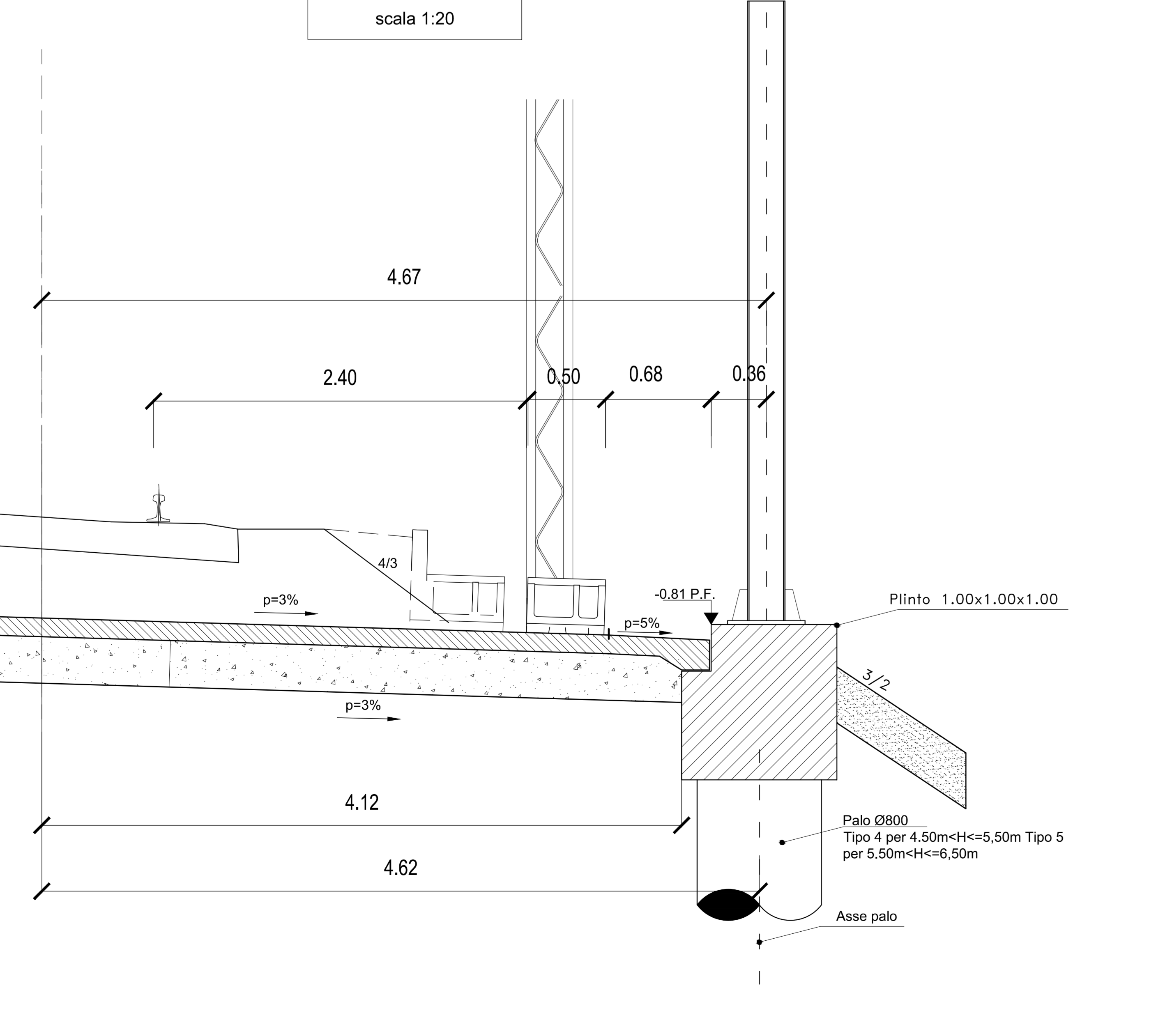
**BARRIERE ANTIRUMORE**  
CARPENTERIA PLINTO PER PALO:  
TIPO 4) PER ALTEZZE 4.50m<H<=5,50m  
TIPO 5) PER ALTEZZE 5.50m<H<=6,50m

SCALA 1:10



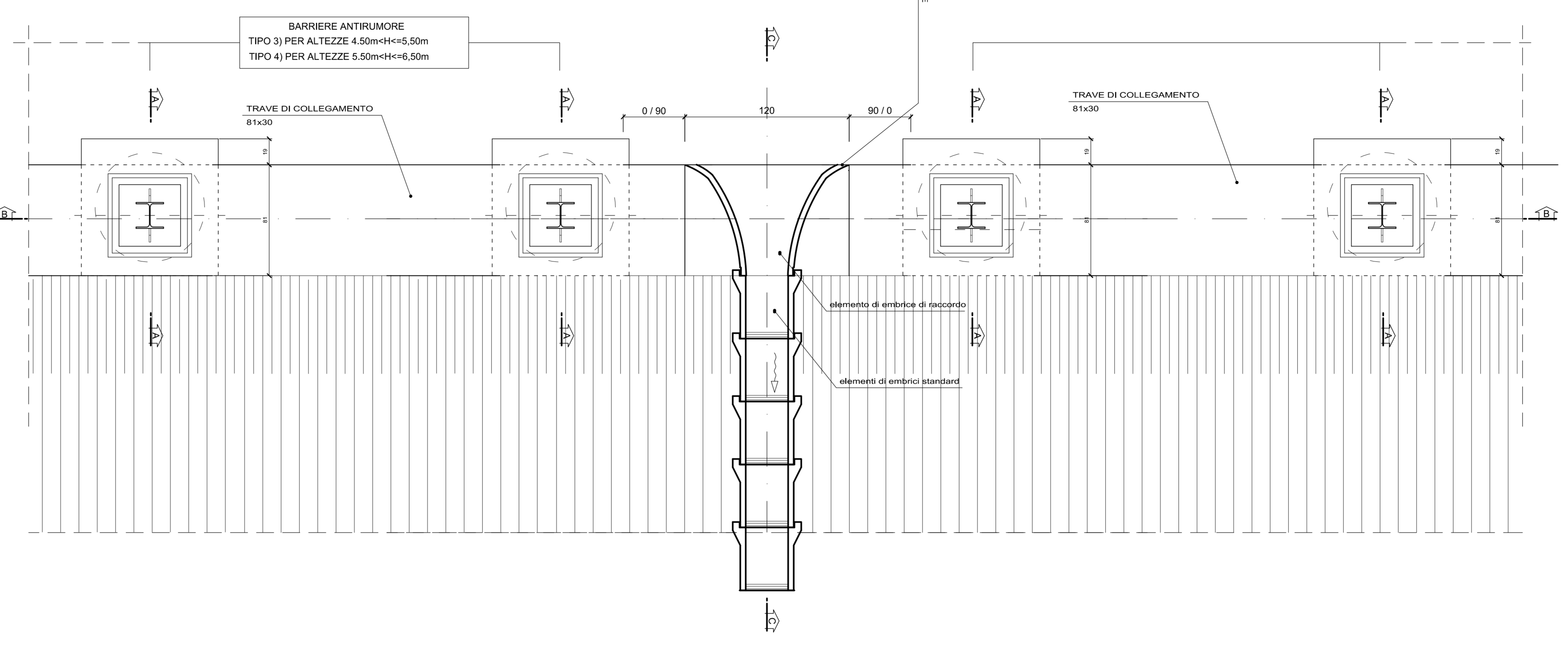
**BARRIERE ANTIRUMORE**  
SEZIONE TIPO SU RILEVATO  
TIPO 4) PER ALTEZZE 4.50m<H<=5,50m  
TIPO 5) PER ALTEZZE 5.50m<H<=6,50m

scala 1:20



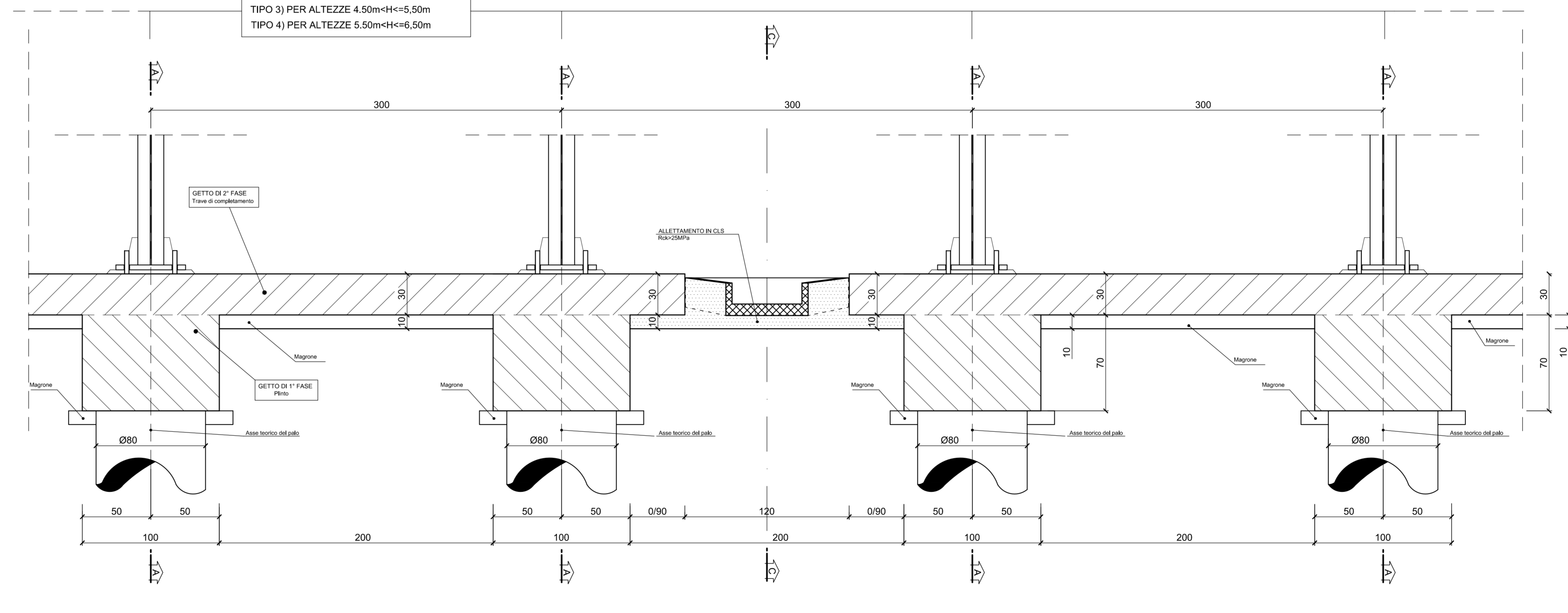
**PIANTA**

SCALA 1:20



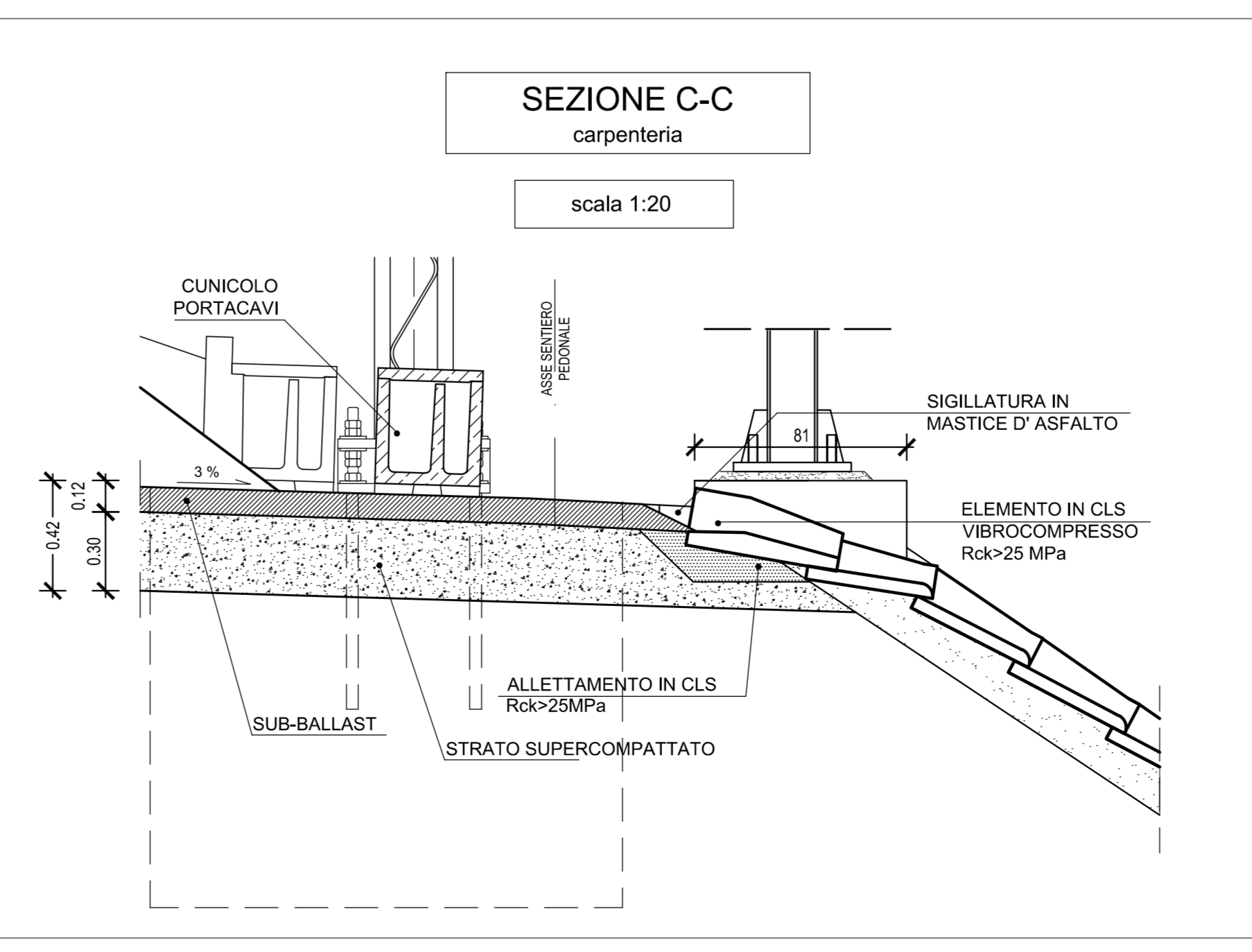
**SEZIONE B-B**  
carpenteria

SCALA 1:20



**SEZIONE C-C**  
carpenteria

scala 1:20



**Note:**  
Prima di poter effettuare la ripresa tra il getto di 1° Fase ed il getto di 2° Fase, la superficie del calcestruzzo indurito dovrà essere accuratamente pulita, levigata, spazzolata e scalfata fino a diventare sufficientemente rugosa, così da garantire una perfetta adesione con il getto successivo; ciò potrà essere ottenuto anche mediante l'impiego di additivi ritardanti o di ritardanti superficiali.  
Se il getto di 2° Fase avviene ad intervalli superiori alle 2 ore, prima di riprendere le operazioni, il getto di costruzione già formatosi dovrà essere umidificato e omogeneamente ricoperto da uno strato di malta plastica che permetta in tutte le stagioni, tale malta dovrà avere la stessa caratteristiche della pasta del conglomerato cementizio.  
Tra le successive riprese di getto non si dovranno avere distacchi, discontinuità o differenze di aspetto e colore.

- Materiali:**
- CALCESTRUZZO per fondazioni Rck > 30MPa
  - ACCIAIO per getti Fe44K
  - ACCIAIO per Tirafondi rilevati C40 Bonificato  $f_{yk} \geq 420MPa$   $f_{tk} \geq 420MPa$  zincatura tirafondi: dacrometizzazione (600h-1000h)
  - ACCIAIO per Tirafondi muro ASTM B7  $f_{yk} \geq 860MPa$   $f_{tk} \geq 600MPa$  zincatura tirafondi: dacrometizzazione (600h-1000h)
  - ACCIAIO per profilati metallici S275J0 (ex Fe+30 C)

- Note:**
- I montanti delle barriere ed i pannelli metallici sono tra loro elettricamente collegati; ogni 250 m circa deve essere interrotto il collegamento elettrico e i tratti di barriera così ottenuti, di lunghezza inferiore ai 250 m, devono essere messi a terra mediante collegamento al dispersore lineare più prossimo alla mezzeria del tratto stesso.
  - I montanti in acciaio devono essere zincati a caldo per immersione in accordo alle UNI EN ISO 1461/1999 per uno spessore non inferiore a 85µm, previo ciclo di sabbiatura SA 21/2, oppure trattamento di decapaggio chimico; inoltre è richiesto un ulteriore trattamento della superficie, subito dopo la zincatura, secondo il seguente sistema:
    - applicazione di mano di fondo a base di pittura epossidica al fosfato di Zn rispondente al CT 113 (del committente) ed. 10/81 o seguente (60-80 µm)
    - applicazione di mano di copertura a base di pittura poliuretanica rispondente al CT 116 (del committente) ed. 10/81 o seguente (60-80 µm)
 Lo spessore minimo locale della protezione, compreso lo spessore della zincatura, deve essere di almeno 200 µm in modo da realizzare una superficie esente da pori.

INCIDENZA ARMATURA PLINTO	200 Kg/mc
INCIDENZA ARMATURA PALO	300 Kg/mc

**COMMITTENTE:**

**ALTA Sorveglianza:**

**GENERAL CONTRACTOR:**

**INFRASTRUTTURE FERROVIARIE STRATEGICHE DEFINITE DALLA LEGGE OBIETTIVO N.443/01**  
**TRATTA A.V./A.C. TERZO VALICO DEI GIOVI**  
**PROGETTO DEFINITIVO**

**VAR023 - PRG di Rivalta Scrivia e attrezzaggio della tratta Rivalta - Tortona BA08-Barriere Antirumore Linea da pk. 47+345,00 a pk. 47+545,00**  
Plinti di fondazione per barriere 4.50m<H<=5,50m e 5,50m<H<=6,50m  
Carpenterie

<b>GENERAL CONTRACTOR</b> Comitato <b>Cociv</b> Via N. Milano	<b>DIRETTORE LAVORI</b>	<b>SCALA:</b> Varie
<b>COMMESSA</b> A 3 0 1	<b>LOTTO</b> 0 0	<b>FASE</b> D
<b>ENTE</b> CIV	<b>TIPO DOC.</b> B Z	<b>OPERAZIONE</b> B A 0 8 0 0
<b>PROGETTAZIONE</b>	<b>PROG.</b> 0 0 2	<b>REV.</b> A
<b>Rev.</b> ADR	<b>Descrizione emissione</b> Prima emissione	<b>Redatto</b> COCIV
<b>Data</b> 11/11/2019	<b>Verificato</b> COCIV	<b>Data</b> 11/11/2019
<b>Progettista</b> A. Mancarella	<b>Data</b> 11/11/2019	<b>IL PROGETTISTA</b> 