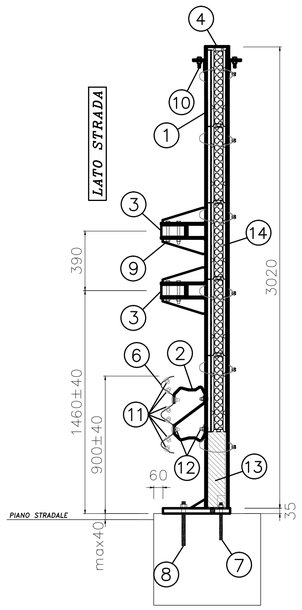
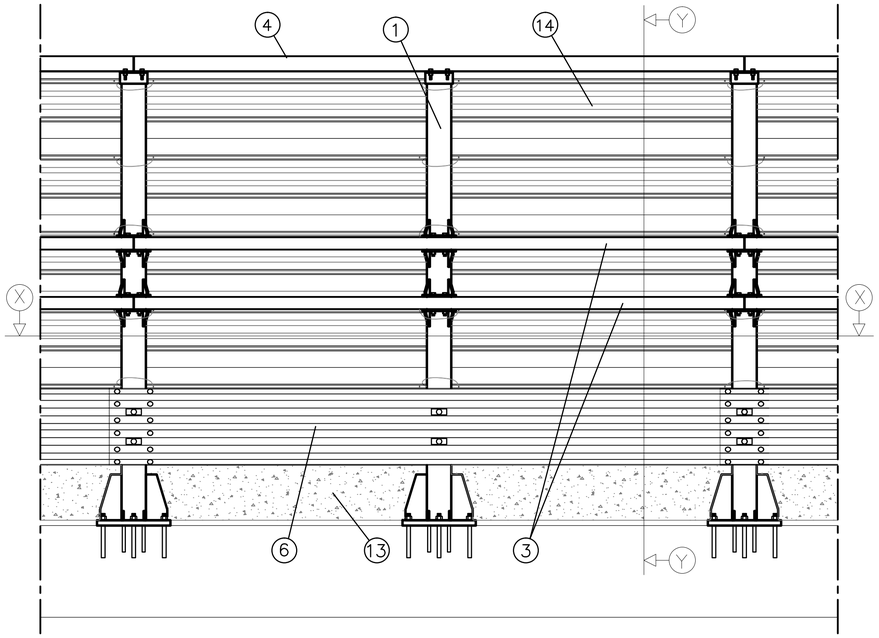
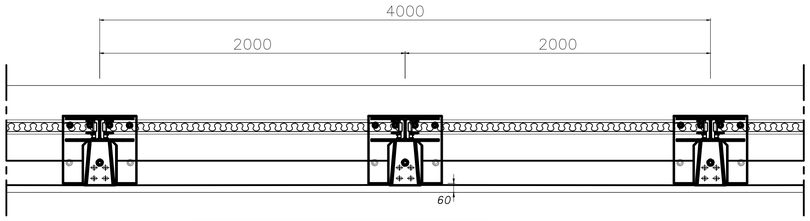
SEZIONE Y-Y



PROSPETTO BARRIERA H=3,0 metri SCALA 1:20

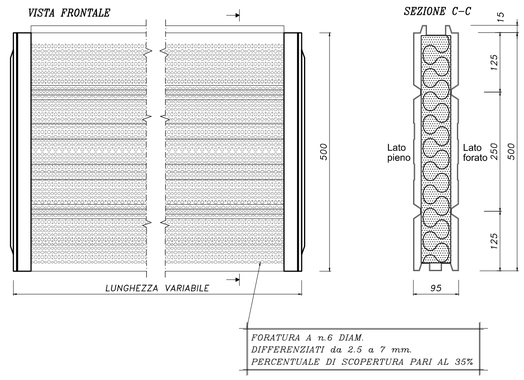


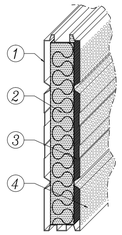


<--- senso di marcia – LATO STRADA

Posizione Nr.	Descrizione
001	ASSIEME MONTANTE
002	ASSIEME DISTANZIALE
003	TUBOLARE CORRENTE 4,0mt
004	PROFILO OMEGA 4,0mt
005	DISTANZIALE SINGOLO
006	NASTRO TRIPLA ONDA 4,0mt
007	TIRAFONDO M20 SISTEMA VORPA
008	TIRAFONDO M24 SISTEMA VORPA
009	VITE TE 8.8 M18x140 – UNI 5737
009	RONDELLA PIANA M18 – UNI 6592
009	DADO MEDIO M18 – UNI 5588
010	VITE TE 8.8 M16x60 – UNI 5739
010	RONDELLA PIANA M16 – UNI 6592
010	DADO MEDIO M16 – UNI 5588
011	BULLONE COMPLETO TT 8.8 M16x30 – UNI 5732
012	BULLONE COMPLETO TT 8.8 M16x45 – UNI 5732
013	PANNELLO CALCESTRUZZO
014	PANNELLO METALLICO (VEDI DETTAGLIO)

PARTICOLARE PANNELLO TECNOWALL 95ALV12 SCALA 1:10





1. Lamiera piena in alluminio spessore 1,2 mm. verniciata
2. Materassino in lana minerale sp. 60 mm. densita' 90 Kg/mc
3. Rivestimento antispolvero con tessuto fonoassorbente
4. Lamiera forata in alluminio spessore 1,2 verniciata

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

TIRAFONDI
- Barre filettate M20 e M24 zincate classe 8.8
- Dadi medi M20 e m24 zincati 6S
- Rondelle FE zincate

MONTANTI
- Acciaio per profili HE .....tipo S275JR o superiore
- Acciaio per piastre di base .....tipo S275JR o superiore
- Acciaio per fazzoletti .....tipo S275JR o superiore

PANNELLO IN ALLUMINIO
- Vedi particolare tecnowall 95ALV12

PANNELLO IN CLS
- CLS vibrato di classe Rck >= 40MPa sp. 120mm armato

GUARNIZIONE BITUMINOSA FRA PANNELLO E CORDOLO
- Guarnizione bituminosa adesiva tipo LEM larghezza 30 mm.

ZINCATURA A CALDO DEI MONTANTI
- Zincatura a caldo secondo UNI EN 1461

VERNICIATURA MONTANTI, PANNELLI E CORRENTI SUP.
- Verniciatura a polveri di poliestere polimerizzate in forno a 180°(vedi descrizione ciclo di verniciatura)

DESCRIZIONE CICLO DI VERNICIATURA

Il trattamento protettivo superficiale dei componenti viene eseguito con polveri di poliestere polimerizzate in forno dopo tutte le fasi di lavorazione meccanica e zincatura secondo il seguente ciclo:

- sgrassaggio a temperatura costante di 50°C
- lavaggio con acqua di rete a temperatura ambiente
- disossidazione a temperatura ambiente
- lavaggio con acqua demineralizzata a temperatura ambiente
- asciugatura con temperatura costante di 100°C
- applicazione elettrostatica di polveri di poliestere su doppio gruppi di reciprocatori verticali, spessore minimo 60 micron
- polimerizzazione in forno a temperatura di 180°C

NOTE GENERALI

TUTTE LE QUOTE INDICATE SONO DA RITENERSI NOMINALI E POSSONO SUBIRE VARIAZIONI IN FUNZIONE DELLE TOLLERANZE E DEI CAMPI DI AZIONE DEI VARI COMPONENTI E DELLE REGOLAZIONI PREVISTE.

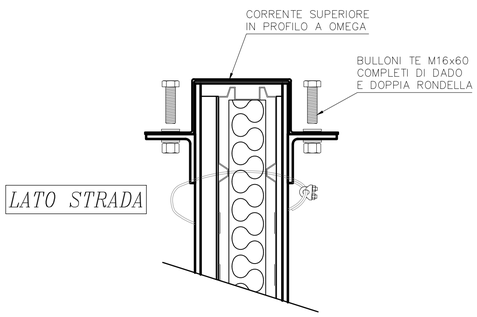
LA POSIZIONE DELLA BARRIERA ACUSTICA E DEI SUOI COMPONENTI SARA' COMUNQUE CONDIZIONATA DAL REALE ANDAMENTO PLANIMETRICO E ALTIMETRICO DELLE OPERE DI FONDAZIONE DI SUPPORTO.

LA DILATAZIONE DEI GIUNTI NELLE OPERE CON FONDAZIONI DIFFERENTI, DEVE ESSERE CONTENUTA ENTRO ±10 MM.

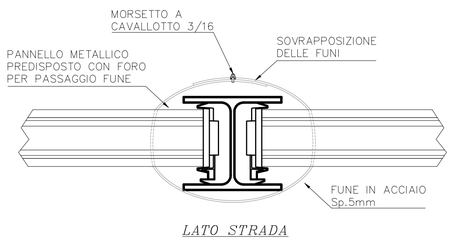
LE COLONNE DEVONO ESSERE SEMPRE MONTATE PERPENDICOLARMENTE ALLA PENDENZA DELLA FONDAZIONE.

SONO ESCLUSI DALLA FORNITURA EVENTUALI RACCORDI CON BARRIERE DI SICUREZZA ADIACENTI

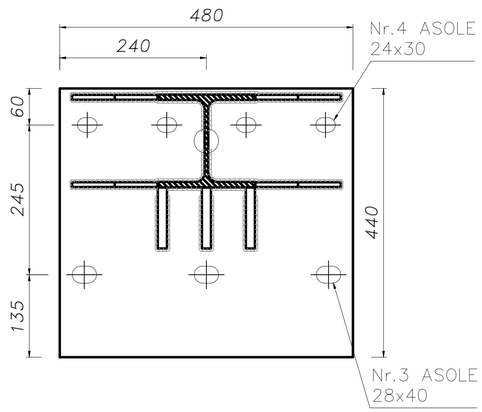
PARTICOLARE PROFILO DI COLLEGAMENTO SUPERIORE TRA I MONTANTI SCALA 1:5



PARTICOLARE INSERIMENTO PANNELLI NEL MONTANTE COMPLETO DI CAVETTO DI CAVETTO DI TRATTENUTA SCALA 1:5



PARTICOLARE BASE MONTANTE SCALA 1:5



MATRICE DI REVISIONE

REV	DATA	DESCRIZIONE MODIFICA

N.B.: LA TAVOLA SOSTITUISCE QUELLA RELATIVA AL CODICE E DEL PROGETTO ESECUTIVO

CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE — Autostrada Pedemontana Lombarda

COLLEGAMENTO AUTOSTRADALE
DALMINE - COMO - VARESE - VALICO DEL GAGGIOLO E OPERE AD ESSO CONNESSE
CODICE C.U.P. F11B06000270007
TRATTE B1, B2, C, D, TRVA13+14, GREENWAY

AS BUILT

TRATTA B1
STUDIO ACUSTICO
BARRIERE ACUSTICHE
BARRIERA ACUSTICA TRCO11.10
DETTAGLI COSTRUTTIVI

IDENTIFICAZIONE ELABORATO
CODICE PROGETTO: F00107B

WBS								
FASE PROGETTUALE	LOTTO	ZONA	OPERA	TRATTO D'OPERA	AMBITO	TIPO ELABORATO	PROGRESSIVO	REVISIONE
A	1	A0X	GE001	0	AC	PZ	008	E

Scala: 1:200

DATA	DESCRIZIONE	REV
Luglio 2017	Emissione	E

CONCEDENTE
CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE

CONCESSIONARIO
Autostrada Pedemontana Lombarda — Direttore Tecnico: Ing. Stefano Emilio Frigerio; Referente Tecnico: Arch. Giovanni Cannito

APPROVATO
Autostrada Pedemontana Lombarda — Il Direttore dei Lavori: Ing. Francesco Domanico

IMPRESA
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO IMPRESE:

Mandataria	Mandante	Mandante	Mandante cooptata
STRABAG A.G.	GLF Grandi Lavori Fincosit S.p.A.	ICM S.p.A.	STRABAG S.p.A.

PROGETTISTA - PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI:

Mandataria	Mandante	Mandante	Mandante
3TI PROGETTI ITALIA	GP Associate – GESTIONE PROGETTI DI INGEGNERIA	CONSORZIO STABILE ARCHIMEDE	Arch. Salvatore Vermiglio

RESPONSABILE DI PROGETTO ED INCARICATO DELL'INTEGRAZIONE FRA LE VARIE PRESTAZIONI:
Ing. Alberto Cecchini

ELABORAZIONE PROGETTUALE
PROGETTISTA:
3TI PROGETTI ITALIA S.p.A

3TI ITALIA S.p.A.
DIRETTORE TECNICO
Ing. Stefano Luca Possati
Ordine degli Ingegneri
Provincia di Roma n. 20809

Redatto: Donatiello — Verificato: Sorge — Approvato: Possati