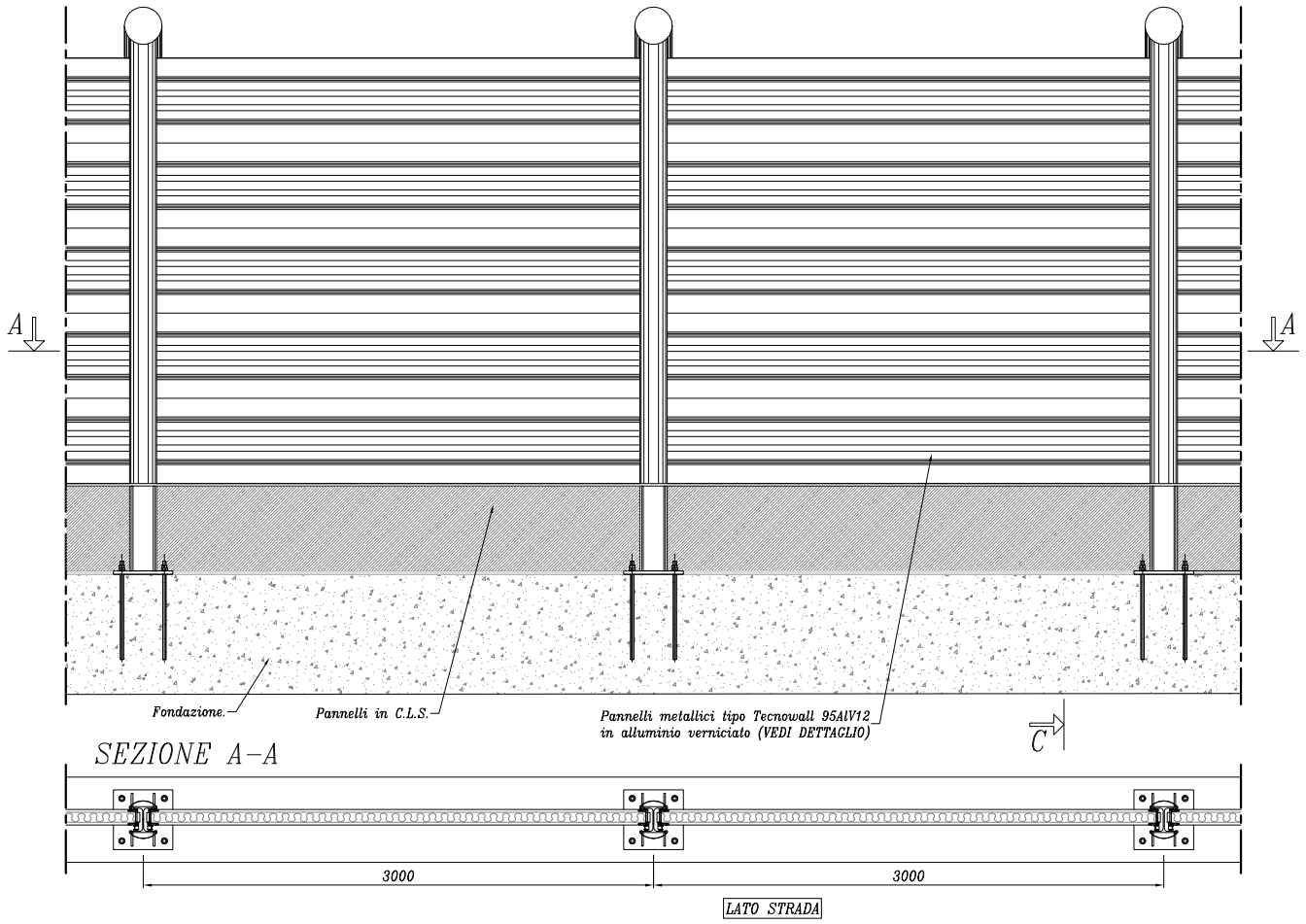
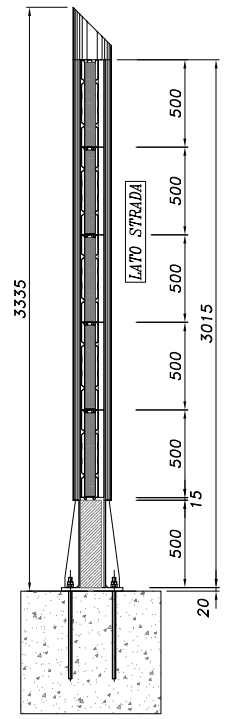
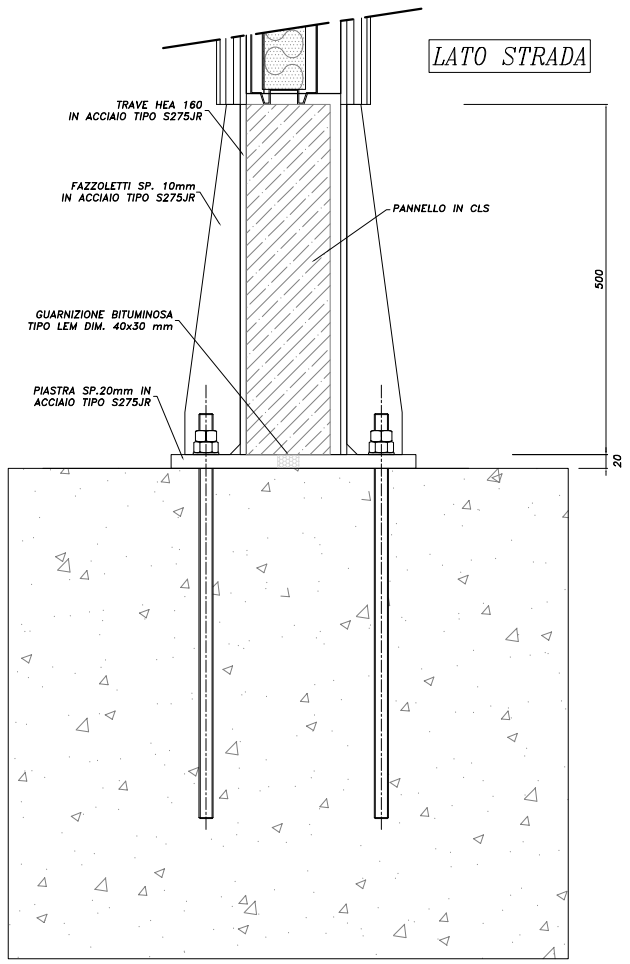


SEZIONE A–A



PARTICOLARE INFERIORE MONTANTE
SCALA 1:5



CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

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

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

PANNELLO IN ALLUMINIO
- Vedi particolare tecnowall 95ALV12

PANNELLO IN CLS
- CLS vibrato di classe Rck >= 30MPa 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
PANNELLI IN ALLUMINIO E CARTER MONTANTI
- Verniciatura a polveri di poliestere polimerizzate in forno a 180°(vedi descrizione ciclo di verniciatura)

NOTE GENERALI

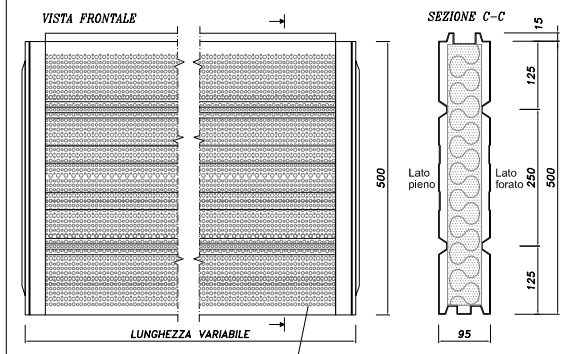
Tutte le quote indicate sono da ritenersi nominali e possono subire variazioni in funzione delle tolleranze e dei campi di azione dei vari componenti e delle regolazioni previste.

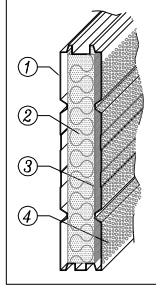
La posizione della barriera acustica e dei suoi componenti sara' comunque condizionata dal reale andamento planimetrico e altimetrico delle opere di fondazione di supporto.

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.

PARTICOLARE PANNELLO TECNOWALL 95ALV12
SCALA 1:10

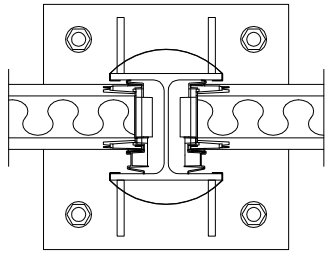




FORATURA A n.6 DIAM.
DIFFERENZIATI da 2.5 a 7 mm.
PERCENTUALE DI SCOPERTURA PARI AL 35%

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

PARTICOLARE INSERIMENTO PANNELLI NEL MONTANTE
SCALA 1:5



DESCRIZIONE CICLO DI VERNICIATURA PER CARTER MONTANTI E PANNELLI IN ALLUMINIO

Il trattamento protettivo superficiale dei componenti viene eseguito con polveri di poliestere polimerizzate in forno dopo tutte le fasi di lavorazione meccanica della lamiera, perforazione e formatura a freddo,

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

MATRICE DI REVISIONE

REV	DATA	DESCRIZIONE MODIFICA

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

CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE — Autostradale 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

CARPENTERIE E DETTAGLI COSTRUTTIVI - BARRIERE B1.05

IDENTIFICAZIONE ELABORATO
CODICE PROGETTO: F001078

WBS								
FASE PROGETTUALE	LOTTO	ZONA	OPERA	TRATTO D'OPERA	AMBITO	TIPO ELABORATO	PROGRESSIVO	REVISIONE
A	1	A0X	GE001	0	AC	P2	010	E

Scala: .

DATA	DESCRIZIONE	REV
Marzo 2016	Emissione	E

IMPRESA
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO IMPRESE:
Mandataria: STRABAG A.G. — Mandante: GLF Grandi Lavori Fincosit S.p.A. — Mandante: ICM S.p.A. — Mandante cooptata: STRABAG S.p.A.

PROGETTISTA - PROGETTO ESECUTIVO DI DETTAGLIO
RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO PROGETTISTI:
Mandataria: 3TI PROGETTI ITALIA — Mandante: GP Ingegneria — Mandante: consorzio — Mandante: Arch. Salvatore Vermiglio

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

CONCEDENTE
CONCESSIONI AUTOSTRADALI LOMBARDE

CONCESSIONARIO
Autostradale Pedemontana Lombarda — Direttore Tecnico: Ing. Giuseppe Sambo — Referente Tecnico: Arch. Giovanni Corrillo

APPROVATO
Autostradale Pedemontana Lombarda — Il Direttore dei Lavori: Ing. Francesco Domenico

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: Coscotti — Verificato: Di Iullo — Approvato: Possati