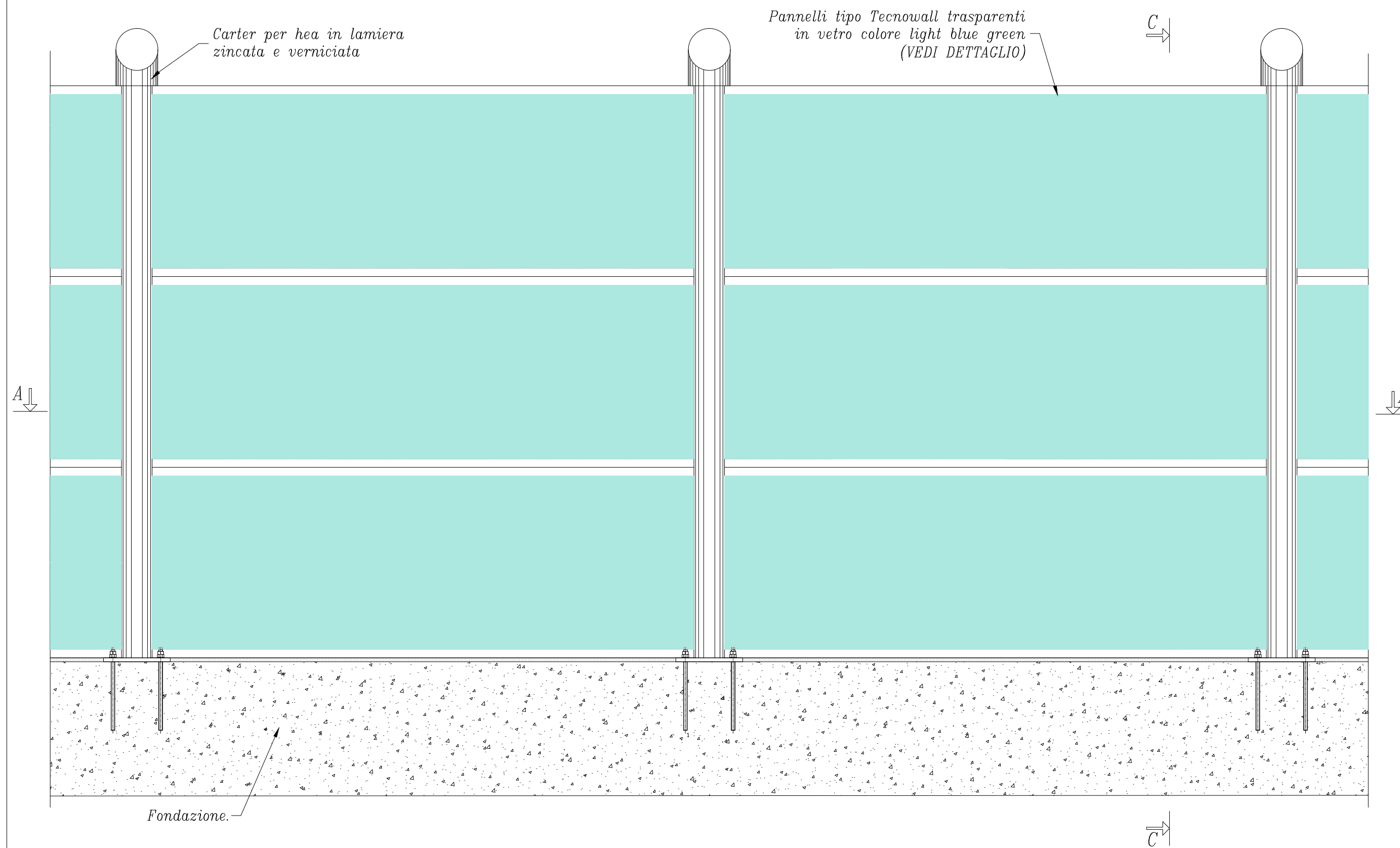
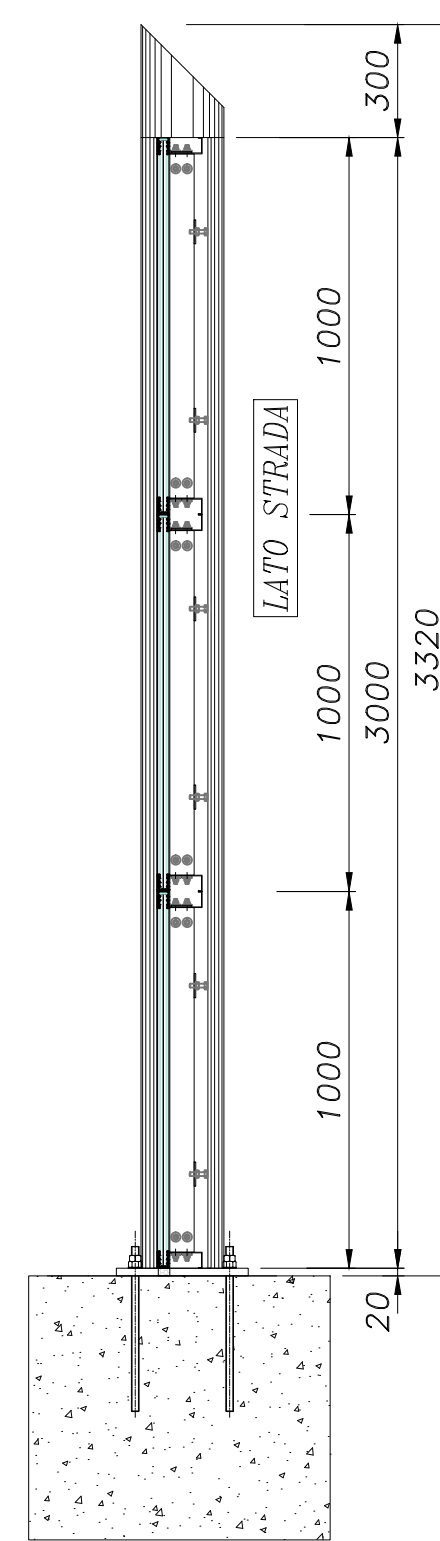


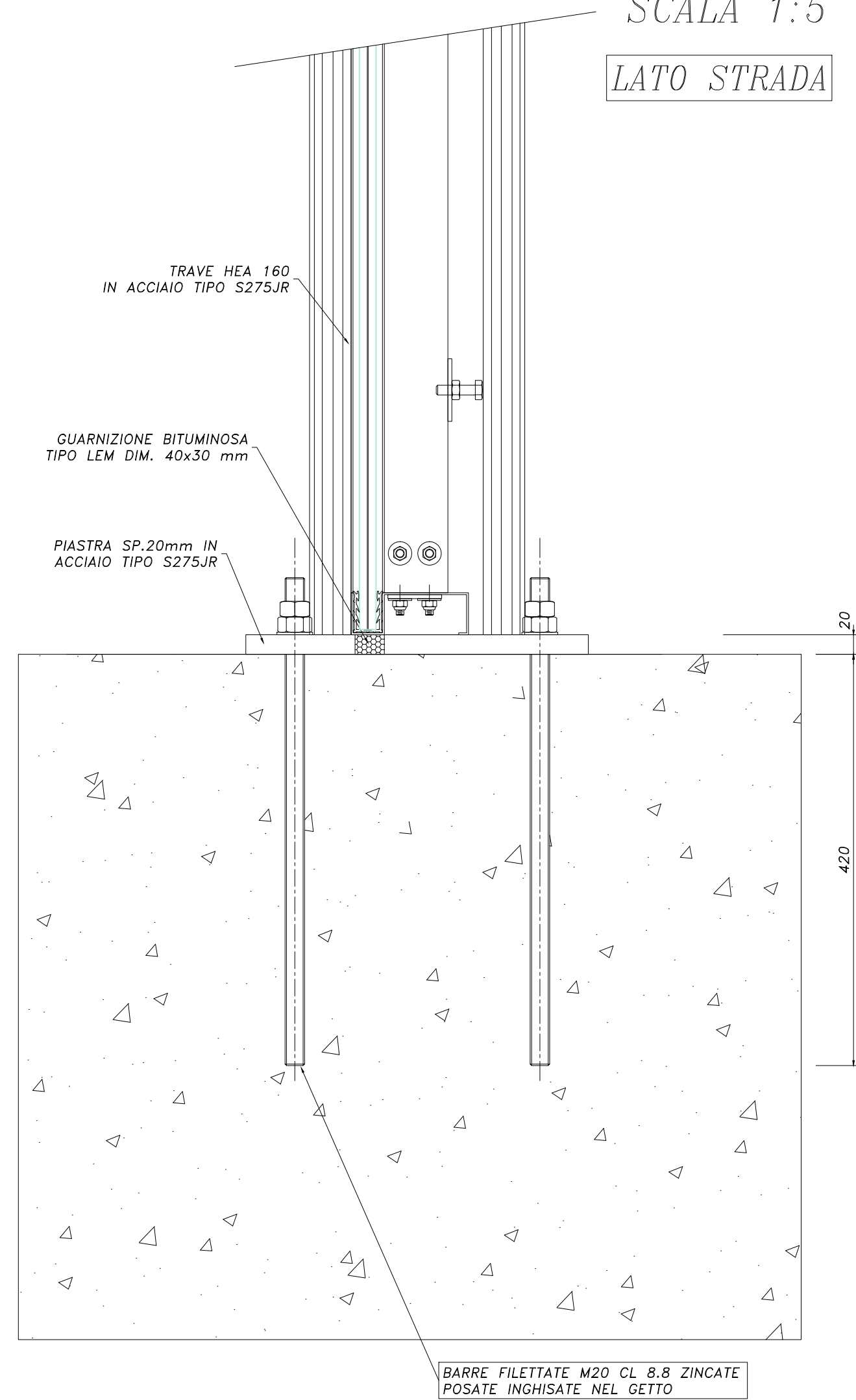
PROSPETTO BARRIERA H=3,0 metri SCALA 1:20



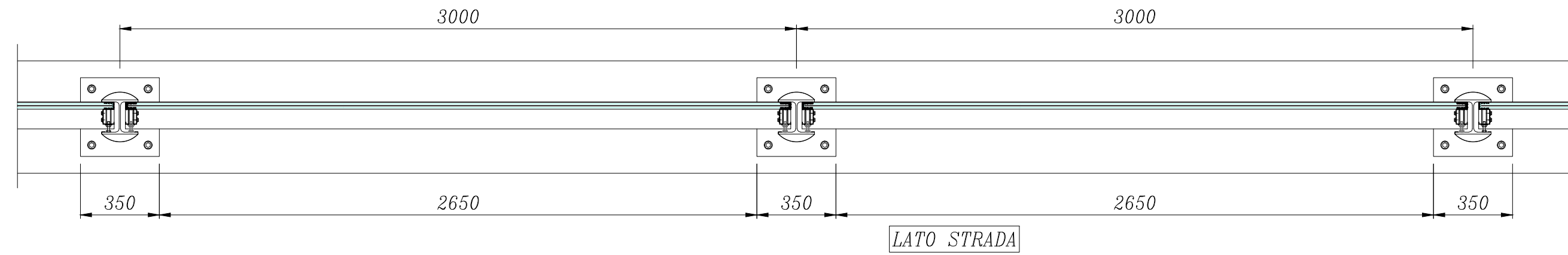
SEZIONE C-C



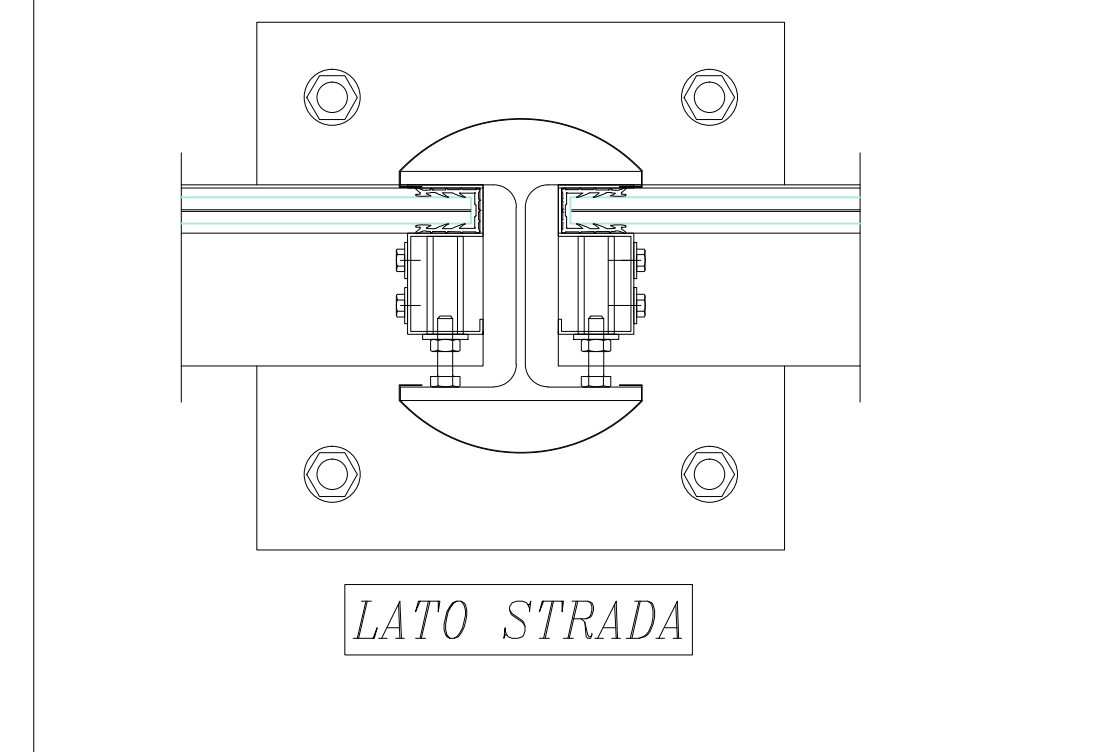
PARTICOLARE INFERIORE MONTANTE SCALA 1:5



SEZIONE A-A

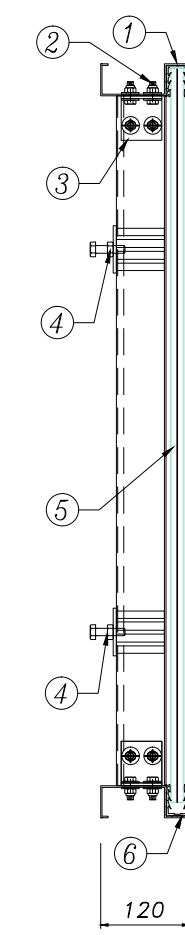
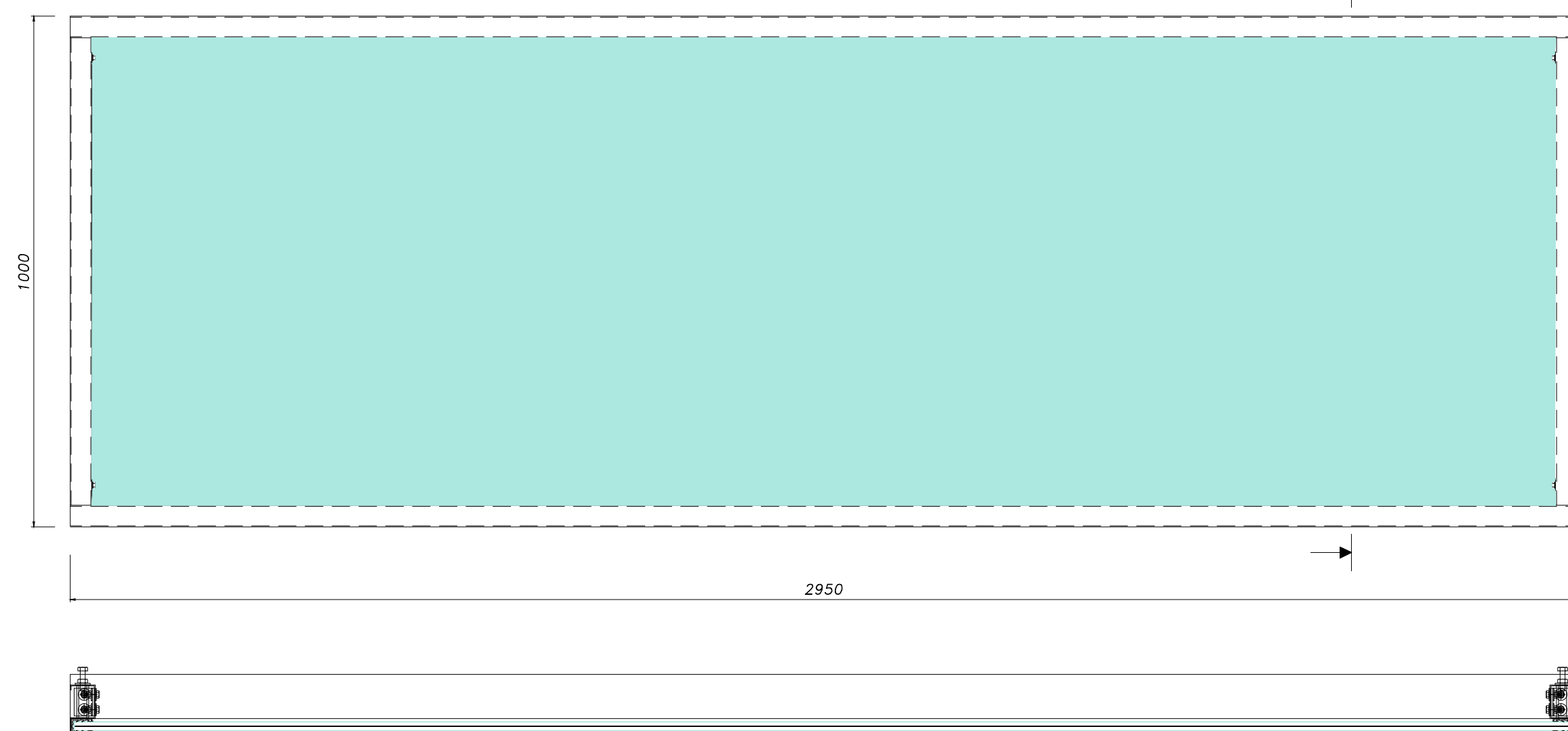


PARTICOLARE INSERIMENTO PANNELLI NEL MONTANTE SCALA 1:5



PARTICOLARE PANNELLO ANTIRUMORE TIPO TECNOWALL TRASPARENTE IN VETRO COLORE LIGHT BLUE GREEN V88.4

SCALA 1:10



- 1 Profilo perimetrale in lamiera zincata senzazimbr sp.2 mm. pressopiegata e verniciata
- 2 Viti T.E. flangiata M8x25 cl. 8.8 zincate e dadi flangiati M8 zincati
- 3 Staffa di fissaggio in lamiera zincata pressopiegata sp. 4 mm.
- 4 Vite M10x50 T.E. zincata cl. 8.8, dado basso M10 zincato e boccia in polipropilene
- 5 Vetro stratificato temperato sp.8+8+(PVB)1,52mm colore light blue green
- 6 Guarnizione in epdm colore nero

DESCRIZIONE CICLO DI VERNICIATURA PER CORNICI PERIMENTRALI VETRI E CARTER MONTANTI

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
- dissidazione 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

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

- TIRAFONDI**
- Barre filettate M20 zincate classe 8.8
 - Dadi medi M20 zincati 6S
 - Rondelle FE zincate
- MONTANTI**
- Acciaio per profili HEtipo S275JR
 - Acciaio per piastre di basetipo S275JR
 - Acciaio per fazzolettitipo S275JR
- PANNELLO TRASPARENTE**
- Vedi particolare Tecnowall trasparente
- 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 CORNICI PERIMENTRALI VETRI E CARTER MONTANTI**
- Verniciatura a polveri di poliestere polimerizzate in forno a 180°C(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 sarà 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.

MATRICE DI REVISIONE

REV	DATA	DESCRIZIONE MODIFICA

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

CONCESSIONARI AUTOSTRADALI LOMBARDE
COLLEGAMENTO AUTOSTRADALE DALMINE - COMO - VARESE - VALICO DEL GAGGIOLO E OPERE AD ESSO CONNESSE
 CODICE C.U.P. F11B0600270007
TRATTE B1, B2, C, D, TRVA13+14, GREENWAY
AS BUILT
TRATTA B1
 STUDIO ACUSTICO
 BARRIERE ACUSTICHE
 BARRIERA ACUSTICA TRCO11.06
 DETTAGLI COSTRUTTIVI

IDENTIFICAZIONE ELABORATO
 CODICE PROGETTO: F001078
 WBS

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

FASE PROGETTUALE
 LOTTO: A
 ZONA: 1
 OPERA: ADX
 TRATTO D'OPERA: GE01
 AMBITO: 0
 TIPO ELABORATO: AC
 PROGRESSIVO: PZ
 REVISIONE: 005 E

STRABAG **ICM** **STRABAG**

Scala: var.
DATA **DESCRIZIONE** **REV**
 Luglio 2017 Emisione E

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

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

CONCESSIONARIO
 Autostreda Padovana
 Direttore Tecnico: Ing. Stefano Cirillo Frigero
 Referente Tecnico: Ing. Sabrina Lattuada

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

APPROVATO
 Autostreda Padovana
 Il Direttore dei Lavori:
 Ing. Francesco Domenico

Redatto: Donatello Verificato: Sorgo Approvato: Possati