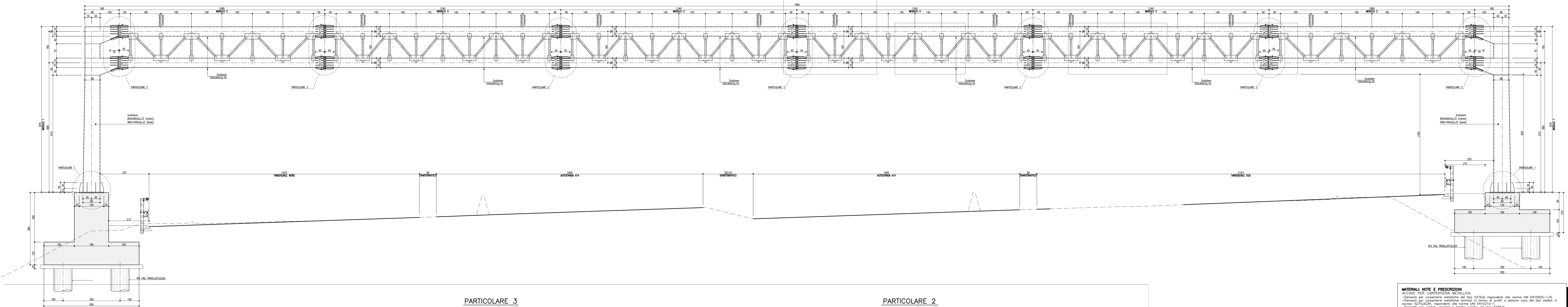


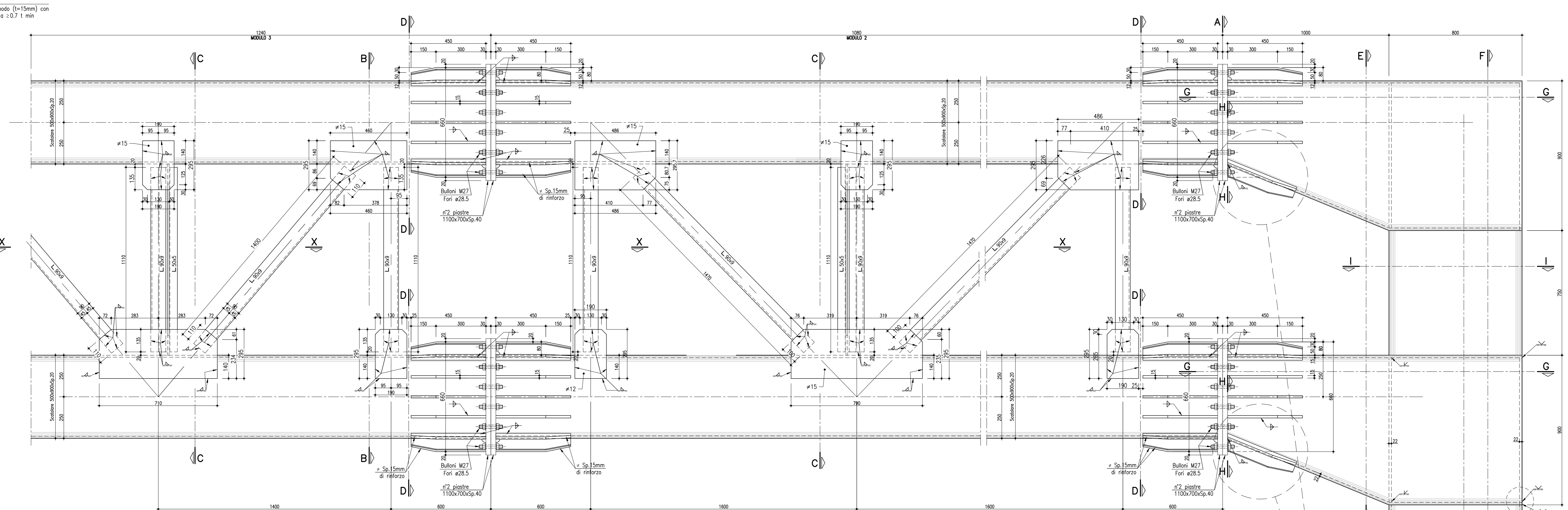
VISTA FRONTALE
Rapp. 1:50



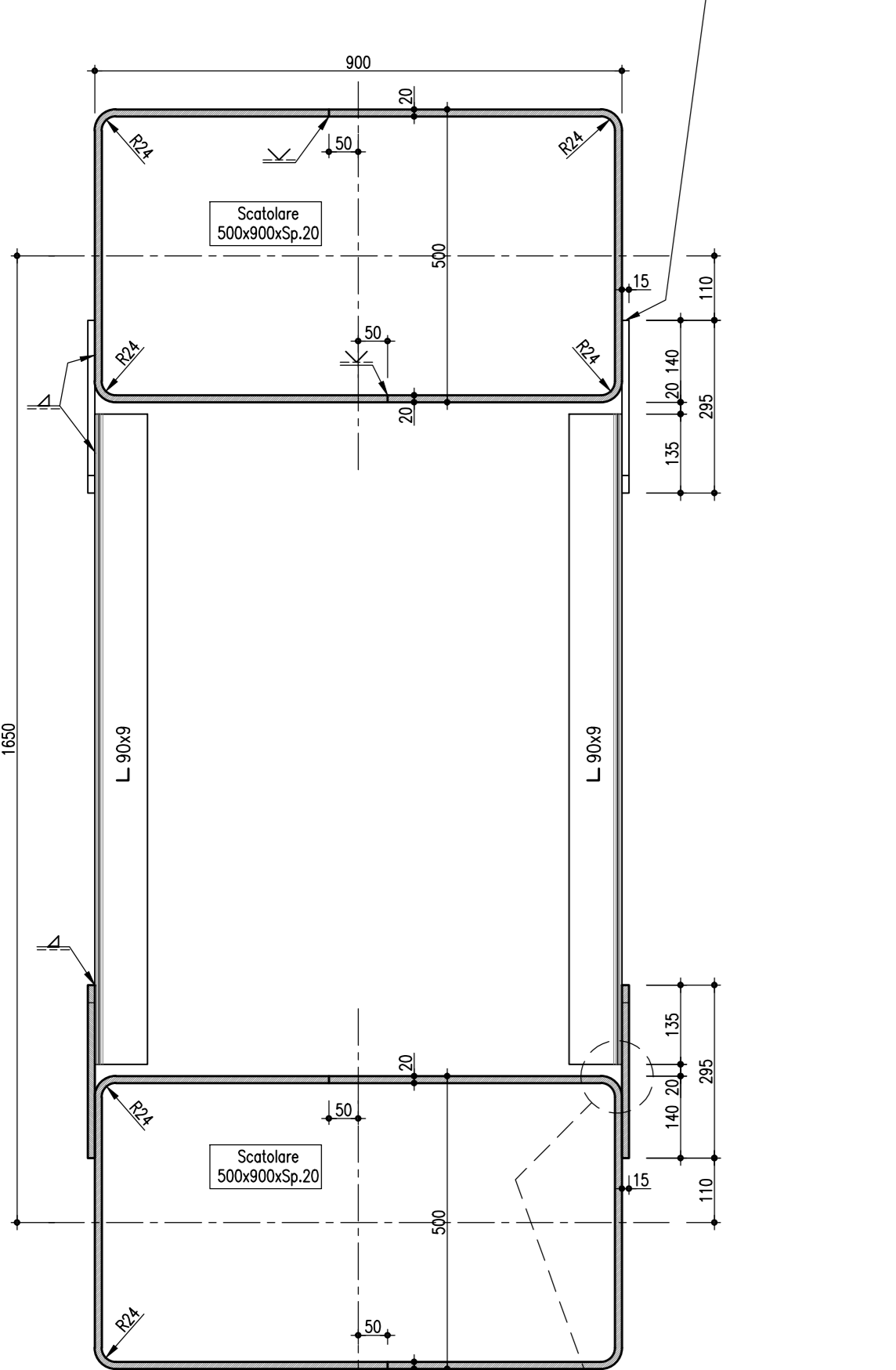
PARTICOLARE 3
Scala 1:10
STRALCIO DI PROSPETTO

PARTICOLARE 2
Scala 1:10
STRALCIO DI PROSPETTO

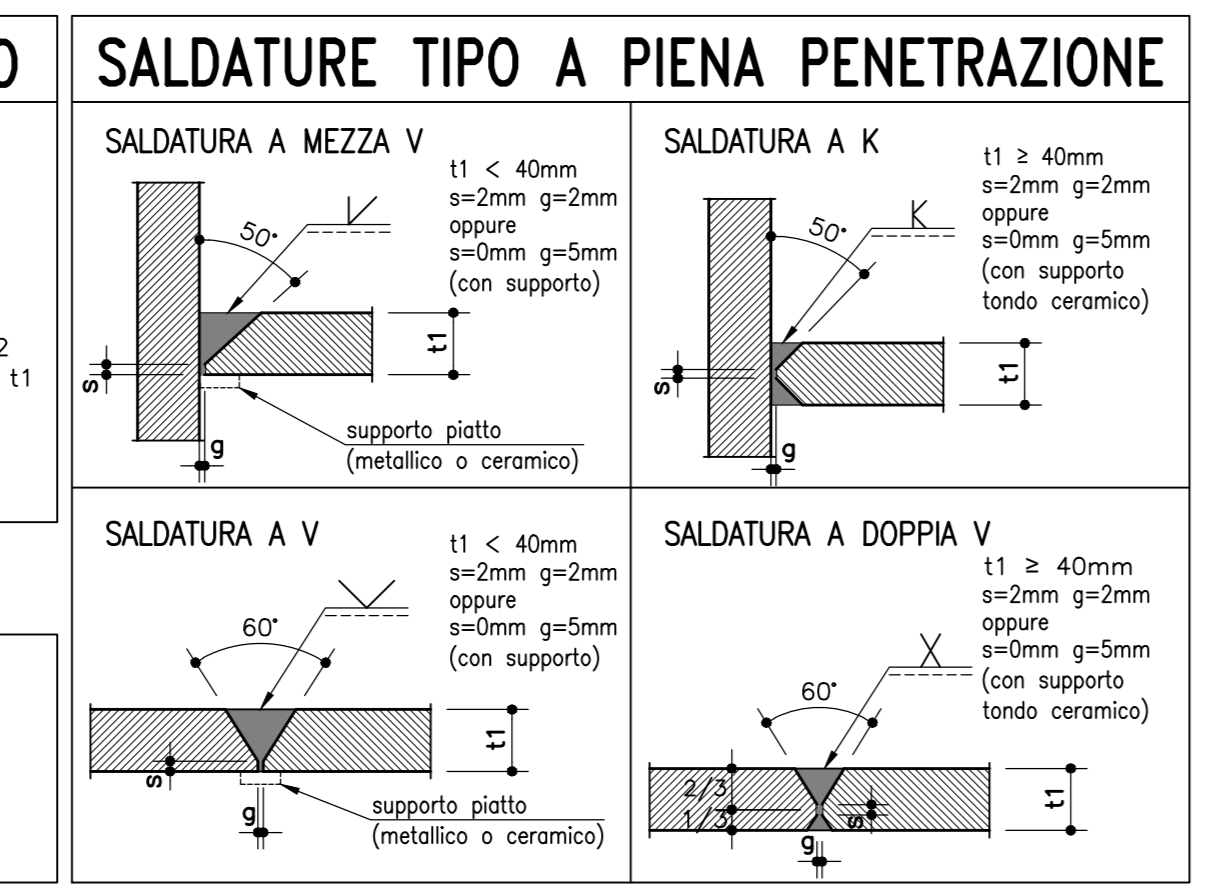
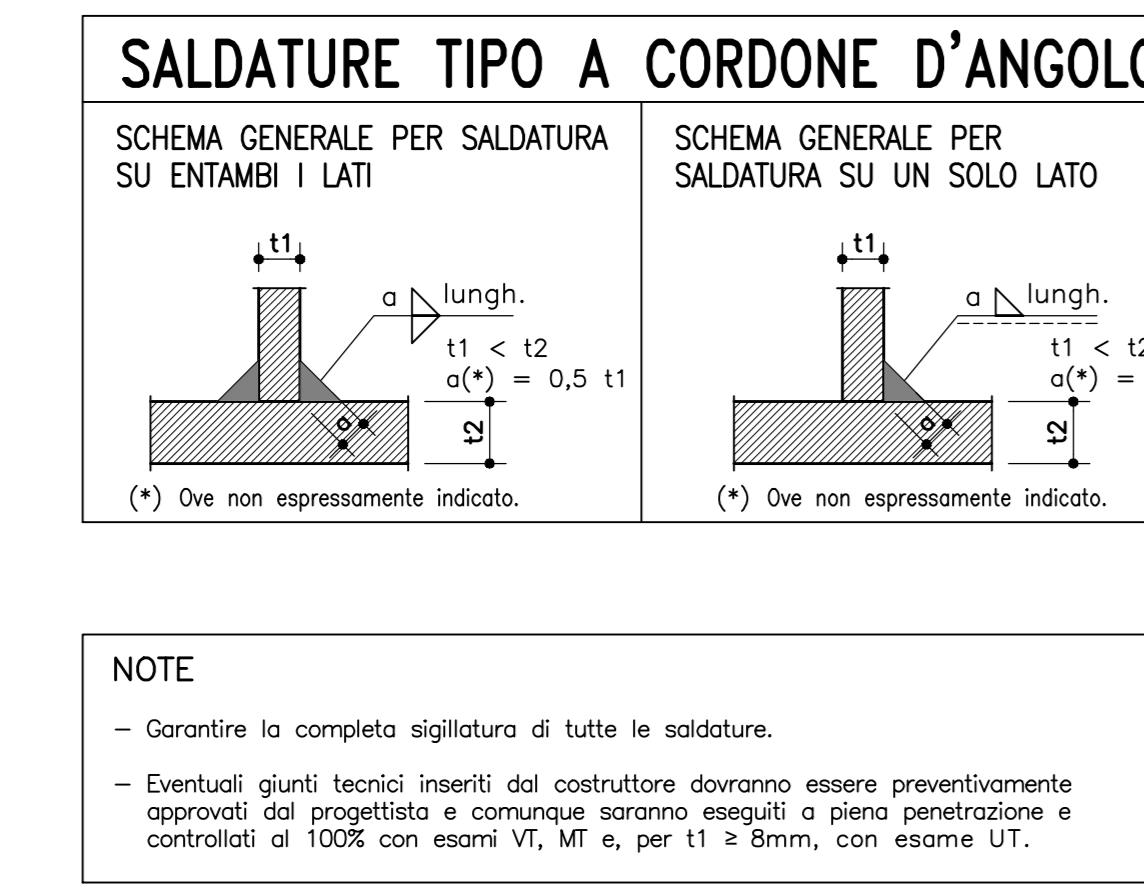
SEZIONE A-A
Rapp. 1:50



SEZIONE B-B
Scala 1:10

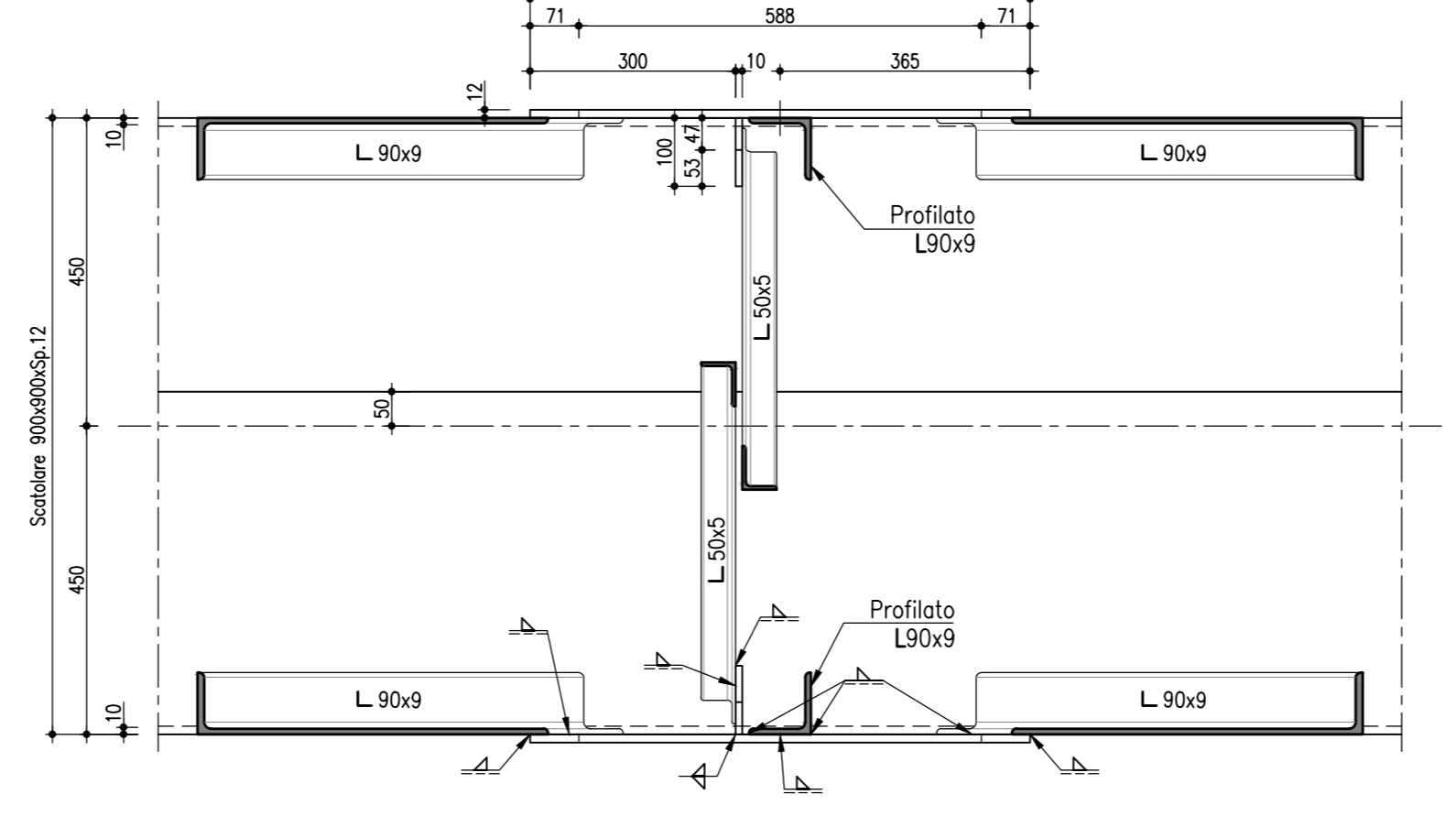


ATTENZIONE:
Le saldature delle piastre di nodo (l=15mm) con gli scotatori devono garantire a ± 0.7 mm

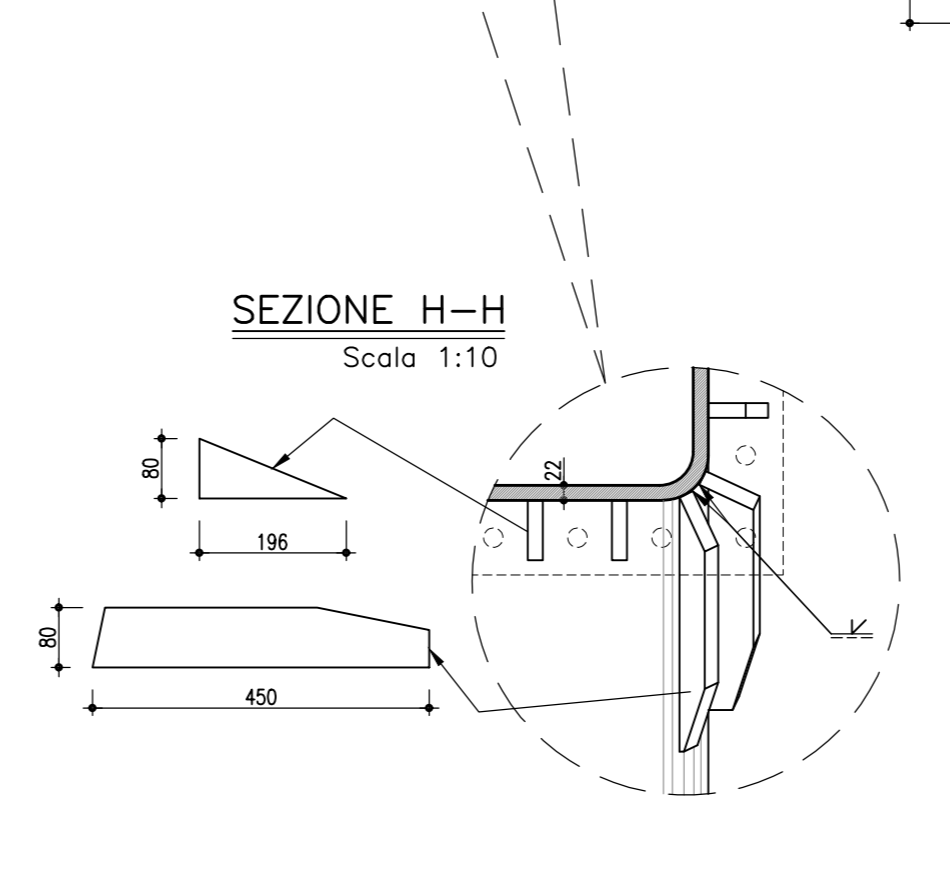


NOTA BNC:
Tutti i profili L90x9 e L50x5 dovranno essere sottoli a cordone d'angolo lungo l'intero perimetro di contatto con le piastre (a ± 0.7 mm)

SEZIONE X-X
Scala 1:10



SEZIONE H-H
Scala 1:10



MATERIALI, NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
-Elementi per carpenteria metallica del tipo S275J2 rispondenti alle norme UNI EN10225-1/6
-Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profilo a sezione cavo del tipo S400 in acciaio S275J2RH, rispondenti alle norme UNI EN10210-1.
-Elementi non saldati, ingombri e piastre sciolte, del tipo S275J2
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
-Elementi in acciaio tipo S275R

La formazione di annerimento nella grove meccanica nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10225.
Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria tracciata dal sistema di montaggio e varo.
Le tolleranze dimensionali per lamiere e profili dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10225

BULLONE NOTE E PRESCRIZIONI E TRAFONDI:
-Secondo NTC 2018 del 17/01/2018 e UNI EN 14399-1
-Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5292 1966
-Classe di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001

PROPRIETA' DEI MATERIALI
TRAFONDI:
-Bulone in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
-Rovette in acciaio UNI 5592
GRUNZIONE BULLONATE:
-Viti classe 8.8
-Dosi classe 8
-Rovette in acciaio UNI 5592

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1503-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5)

FORZA DI PRECARICO (kN)		
CLASSE	DIAMETRO DEL BULLONE	FORZA
8.8	22	24
8.8	24	27
8.8	27	31
8.8	30	35

SALDATURE
Secondo NTC 2018 del 17/01/2018
LE GRUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE DI CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 21/01/2019 n. 7 C.S.L.L.P.P. PAR. C4.2.1.4.4. TAB. C4.2.XIV DETT.8).
E' RICHIESTA L'APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

ZINCATURA
Secondo capitolato tecnico.

NOTE
Classe di esecuzione EXC3 secondo EN1090

autostrade per l'Italia

AUTOSTRADA (A14) : BOLOGNA-BARI-TARANTO
TRATTO: BOLOGNA BORGIO PANIGALE - BOLOGNA SAN LAZZARO

POTENZIAMENTO IN SEDE DEL SISTEMA
AUTOSTRADALE E TANGENZIALE DI BOLOGNA

"PASSANTE DI BOLOGNA"
PROGETTO DEFINITIVO

AUTOSTRADA A14 / TANGENZIALE

OPERE COMPLEMENTARI
SEGNALETICA FISSA

L=74,10m
PORTALE CAVALLETTO MONOPIANO - CARPENTERIA GENERALE

PROGETTO DEFINITIVO	PROGETTO DEFINITIVO	PROGETTO DEFINITIVO
Ing. Umberto Marzulli Dir. Ing. Massimo L. Tassinari RESPONSABILI PROGETTO	Ing. Stefano Pizzarello PROFESSIONISTA INFERMISTICO Ing. Stefano Pizzarello Dir. Ing. Massimo L. Tassinari RESPONSABILI PROGETTO	Ing. Andrea Tassi Dir. Ing. Roberto N. 1104 PROGETTO DEFINITIVO
111465	0000 PDAU/OPC	SS002 00000 DS TR 0064 - 0

spca **Adams**

VERBO DEL COMMITTENTE
autostrade per l'Italia
IL RESPONSABILE TECNICO DEL PROCEDIMENTO
Ing. Paolo Biondi

VERBO DEL CONCESSIONARIO
Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti
Ing. Paolo Biondi