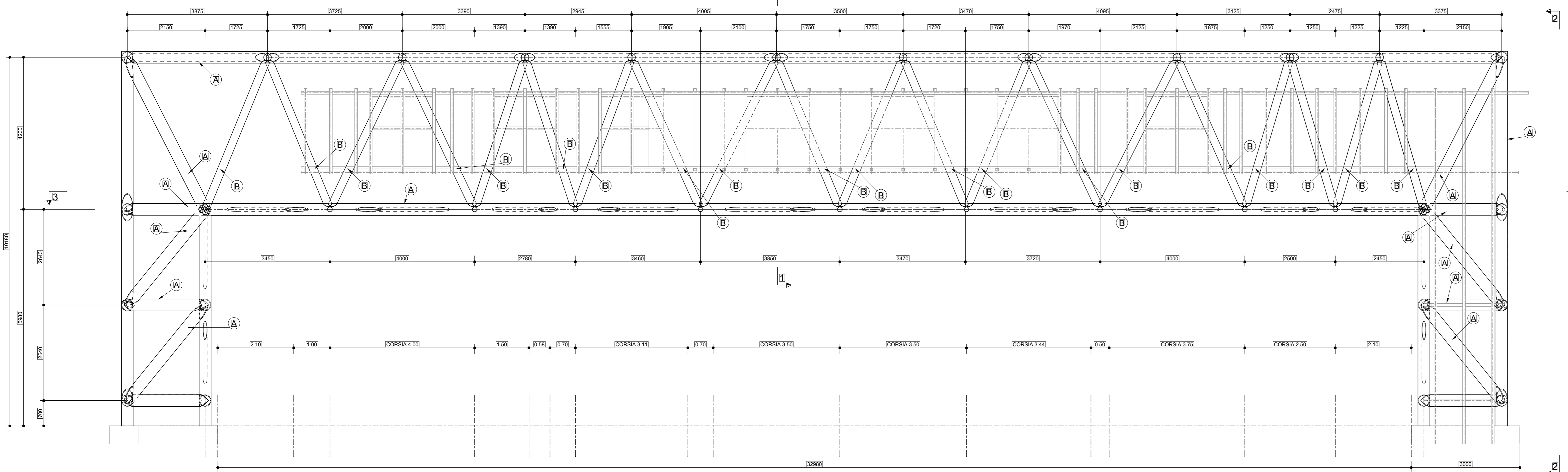
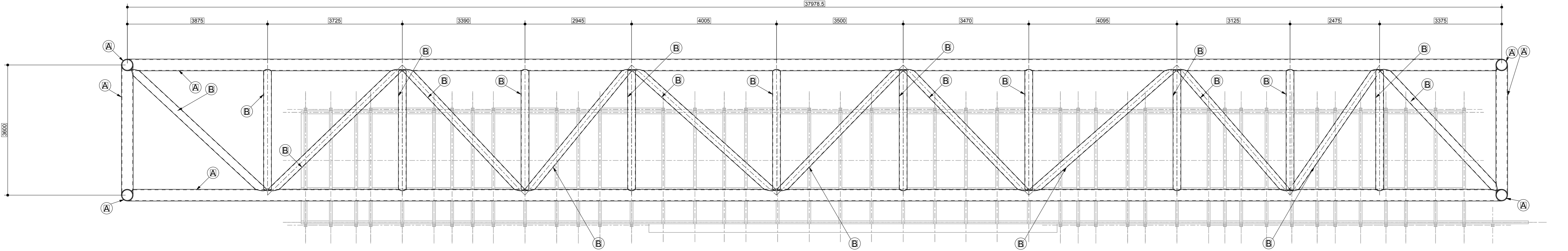


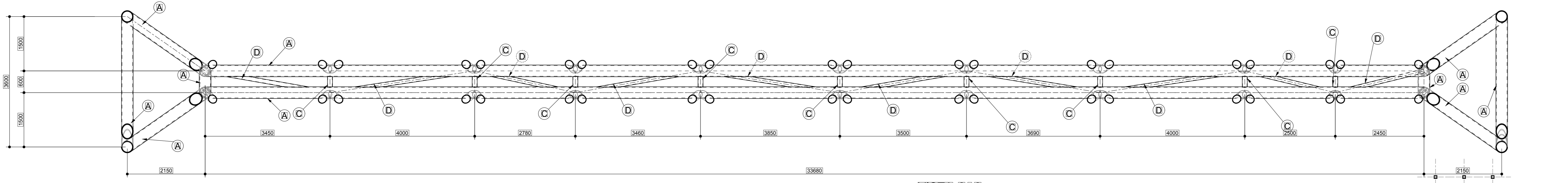
PROSPETTO 1:50



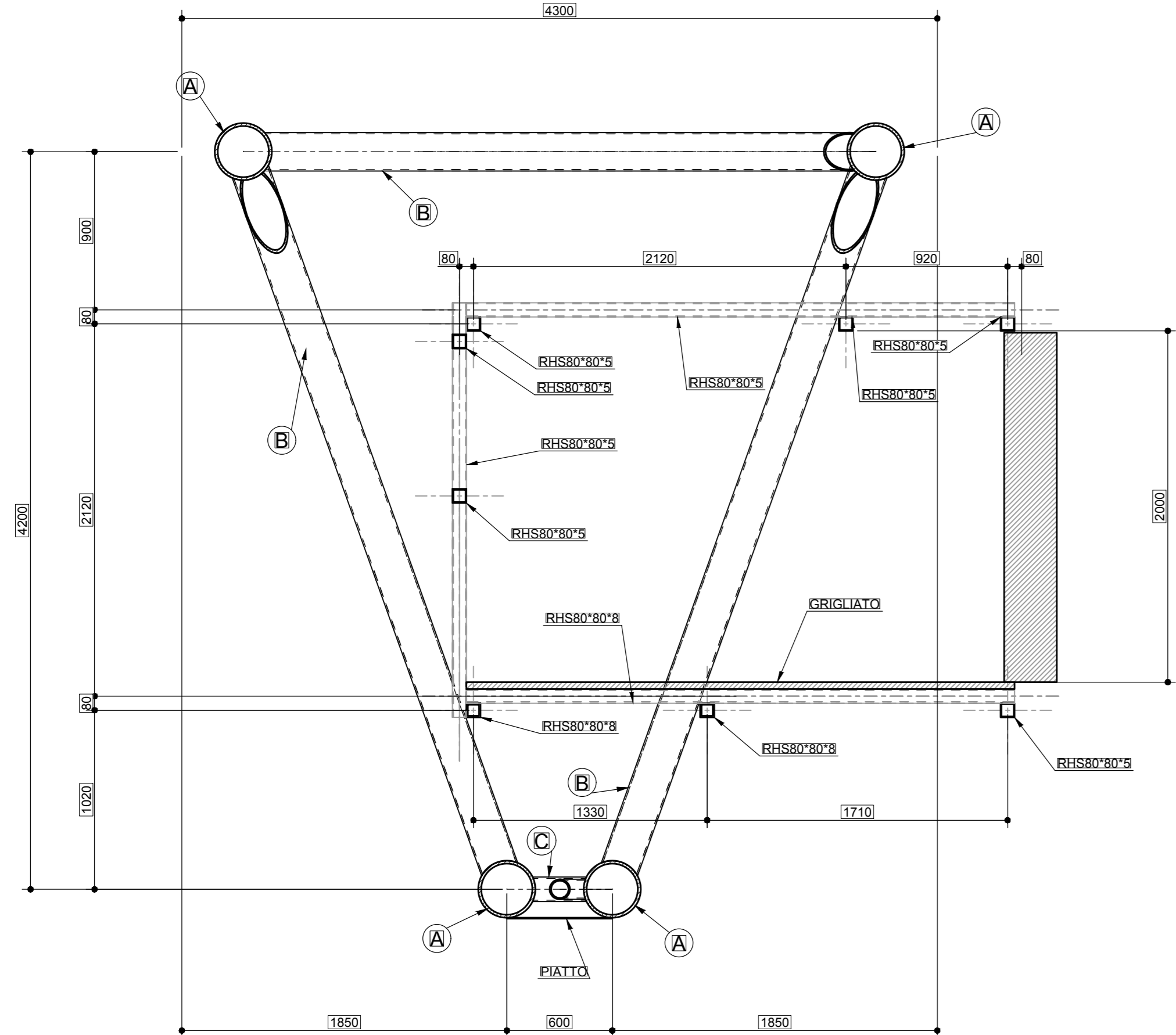
PIANTA 1:50



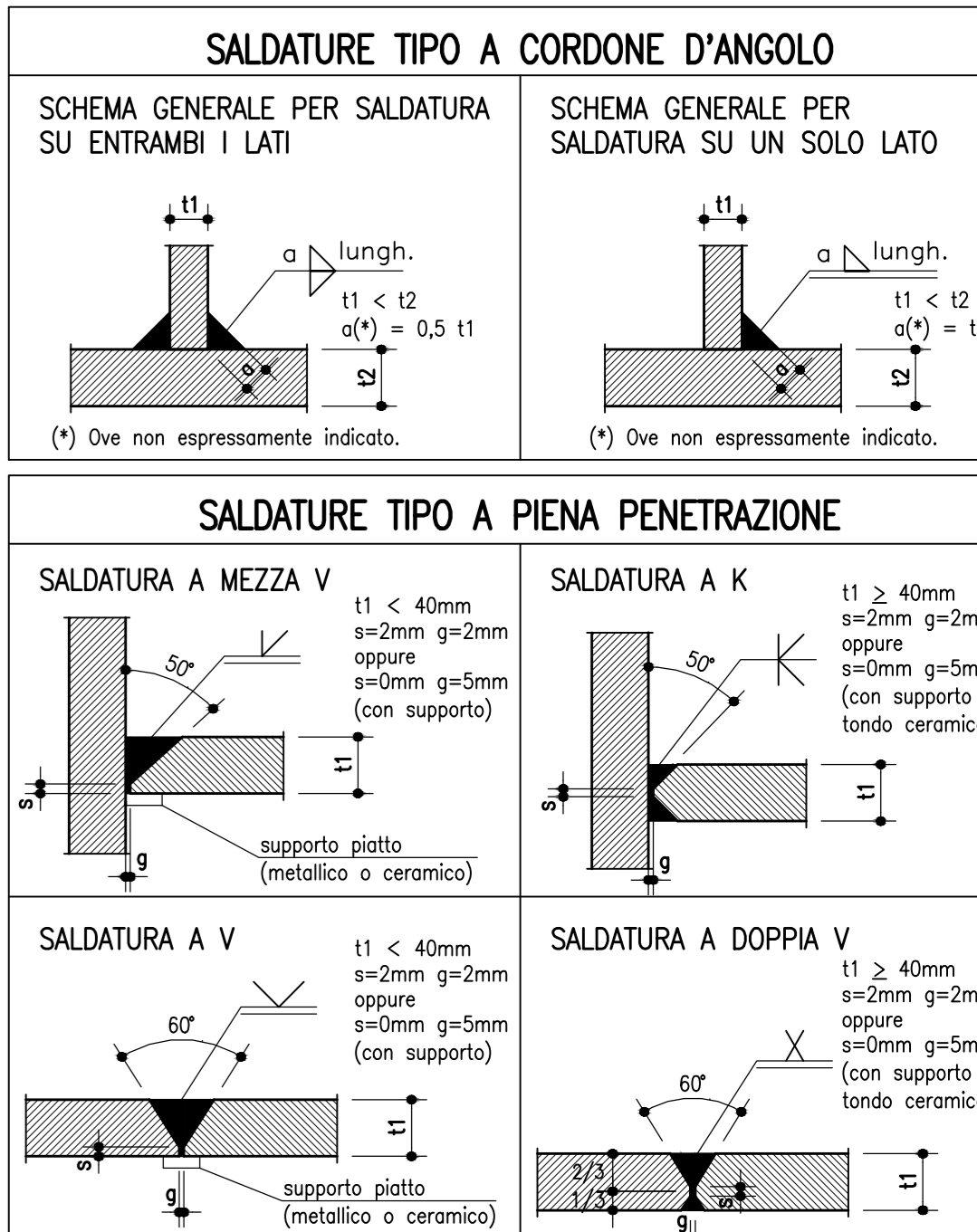
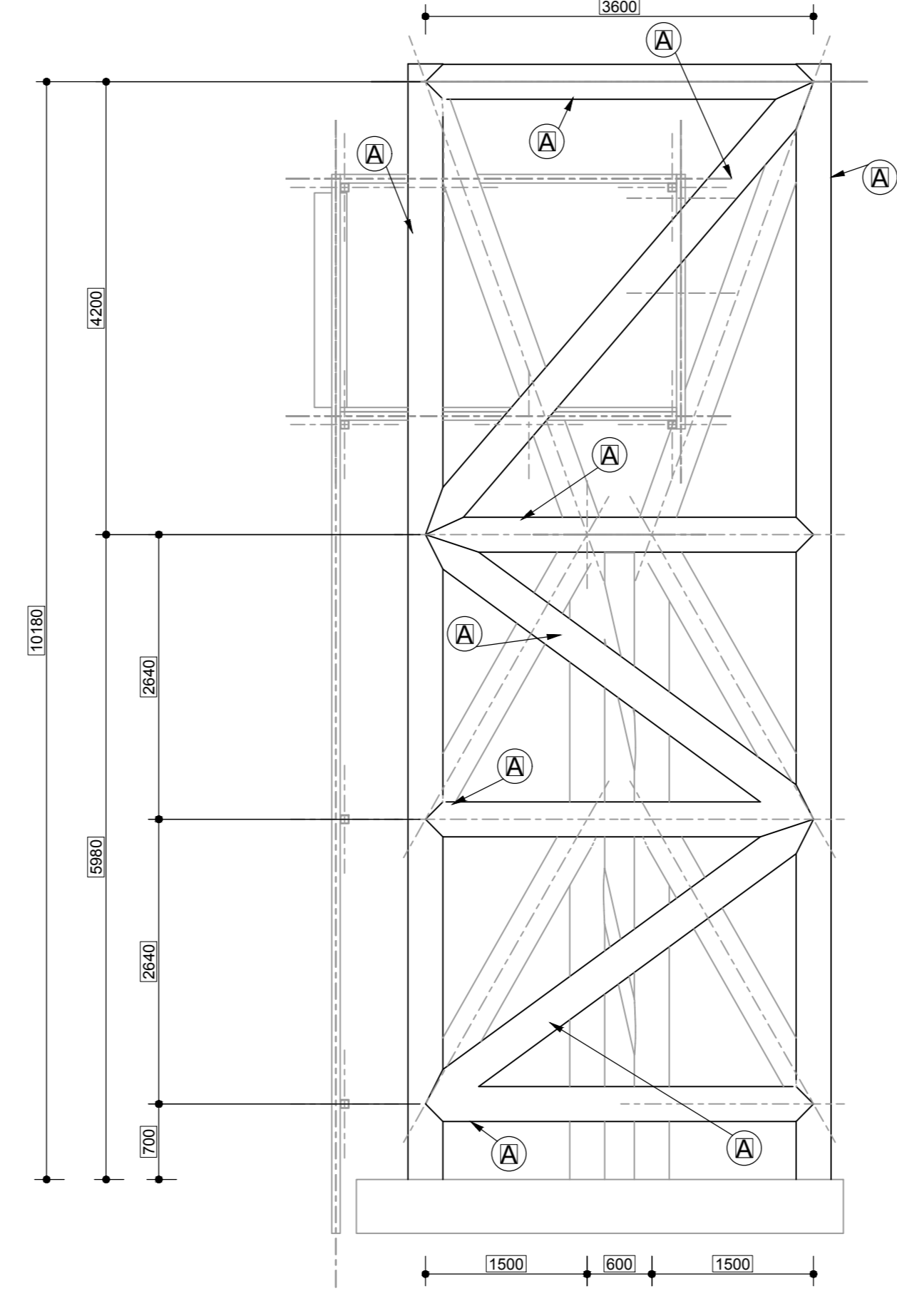
SEZIONE 13-3 1:50



SEZIONE 11-1 1:25

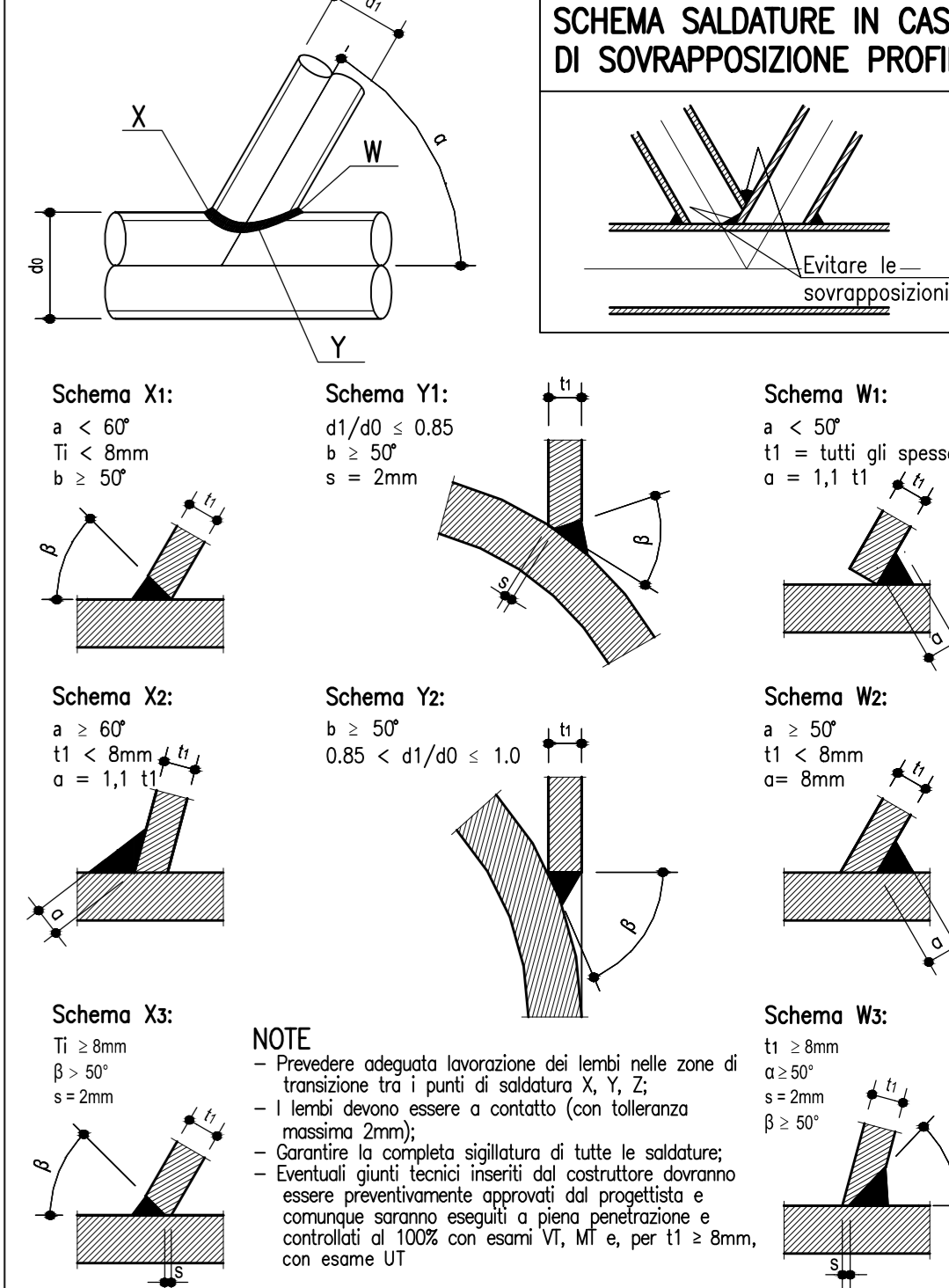


VISTA 2-2 1:50



NOTE
 - Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
 - Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 > 8mm, con esame UT.

GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI



NOTE
 - Prevedere adeguata lavorazione dei lembi nelle zone di sovrapposizione.
 - I lembi devono essere a contatto (con tolleranza massima 0mm).
 - Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
 - Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per t1 > 8mm, con esame UT.

ELENCO PROFILI

MARCA	PROFILO
A	CHS323.9X16.0
B	CHS219.5X8.0
C	CHS139.7X8.0
D	CHS114.3X8



AUTOSTRADA (A14) : BOLOGNA-BARI-TARANTO
 TRATTO: BOLOGNA BORGO 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 VARIABILE

SM008 TGS 14+250 - CAVALLETTO

Pianta, Prospetti, Sezioni

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO		IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE		IL DIRETTORE TECNICO	
Ing. Andrea Masi Ord. Ingeg. Moenza N. 18641		Ing. Raffaele Rinaldesi Ord. Ingeg. Moenza N. 81068		Ing. Andrea Tassi Ord. Ingeg. Parma N. 1154	
RESPONSABILE STRUTTURE		RESPONSABILE STRUTTURE		PROGETTAZIONE NUOVE OPERE AUTOSTRADALI	
CODICE IDENTIFICATIVO					
IMPIANTO/PROGETTO	PROV. / CANTONE	PARTE	PRODOTTORE	APPENDICE/ALTERNATIVE	ORDINATORE
111465	0000	PD/AU/OPC	SM008	00000	BSTR
					0082 -2
					SCALA VARE
REVISIONE					
REVISIONE					
11 DICEMBRE 2017					
1 SETTEMBRE 2018					
12 SETTEMBRE 2020					

MATERIALI, NOTE E PRESCRIZIONI
ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
 - Elementi per carpenteria metallica del tipo S355J2 rispondenti alle norme UNI EN10025-1/6
 - Elementi per carpenteria metallica laminati in forma di profili a sezione cava del tipo saldati in acciaio S355J2SR, rispondenti alle norme UNI EN10210-1.
 - Elementi non saldati, angolari e piastre sciolte, del tipo S355J2.
ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUCINATA:
 - Elementi in acciaio tipo S275JR.
 La tensione di snervamento nelle prove meccaniche nonché il CEV nell'analisi chimica dovranno essere nei limiti della UNI EN 10025.
 Prima della tracciatura dei pezzi devono essere definiti gli eventuali interventi sulla carpenteria imposti dal sistema di montaggio e vore.
 Le tolleranze dimensionali per lamiera e profilati dovranno rispettare i limiti prescritti dalla UNI EN 10029.
BULLONI E TRAFONDI: NOTE E PRESCRIZIONI
 Secondo NTC 2018 e UNI EN 14391-1
 Bulloni conformi per caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016 2002 e UNI 5592 1968
 Classi di resistenza secondo norma UNI EN ISO 898-1 2001
PROPRIETA' DEI MATERIALI
TRAFONDI:
 - Barre in acciaio ad alta resistenza di classe 8.8
 - Dadi classe 8
 - Rosette in acciaio UNI 6592
CHIAM. DI TAGLIO:
 - Acciaio tipo S355
PROPRIETA' DEI MATERIALI
 Viti classe 10.9
 Dadi classe 10
 rossette in acciaio UNI 6592
 PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993-1-8; EN 1090-2 (PAR. 8.5).
FORZA DI PRECARICO (kN)

CLASSE	DIAMETRO DEL BULLONE	M	OP	24	27
10.9	12	20	25	30	35
10.9	12	25	30	35	40

SALDATURE
 Secondo NTC 2018
 LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE CORDONI D'ANGOLO DI I CLASSE L, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI.
 E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.
ZINCATURA
 Secondo capitolato tecnico.
NOTE
 Classe di esecuzione EXC3 secondo EN1090