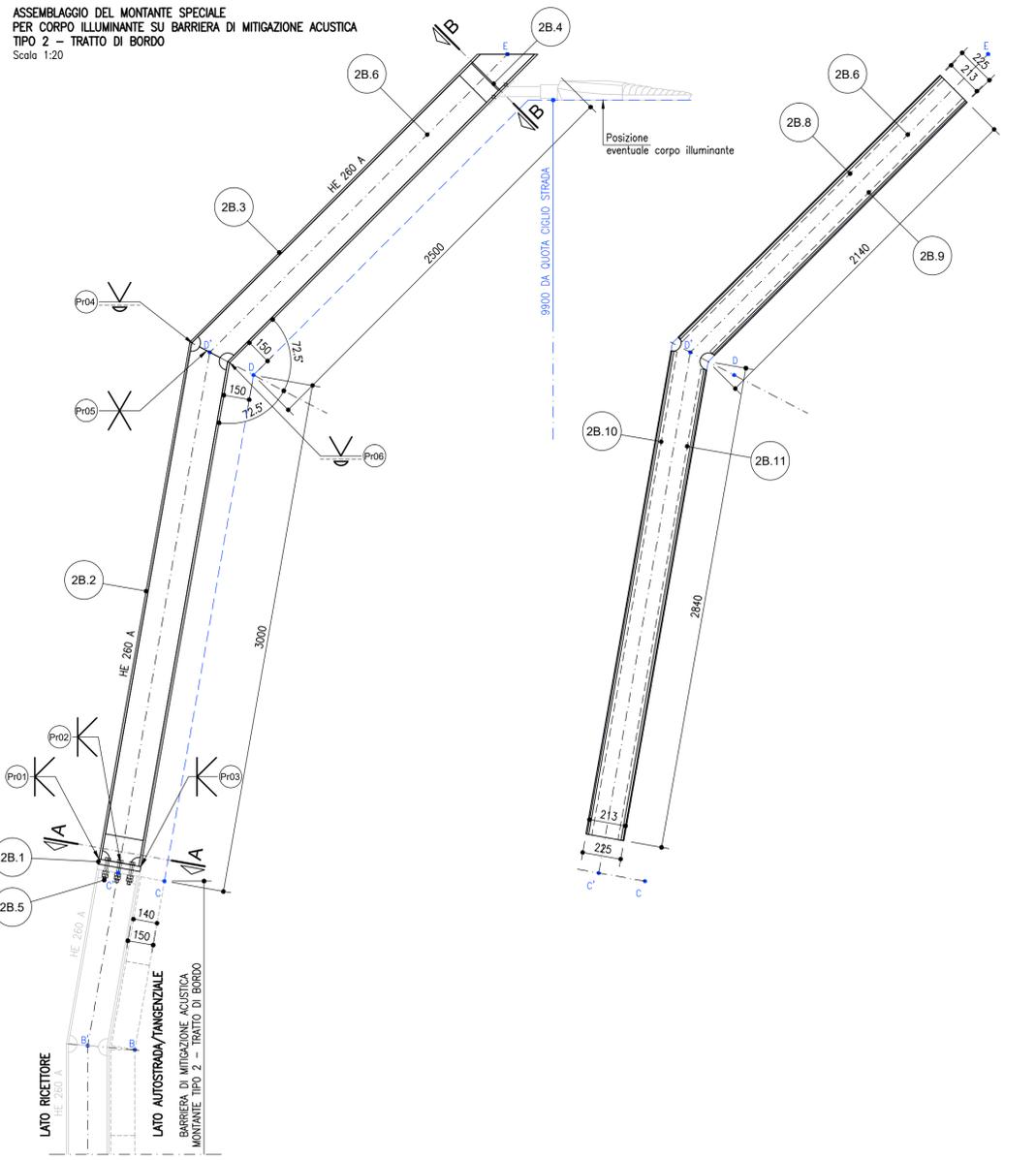


ASSEMBLAGGIO DEL MONTANTE SPECIALE PER CORPO ILLUMINANTE SU BARRIERA DI MITIGAZIONE ACUSTICA TIPO 2 - TRATTO DI BORDO
Scala 1:20



Marca	Descrizione	Profilo	Norma	Materiale	Norma	Lunghezza (mm)	Larghezza (mm)	Spessore (mm)	Peso pezzo (kg)	Numero pezzi	Peso totale (kg)	
	2B.1	Piatto di ancoraggio	Lamiere sp.30	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	250	260	30	15,3	1	15,3
	2B.2	Montante - tratto inferiore	HE 260 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	3066			208,5	1	208,5
	2B.3	Montante - tratto superiore	HE 260 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2626			178,6	1	178,6
	2B.4	Piatto di irrigidimento	Lamiere sp.8	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	225	116	8	1,6	2	3,3
	2B.5	Viti	M20x120	UNI EN 14399-3	10.9	EN ISO 898-1	120			M20	10	
	2B.5r	Rondelle	20	UNI EN 14399-3	370 HV	UNI EN 14399-5				20	20	
	2B.5d	Dadi	M20	UNI EN 14399-3	HR10	EN ISO 898-2				M20	20	
	2B.6	Fianco	Lamiere sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	5122	225	12	108,6	1	108,6
	2B.7	Fianco	Lamiere sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	5122	225	12	108,6	1	108,6
	2B.8	Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2165	35	5	3,0	2	5,9
	2B.9	Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2090	35	5	2,9	2	5,7
	2B.10	Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2865	35	5	3,9	2	7,9
	2B.11	Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2790	35	5	3,8	2	7,7
PESO TOTALE:											650	

NOTA GENERALE
PER PARTICOLARI ARCHITETTONICI E RIVESTIMENTI
VEDERE TAVOLE SPECIFICHE

CLASSE DI IMPORTANZA, CATEGORIE DI SERVIZIO E PRODUZIONE, CLASSE DI ESECUZIONE	
• CLASSE DI IMPORTANZA (UNI EN 1990):	CC2 (conseguenze medie in termini di perdite di vite umane ...)
• CATEGORIA DI SERVIZIO (UNI EN 1090-2):	SC2 (strutture per azioni affaticanti, suscettibili alle vibrazioni indotte dal vento ...)
• CATEGORIA DI PRODUZIONE (UNI EN 1090-2):	PC2 (componenti saldati realizzati da prodotti di acciaio classe S355)
• CLASSE DI ESECUZIONE (UNI EN 1090-2):	EXC3

PREPARAZIONI DEI GIUNTI PER SALDATURE DI TESTA SECONDO UNI EN ISO 9692-1:2003		
Pr04	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a V con ripresa al rovescio per saldatura ala-ala Rif.2.2 UNI EN ISO 9692-1:2013	
Pr05	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a doppia V per saldatura anima-anima Rif.2.5.1 UNI EN ISO 9692-1:2013	
Pr06	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a V con ripresa al rovescio per saldatura ala-ala Rif.2.2 UNI EN ISO 9692-1:2013	
Pr01	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a K per saldatura ala-piastre di ancoraggio Rif.2.9.1 UNI EN ISO 9692-1:2013	
Pr02	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a K per saldatura ala-piastre di ancoraggio Rif.2.9.1 UNI EN ISO 9692-1:2013	
Pr03	Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati Preparazione a K per saldatura ala-piastre di ancoraggio Rif.2.9.1 UNI EN ISO 9692-1:2013	

Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati, secondo UNI EN ISO 9692-1:2013										
Rif.	Tipo di preparazione	Simbolo (ISO 2553)	Sezione trasversale	Dimensioni					Processo di saldatura raccomandato (rif. ISO 4063)	Schizzo del giunto
				Spessore del materiale t	Angolo α,β	Distacco dei lembi b	Altezza della spalla c	Profondità della preparazione h		
2.2	a V			3 ≤ t ≤ 40mm	α = 60°	b ≤ 3mm	c ≤ 2mm	-	111 141 13 52	
					40° ≤ α ≤ 60°					
2.5.1	a doppia V			t > 10mm	α = 60°	1 ≤ b ≤ 3mm	c ≤ 2	h = 1/2	111 141 13	
					40° ≤ α ≤ 60°					
2.9.1	a K			t > 10mm	35° ≤ β ≤ 60°	1 ≤ b ≤ 4mm	c ≤ 2mm	h = 1/2 h = 1/3	111 13 141	

autostrade per l'italia

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

TANGENZIALE NORD E SUD

OPERE COMPLEMENTARI

BARRIERE ANTIFONICHE

MONTANTE SPECIALE PER CORPO ILLUMINANTE SU BARRIERA TIPO 2 TRATTO DI BORDO - CARPENTERIA E DETTAGLI COSTRUTTIVI

IL PROGETTISTA SPECIALISTICO Ing. Umberto Mele Ord. Ingg. Milano n.18641 RESPONSABILE STRUTTURE	IL RESPONSABILE INTEGRAZIONE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE Ing. Raffaele Rinaldesi Ord. Ingg. Macerata N. A1068	IL DIRETTORE TECNICO Ing. Andrea Tanzi Ord. Ingg. Parma N. 1154 PROGETTAZIONE NUOVE OPERE AUTOSTRADALI
--	--	---

CODICE IDENTIFICATIVO										ORDINATORE	
REFERIMENTO PROGETTO	LIB. SC. P. 00	Fase	Capitolo	Paragrafo	W B S	Parte ripresa	Tp	Disiplina	Progressivo	Rev.	00
111465	0000	PD	A2	OP	CF	0	0	0	0	0	DISTR0196-2

spea ENGINEERING	PROJECT MANAGER: Ing. Raffaele Rinaldesi Ord. Ingg. Macerata N. A1068	SUPPORTO SPECIALISTICO:	REVISIONE
	REDDATTO:	VERIFICATO:	n. data 0 DICEMBRE 2017 1 SETTEMBRE 2019 2 SETTEMBRE 2020

VISTO DEL COMMITTENTE

autostrade per l'italia

IL RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO
Ing. Fabio Violini

VISTO DEL CONCEDENTE

Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti
DIPARTIMENTO DI INFRASTRUTTURE, SICUREZZA E MOBILITÀ
DIREZIONE REGIONALE DELLA CONCESSIONE AUTOSTRADALE

IL PRESENTE DOCUMENTO NON POTRÀ ESSERE RIPRODOTTO O ALTREMENTE PUBBLICATO IN TUTTO O IN PARTE, SENZA IL CONSENSO SCRITTO DELLA SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A. QUALSIASI RIPRODUZIONE NON AUTORIZZATA SARÀ PUNIBILE A NORMA DI LEGGE. THE DOCUMENT MAY NOT BE COPIED, REPRODUCED OR OTHERWISE PUBLISHED IN WHOLE OR IN PART, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A. UNAUTHORIZED USE WILL BE PROSECUTED BY LAW.