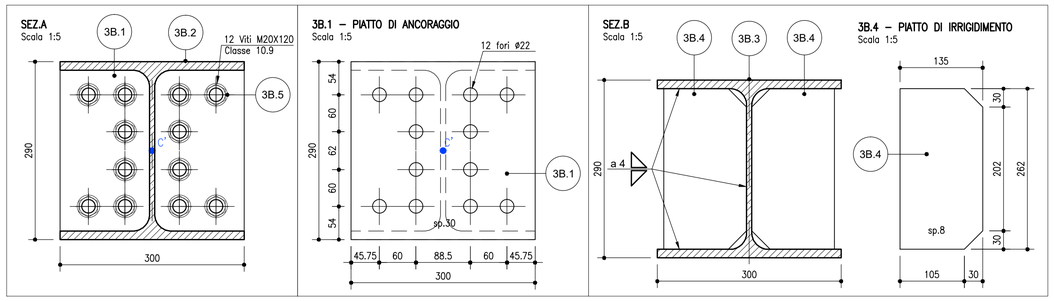
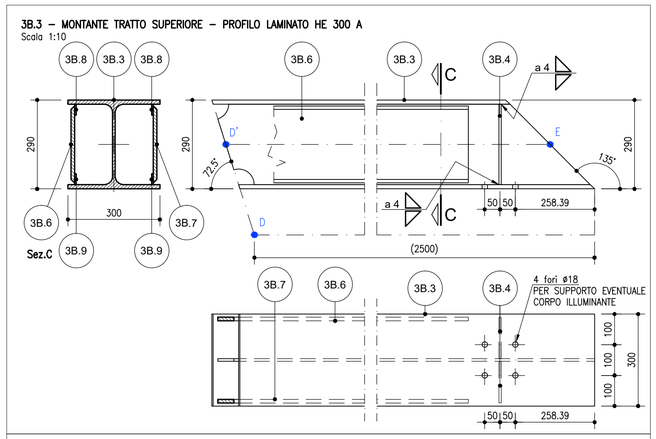
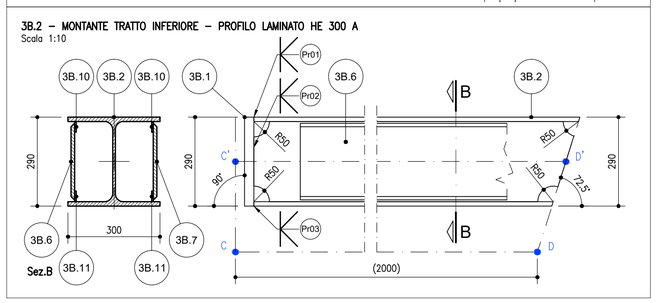






DISTINTA MATERIALI MONTANTE SPECIALE PER CORPO ILLUMINANTE SU BARRIERA TIPO 3 TRATTO DI BORDO											
Marca	Descrizione	Profilo	Norma	Materiale	Norma	Lunghezza (mm)	Larghezza (mm)	Spessore (mm)	Peso pezzo (kg)	Numero pezzi	Peso totale (kg)
3B.1	Piatto di ancoraggio	Lamiera sp.30	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	290	300	30	20.5	1	20.5
3B.2	Montante - tratto inferiore	HE 300 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2'079			183.0	1	183
3B.3	Montante - tratto superiore	HE 300 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2'639			232.2	1	232.2
3B.4	Piatto di irrigidimento	Lamiera sp.8	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	262	135	8	2.2	2	4.4
3B.5	Viti	M20x120		10.9	EN ISO 898-1	120		M20		12	
3B.5r	Rondelle	20	UNI EN 14399-5	370 HV	UNI EN 14399-5			20		24	
3B.5d	Dadi	M20	UNI EN 14399-3	HR10	EN ISO 898-2			M20		24	
3B.6	Fianco	Lamiera sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	4'145	262	12	102.3	1	102.3
3B.7	Fianco	Lamiera sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	4'145	262	12	102.3	1	102.3
3B.8	Piatto di supporto	Lamiera sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2'175	35	5	3.0	2	6
3B.9	Piatto di supporto	Lamiera sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2'090	35	5	2.9	2	5.7
3B.10	Piatto di supporto	Lamiera sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	1'875	35	5	2.6	2	5.2
3B.11	Piatto di supporto	Lamiera sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	1'790	35	5	2.5	2	4.9
										PESO TOTALE:	667

NOTA GENERALE

PER PARTICOLARI ARCHITETTONICI E RIVESTIMENTI VEDERE TAVOLE SPECIFICHE

CLASSE DI IMPORTANZA, CATEGORIE DI SERVIZIO E PRODUZIONE, CLASSE DI ESECUZIONE

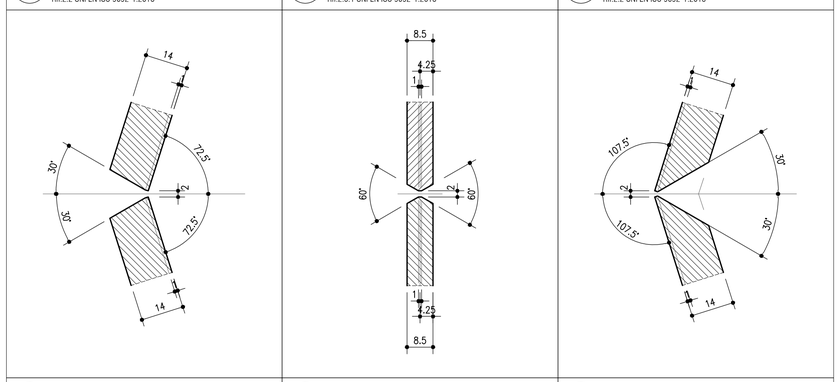
- CLASSE DI IMPORTANZA (UNI EN 1990): **CC2** (conseguenze medie in termini di perdite di vite umane ...)
- CATEGORIA DI SERVIZIO (UNI EN 1090–2): **SC2** (strutture per azioni affaticanti, suscettibili alle vibrazioni indotte dal vento ...)
- CATEGORIA DI PRODUZIONE (UNI EN 1090–2): **PC2** (componenti 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

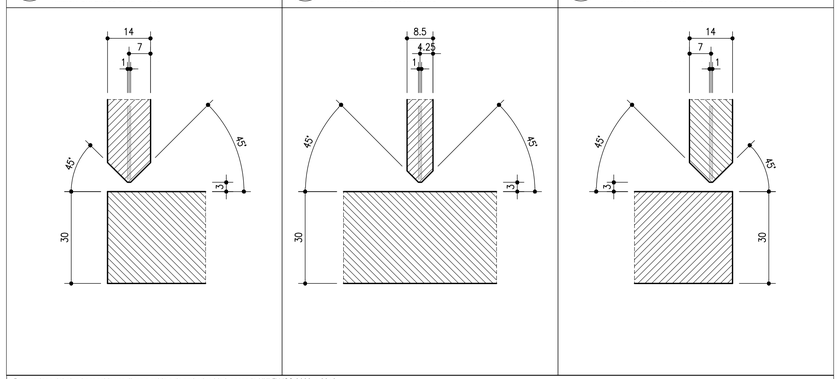
Pr06 – Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati
Preparazione a V con ripresa al rovescio per saldatura ala-ala
Rif.2.2 UNI EN ISO 9692-1:2013



Pr01 – Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati
Preparazione a K per saldatura ala-piastra 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 anima-piastra di ancoraggio
Rif.2.9.1 UNI EN ISO 9692-1:2013

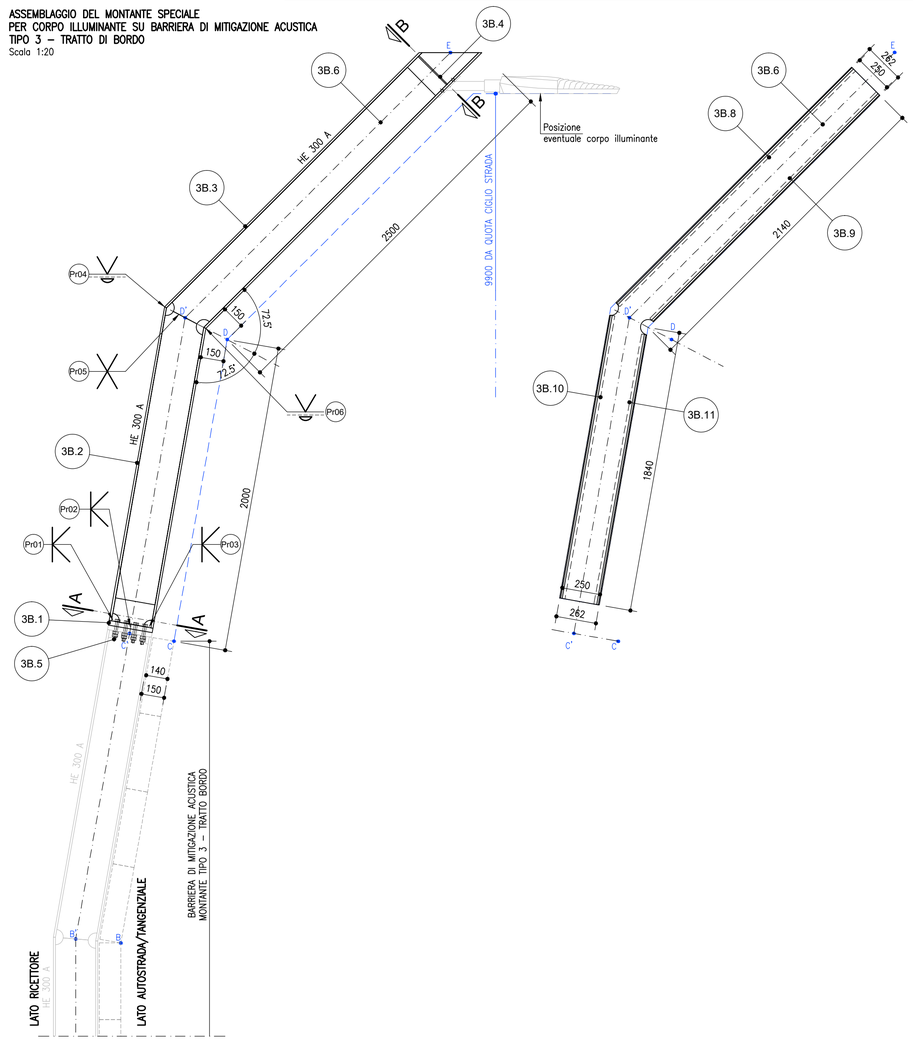
Pr03 – Preparazione dei giunti per saldature di testa saldate da ambedue i lati
Preparazione a K per saldatura ala-piastra di ancoraggio
Rif.2.9.1 UNI EN ISO 9692-1:2013



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: Spessore del materiale t	Angolo α,β	Distacco dei lembi b	Altezza della spalla c	Profondità della preparazione h	Processo di saldatura raccomandato (rif.ISO 4063)	Schizzo del giunto
2.2	a V	V	α, t, c, b	3≤t≤40mm	α~60°	b≤3mm	c≤2mm	-	111 141 13 52	
					40°≤ α≤60°					
2.5.1	a doppia V	X	α, t, c, h, b, α	t>10mm	α~60°	1≤b≤3mm	c≤2	h~t/2	111 141 13	
					40°≤ α≤60°					
2.9.1	a K	K	β, c, h, t, b	t>10mm	35°≤β≤60°	1≤b≤4mm	c≤2mm	h=t/2 h=t/3	111 13 141	

ASSEMBLAGGIO DEL MONTANTE SPECIALE
PER CORPO ILLUMINANTE SU BARRIERA DI MITIGAZIONE ACUSTICA
TIPO 3 – TRATTO DI BORDO
Scala 1:20



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 3
TRATTO DI BORDO - CARPENTERIA E DETTAGLI COSTRUTTIVI

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

CODICE IDENTIFICATIVO

RIFERIMENTO PROGETTO			RIFERIMENTO DIRETTORIO					RIFERIMENTO ELABORATO				ORDINATORE
Codice Commessa	Lotto, Sub-Prog, Cod. Appalto	Fase	Capitolo	Paragrafo	W B S	Parte d'opera		Tip.	Disciplina	Progressivo	Rev.	00
111465	0000	PD	A2	OPC	FO000	00000		D	STR	0198	-2	SCALA varie

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

VISTO DEL COMMITTENTE
autostrade per l'italia
IL RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO
Ing. Fabio Visintin

VISTO DEL CONCEDENTE
Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti
DIPARTIMENTO PER LA RICERCA STRADALE, L'ALTA SORVEGLIANZA E LA VIGILANZA TECNICA
STRUTTURA DI VIGILANZA SULLE AUTOSTRADE

IL PRESENTE DOCUMENTO NON POTRA' ESSERE COPIATO, RIPRODOTTO O ALTRIMENTI PUBBLICATO, IN TUTTO O IN PARTE, SENZA IL CONSENSO SCRITTO DELLA SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A. COME PUBBLICATO NON AUTORIZZA DI TERZI PERSEGUITO A NORMA DI LEGGE.
THIS DOCUMENT MAY NOT BE COPIED, REPRODUCED OR PUBLISHED, EITHER IN PART OR IN ITS ENTIRETY, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF SOC. AUTOSTRADE PER L'ITALIA S.P.A., UNAUTHORIZED USE WILL BE PROSECUTED BY LAW.

SCALA DI STAMPA: 1=1