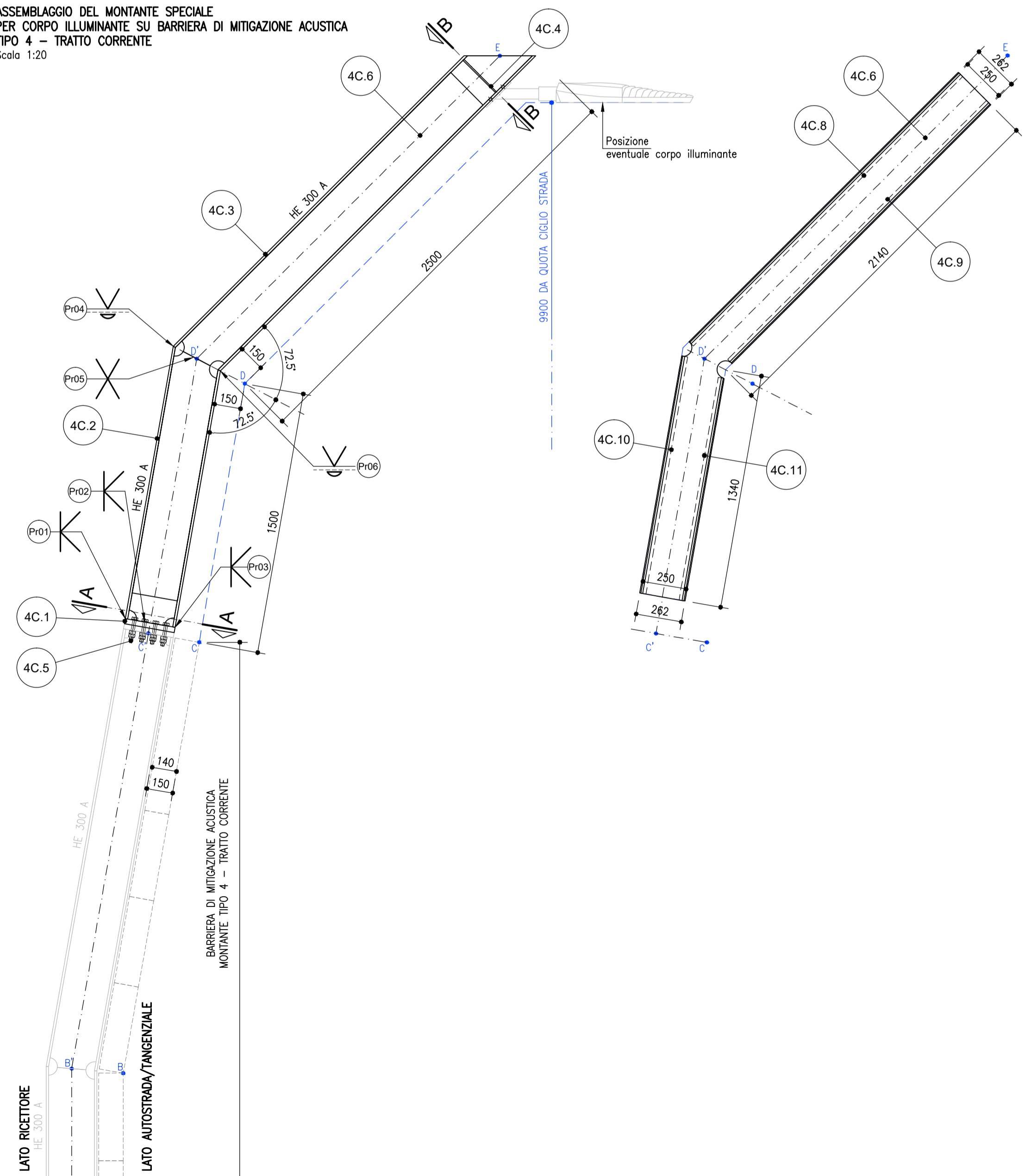


ASSEMBLAGGIO DEL MONTANTE SPECIALE PER CORPO ILLUMINANTE SU BARRIERA DI MITIGAZIONE ACUSTICA TIPO 4 - TRATTO CORRENTE
Scala 1:20



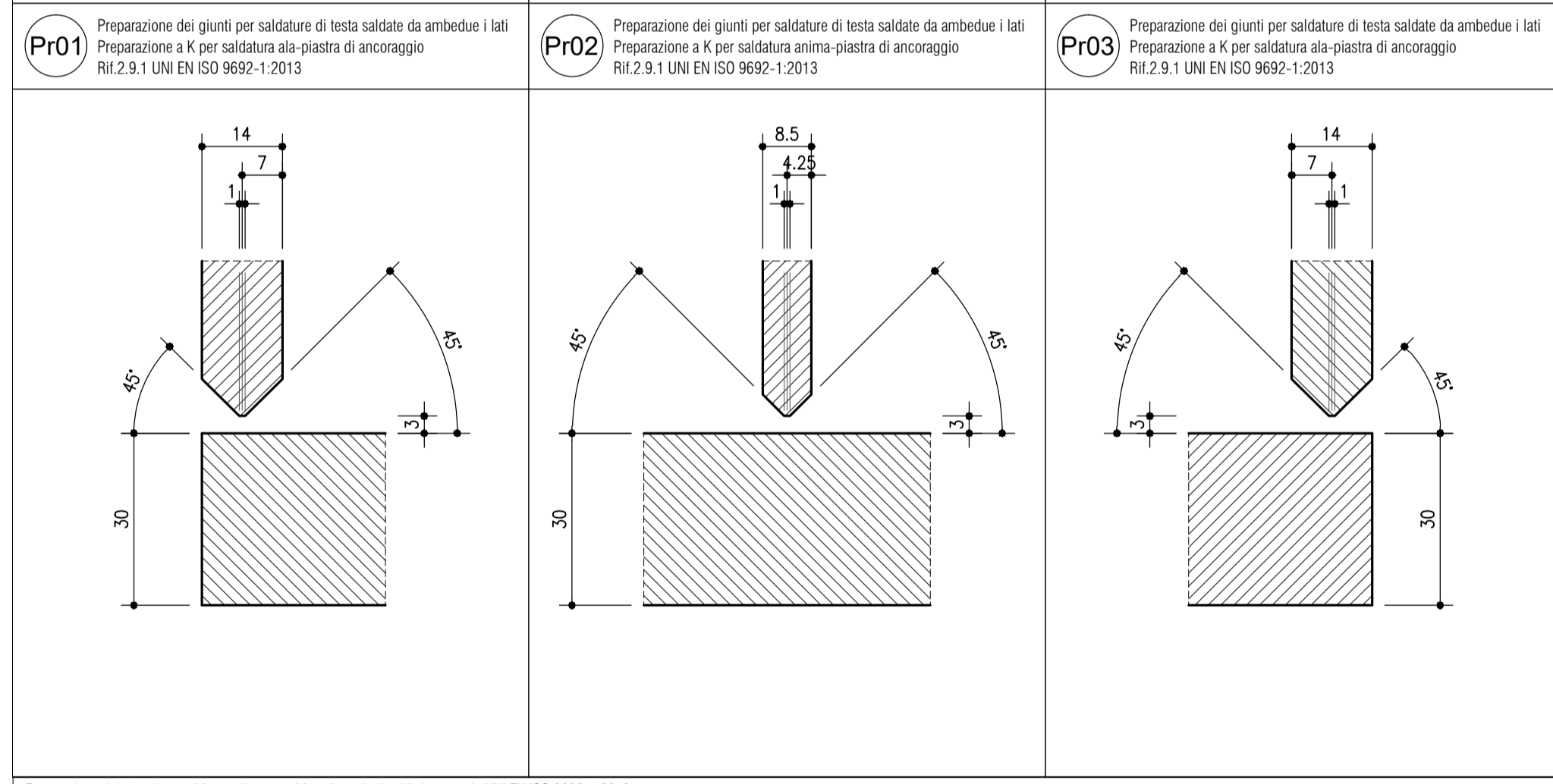
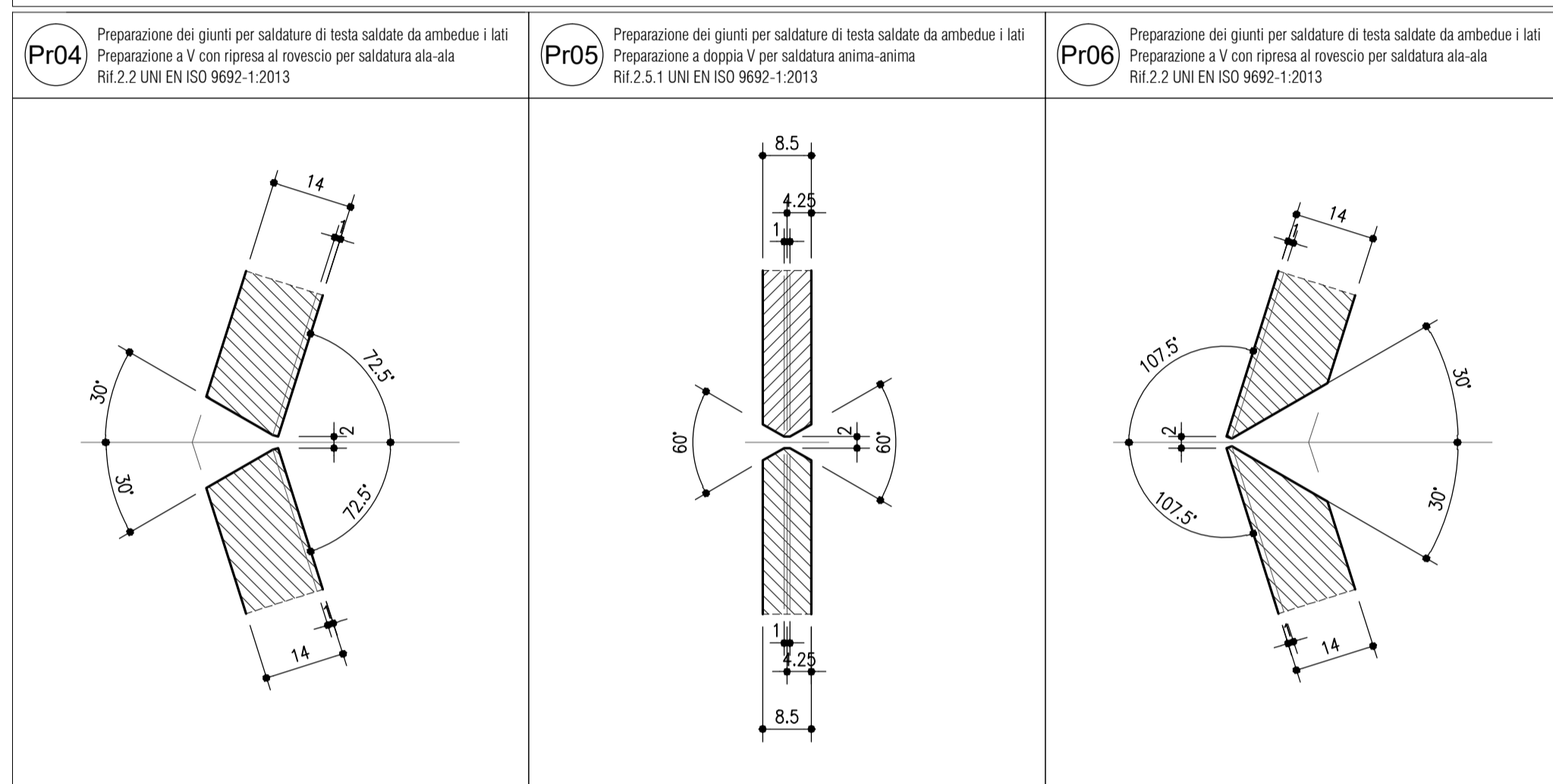
Marca	Descrizione	Profilo	Norma	Materiale	Norma	Lunghezza (mm)	Larghezza (mm)	Spessore (mm)	Peso pezzo (kg)	Numero pezzi	Peso totale (kg)
	4C.1 Piatto di ancoraggio	Lamiere sp.30	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	290	300	30	20,5	1	20,5
	4C.2 Montante - tratto inferiore	HE 300 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	1579				139	139
	4C.3 Montante - tratto superiore	HE 300 A	EU 53-62	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2639				232,2	232,2
	4C.4 Piatto di irrigidimento	Lamiere sp.8	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	262	135	8	2,2	2	4,4
	4C.5 Viti	M20x120		10.9	EN ISO 898-1	120				12	
	4C.5r Rondelle	20	UNI EN 14399-5	370 HV	UNI EN 14399-5					24	
	4C.5d Dadi	M20	UNI EN 14399-3	HR10	EN ISO 898-2					24	
	4C.6 Fianco	Lamiere sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	3645	262	12	90,0	1	90
	4C.7 Fianco	Lamiere sp.12	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	3645	262	12	90,0	1	90
	4C.8 Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	2175	35	5	3,0	2	6
	4C.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
	4C.10 Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	1375	35	5	1,9	2	3,8
	4C.11 Piatto di supporto	Lamiere sp.5	UNI EN 10025	S 355 J2 W	UNI EN 10025-5	1290	35	5	1,8	2	3,5
PESO TOTALE:											595

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



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	



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 4
TRATTO CORRENTE - 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					REFERIMENTO DIRETTORE					REFERIMENTO ELABORATO				
Colore	Commissa	Lib. Sc. P. 06	Cor. Aliphan	Fase	Capitolo	Paragrafo	W B S	Parte ripresa	Tp.	Disegnata	Progresso	Rev.	00	
111465	0000	PD	A2	OP	CF	CO	00	00	00	00	00	00	DISTR	0199-2

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

VISTO DEL COMMITTENTE 	VISTO DEL CONCEDENTE
---------------------------	--------------------------