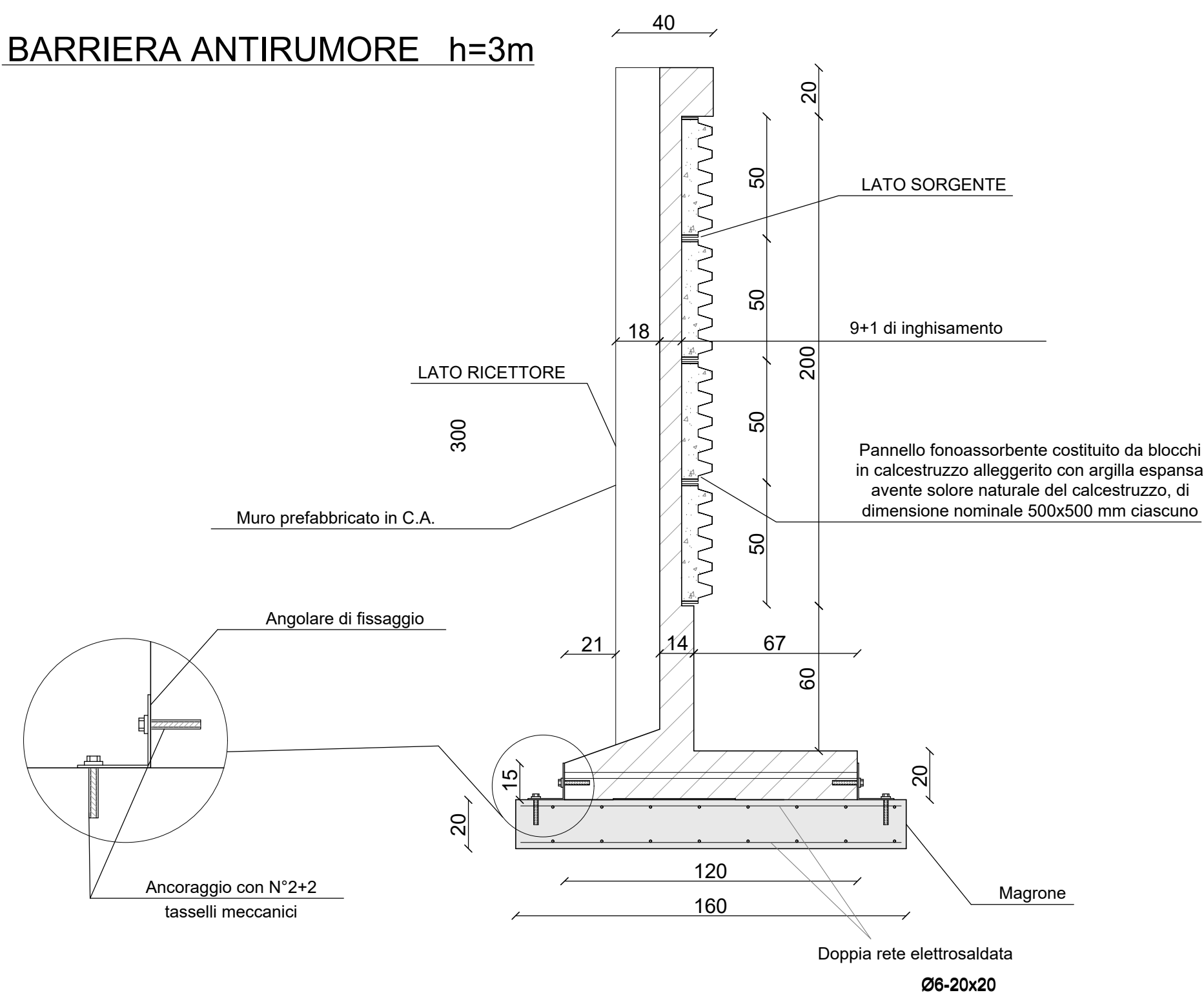
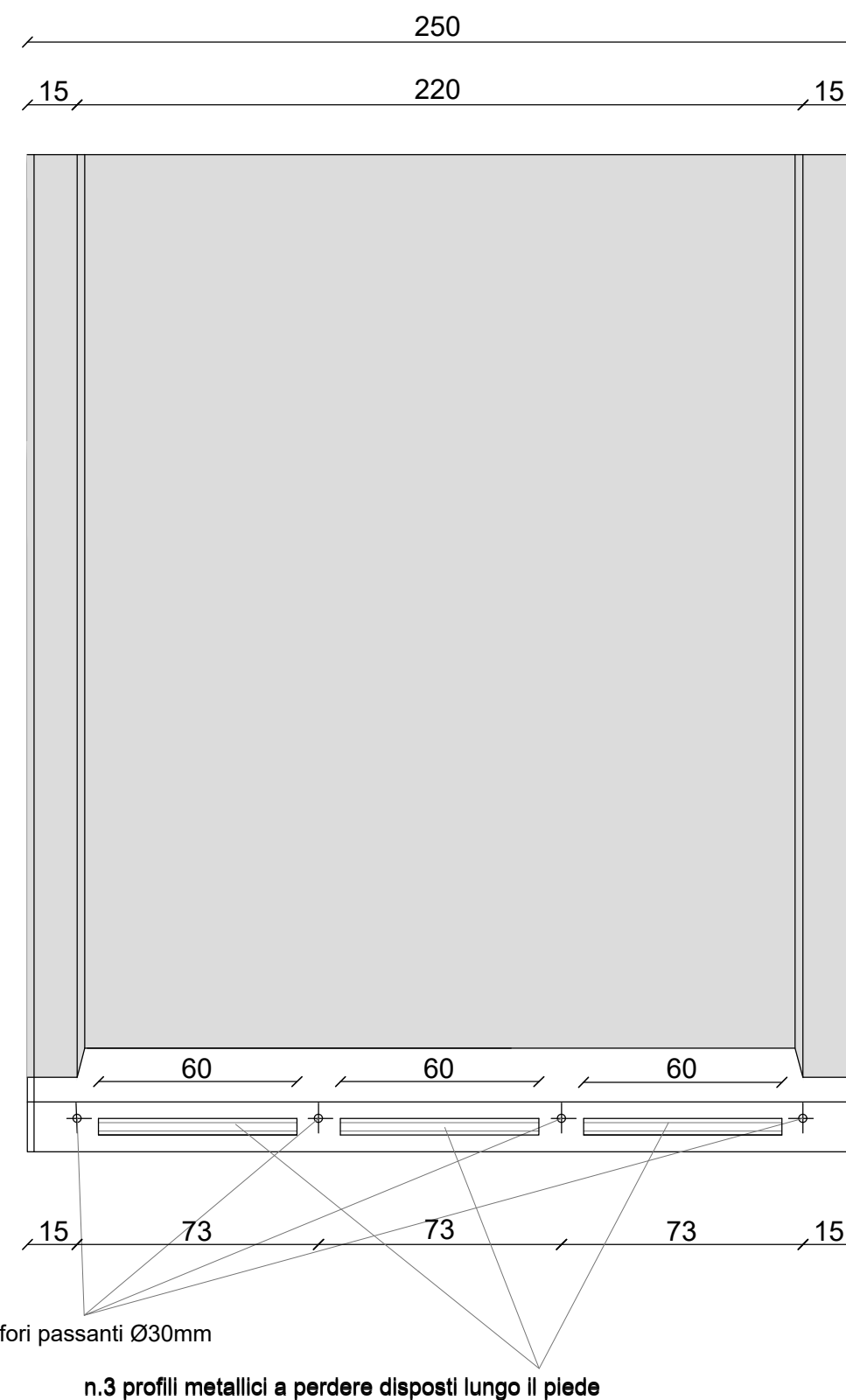


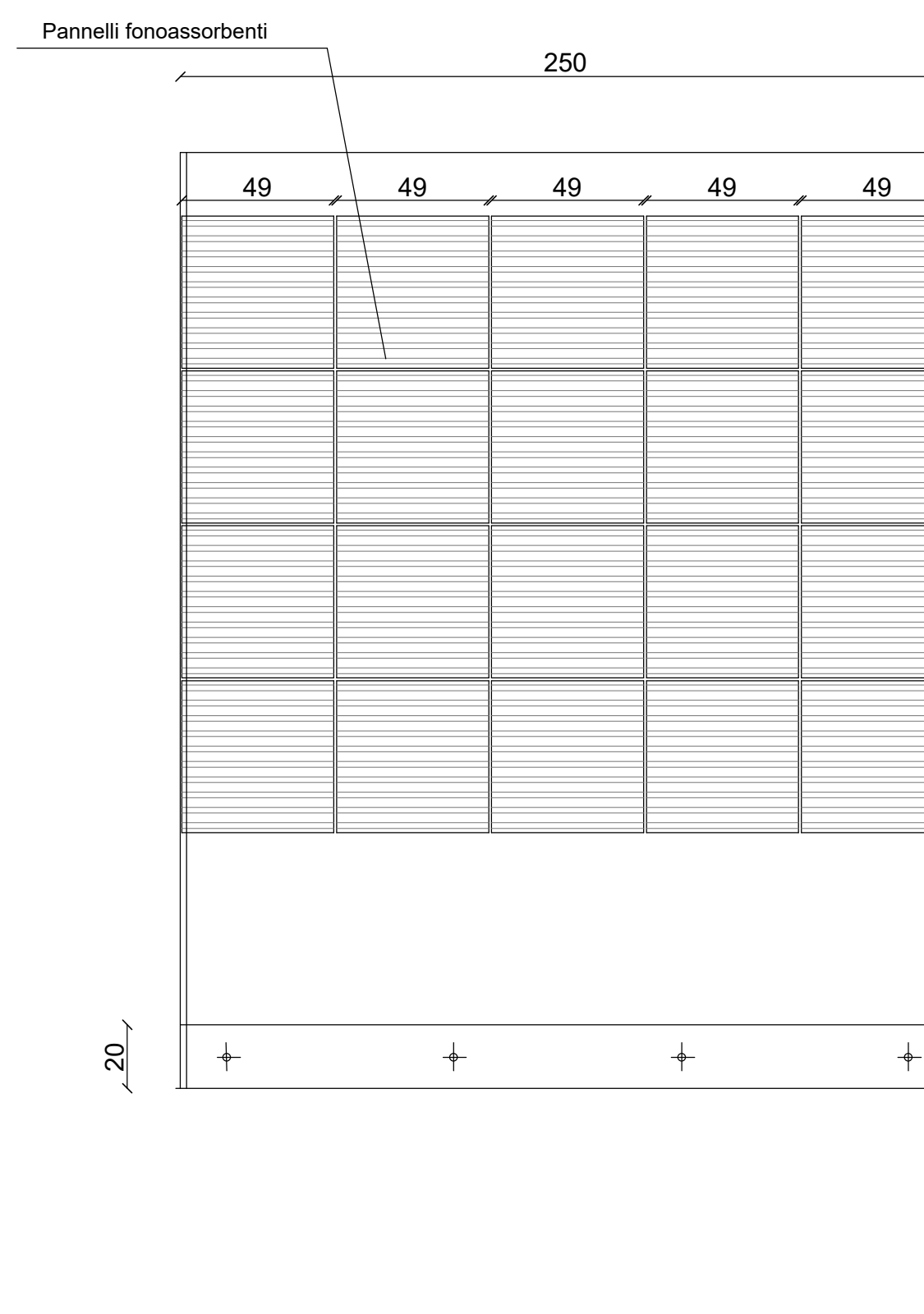
BARRIERA ANTIRUMORE h=3m



SEZIONE TIPOLOGICA MURO

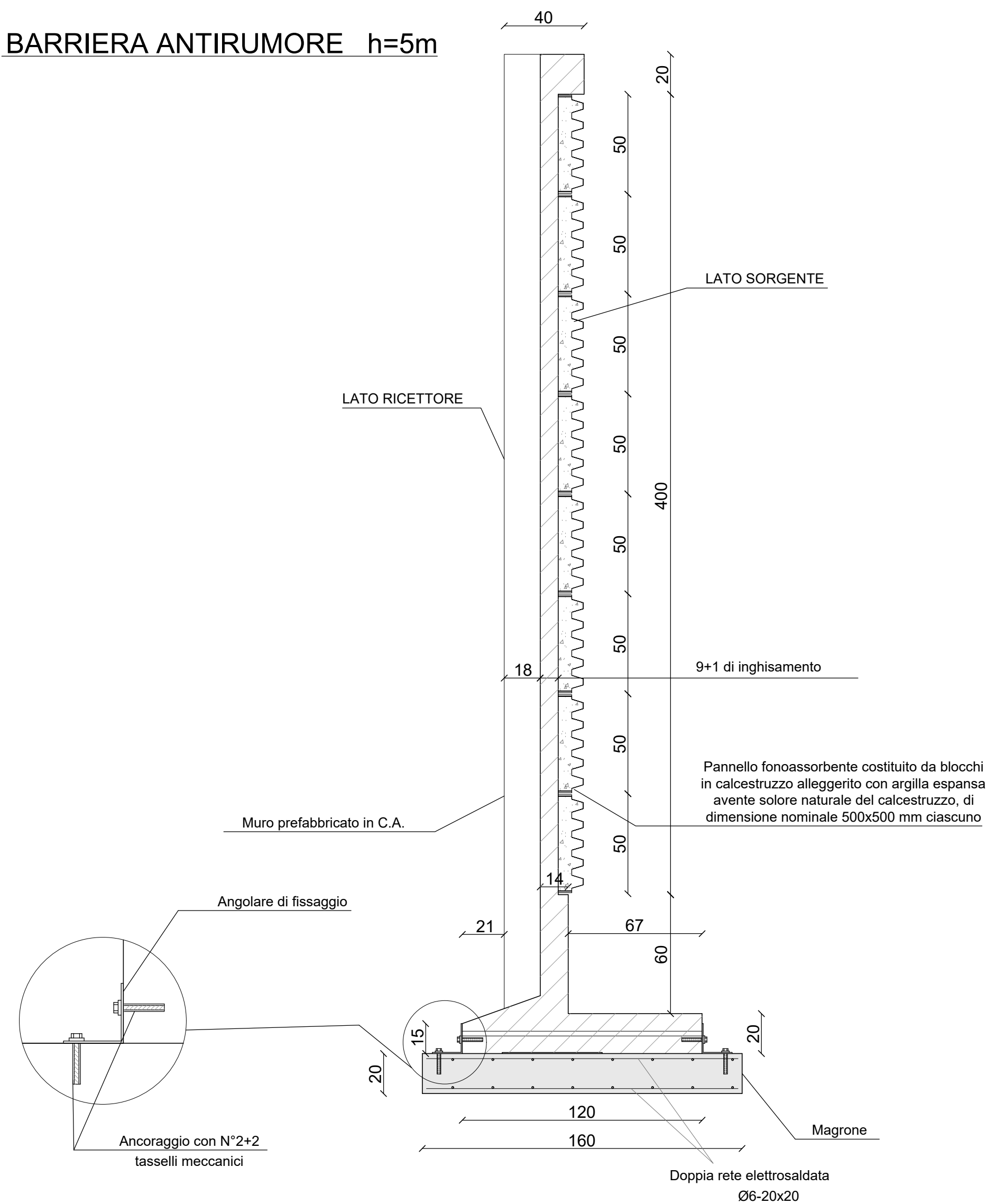


PROSPETTO POSTERIORE

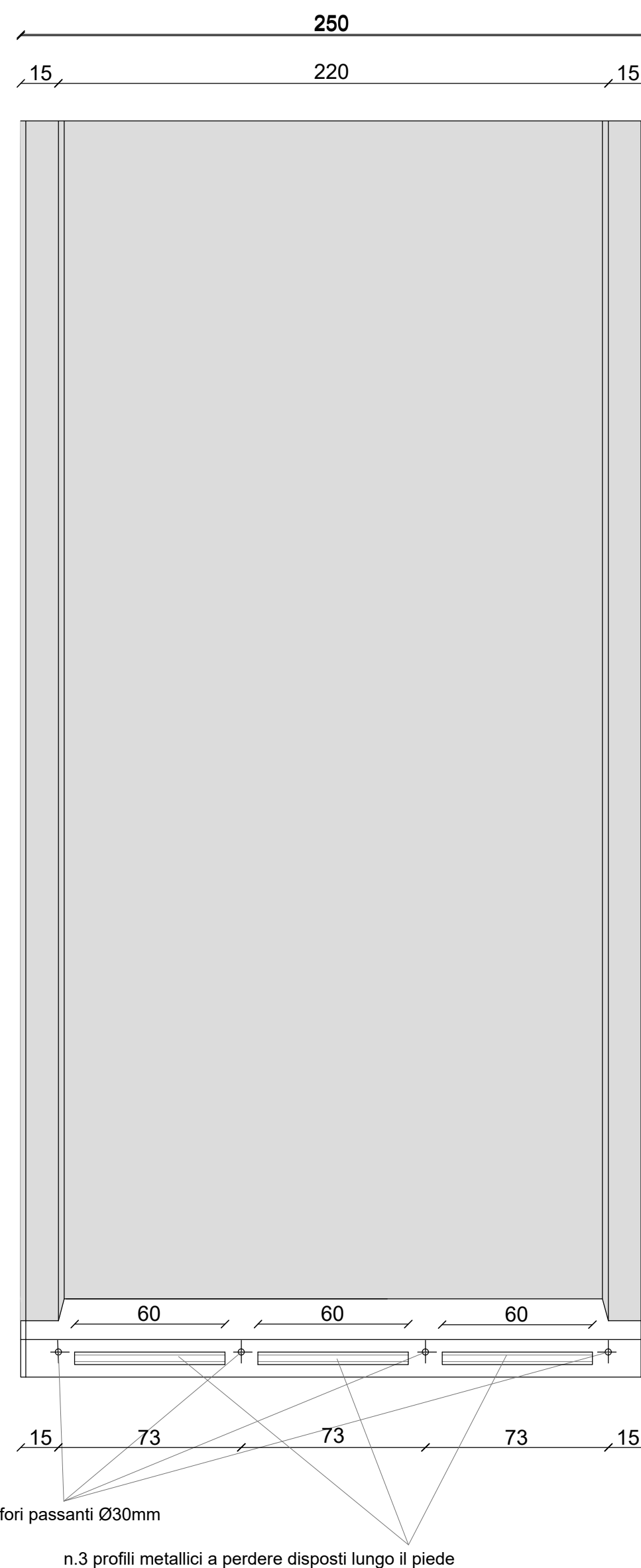


PROSPETTO ANTERIORE

BARRIERA ANTIRUMORE h=5m



SEZIONE TIPOLOGICA MURO



PROSPETTO POSTERIORE



PROSPETTO ANTERIORE

- MATERIALI -**  
**ACCIAI PER CARPENTERIE METALLICHE**  
 - Per profili e piastrame saldati del tipo S275J2G3 (ex Fe 430 D) rispondenti alle norme UNI EN 10025;  
 - Per profili e piastrame non saldati del tipo S275J0 (ex Fe 430 C) rispondenti alle norme UNI EN 10025;

- TIRAFONDI**  
 - Viti con caratteristiche meccaniche classe 8.8 secondo UNI EN ISO 898 parte I conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5712.  
 - Dadi con caratteristiche meccaniche classe 8 secondo UNI EN 20898 parte II conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5713.  
 - Rosette in acciaio C50 (UNI EN 10083) temperato e rinvenuto HRC 32 - 40 conformi per le caratteristiche dimensionali alla UNI 5714.  
 - Gioco foro bullone (a meno dell'ingombro del canotto dielettrico) comprensivo delle rispettive tolleranze per unioni a taglio secondo D.M. 9/1/1996 punto 7.3.2 (i fori devono avere diametro uguale a quello del bullone maggiorato di 1 mm fino al diametro 20mm e di 1,5mm oltre il diametro 20mm).  
 - Coppie di serraggio secondo CNR 10011/85.

- NOTE:**  
 1 le viti e i dadi devono essere associati come indicato nel Prospetto 2 della UNI EN 20898 parte II;  
 2 i tirafondi dovranno essere montati con una rosetta sotto il dado;  
 3 i tirafondi dovranno essere montati con il dado e contro dado.

- NOTE GENERALI -**  
**SALDATURE**  
 - Le saldature dovranno essere eseguite e controllate nel rispetto della Istruzione FS 44/S Rev. A del 20.10.99.  
 - Le saldature si intendono continue (salvo diversa indicazione)  
 - Le saldature devono girare nello spessore degli elementi  
 - Le saldature si intendono a cordone d'angolo (salvo diversa indicazione)  
 - Le saldature avranno il lato del cordone pari al minimo spessore da collegare (salvo diversa indicazione) in ogni caso nel rispetto della Istruzione FS 44/S

- RIVESTIMENTI PROTETTIVI**  
 - Tutte le parti metalliche dovranno essere sottoposte a zincatura a caldo in accordo a quanto riportato nella norma UNI EN ISO 1461, nel rispetto del Disciplinare Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s. m. ed i.  
 - Ulteriore trattamento protettivo della superficie secondo quanto riportato nel suddetto Disciplinare.

**NOTA BENE:**  
 LE DIMENSIONI DEI PANNELLI E LE RELATIVE CONNESSIONI AI MONTANTI RIPORTATE SUGLI ELABORATI GRAFICI SONO PURAMENTE INDICATIVE; SARÀ CURA E ONERE DELL'APPALTATORE, UNA VOLTA DEFINITO IL PRODUTTORE, FORNIRE LE VERIFICHE DEGLI STESSI CONFORMEMENTE A QUANTO INDICATO NELLE SUDETTE PRESCRIZIONI E FORNIRNE GLI ELABORATI DI DETTAGLIO PRIMA DELLA LORO MESSA IN OPERA.

COMMITTENTE:

PROGETTAZIONE:

**U.O. GEOLOGIA TECNICA DELL'AMBIENTE E DEL TERRITORIO**  
**PROGETTO DI FATTIBILITA' TECNICA ED ECONOMICA**  
**COLLEGAMENTO LAMEZIA T. - CATANZARO.**  
**ELETTRIFICAZIONE TRATTA LAMEZIA T. - CATANZARO L. E**  
**VELOCIZZAZIONE TRATTA LAMEZIA T. - SETTINGIANO**

PROGETTO AMBIENTALE DELLA CANTIERIZZAZIONE  
 Tipologico barriera antirumore/antipolvere di cantiere

SCALA:  
 1:20

COMMESSA LOTTO FASE ENTE TIPO DOC. OPERA/DISCIPLINA PROGR. REV.  
 RC0Y 01 R 69 PZ CA0000 001 A

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	Emissione esecutiva	[Signature]	10/07/2021	M. Filippone	10/07/2021	[Signature]	10/07/2021	S. Paduani Lug. 2021
								ITALFERK S.p.A. Ing. P. Palidini Sara Oggetti Ingegneri di Roma n. 25827 sez. A