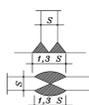


NOTE
LE MISURE SONO ESPRESSE IN m SALVO DIVERSA INDICAZIONE

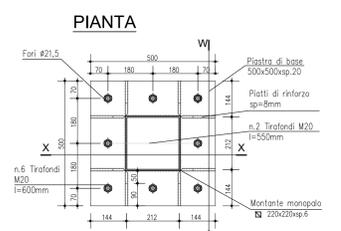
CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

- MAGRONE DI PULIZIA E LIVELLAMENTO:**
- Classe di resistenza: C12/15
- Contenuto minimo di cemento: 150 Kg/mc
- FONDAZIONE PER PORTALI DI SEGNALETICA**
- Classe di resistenza: C25/30
- Classe di consistenza SLUMP: S4
- Massima dimensione dell'aggregato: 32mm
- Contenuto minimo di cemento: 350 Kg/mc
- PALI**
- Classe di resistenza: C25/30
- Classe di consistenza SLUMP: S4
- Massima dimensione dell'aggregato: 32mm
- Contenuto minimo di cemento: 300 Kg/mc
- Classe di esposizione: XC2
- ACCIAIO:**
- Acciaio per calcestruzzo armato: TIPO B450C
- Limite di snervamento: fy=450 N/mmq
- Limite di rottura: ft=540 N/mmq
- ACCIAIO DI CARPENTERIA**
- Acciaio laminato del tipo S355JR; EN 10025-1/6
- Acciaio laminato in forma di profilati cavi del tipo S355JR; EN 10210-1 o EN 10219-1
- Acciaio per accessori metallici del tipo S275JR; EN 10025-1/6
- Tirafondi costituiti da barre filetate in acciaio di caratteristiche di resistenza non inferiore alla classe 8.8 secondo UNI EN 898 parte I (riferimento UNI 5712) con dadi di classe 8 UNI EN 20898 parte II (riferimento UNI 5713)
- Rosette in acciaio C50 UNI EN 10083-2/UNI 5714 temprato e rinvenuto (HRC 32-40)
- Bulloni ad alta resistenza per le unioni acciaio-acciaio conformi per le caratteristiche dimensionali delle viti alle UNI EN 898-1 riferimento UNI 5712 e per quelle dei dadi alle UNI EN 20898-2 riferimento UNI 5713, appartenenti alla classe 8.8 e 8 della UNI 3740
- Saldature manuali effettuate ad arco con elettrodi rivestiti E44 aventi caratteristiche di classe 2, 3, 4 secondo UNI 5132, per spessori inferiori a 30 mm e classe 4B per spessori superiori
- Zincatura a caldo rispondente alle indicazioni delle norme UNI 5744

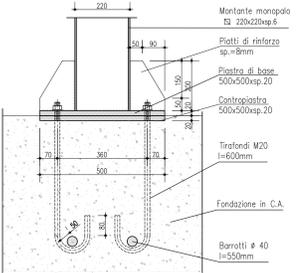


N.B.: NEI GIUNTI DI TESTA OD A "T" (tutti a completa penetrazione) DOVRA' ESSERE PREVISTO UN GRADUALE ALLARGAMENTO DELLA SALDATURA LA CUI LARGHEZZA DOVRA' ESSERE PARI AD 1,3 VOLTE LO SPESORE "S" DELLA LAMIERA SU CUI VIENE AD INTERFARSI (vedi schema seguente). LE LAMIERE DEVONO ESSERE PREVENTIVAMENTE SAGOMATE ALL'UOVO. TUTTE LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE EFFETTUATE IN OFFICINA ED ESSERE REALIZZATE SOLO CON PROCEDIMENTO MANUALE.

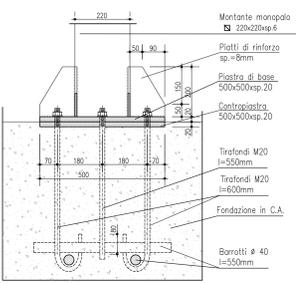
ANCORAGGIO MONOPALO
Rapp. 1:10



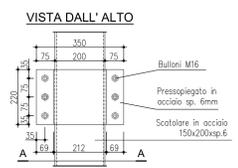
SEZIONE X-X



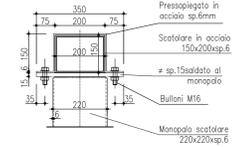
SEZIONE W-W



MONOPALO
PARTICOLARE 1
Rapp. 1:10



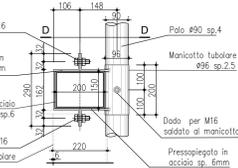
SEZIONE A-A



PARTICOLARE 2
Rapp. 1:10

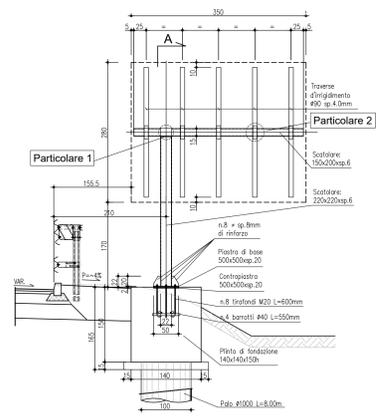


SEZIONE E-E

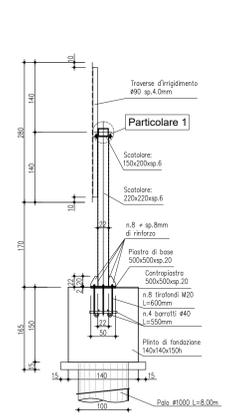


MONOPALO
Rapp. 1:50

VISTA FRONTALE

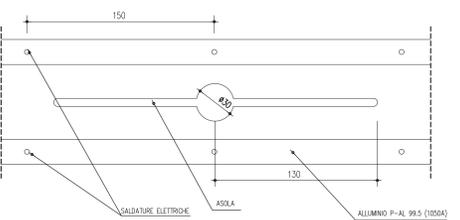


SEZIONE A-A

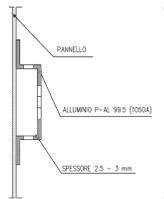


RINFORZO SUL RETRO DEL PANNELLO TRAVERSA AD OMEGA
Rapp. 1:2

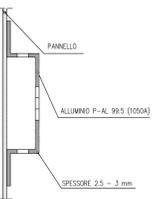
PARTICOLARE A



PER CARTELLI DI ALTEZZA FINO A 0,50 m O A 2,00 mq

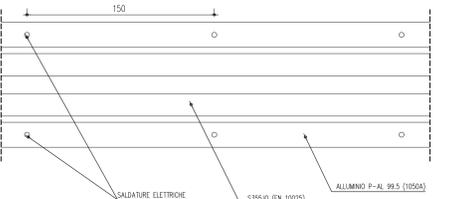


PER CARTELLI DI ALTEZZA SUPERIORE A 0,50 m O A 2,00 mq

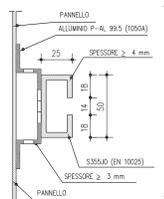


TRAVERSA A "U" DI IRRIGIDIMENTO
Rapp. 1:2

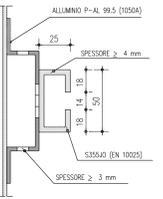
PARTICOLARE B



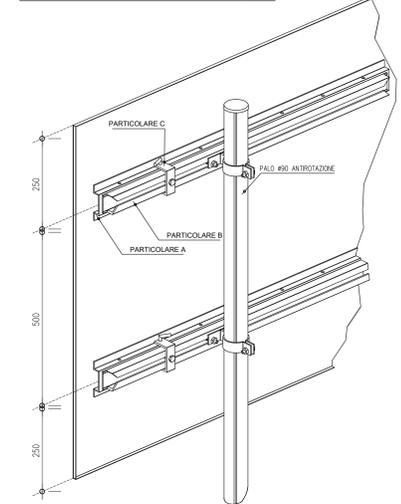
PER CARTELLI DI ALTEZZA FINO A 0,50 m O A 2,00 mq



PER CARTELLI DI ALTEZZA SUPERIORE A 0,50 m O A 2,00 mq

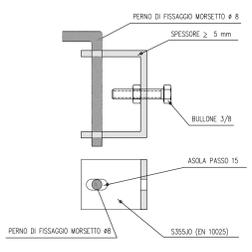


VISTA D'INSIEME DEI PEZZI IN OPERA



STAFFA A MORSETTO PER COLLEGAMENTO TRAVERSE
Rapp. 1:2

PARTICOLARE C



sanas
GRUPPO FS ITALIANE

Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

ITINERARIO RAGUSA-CATANIA
Collegamento viario compreso tra lo Svincolo della S.S. 514 "di Chiaramonte" con la S.S. 115 e lo Svincolo della S.S. 194 "Ragusana"
LOTTO 4 - Dallo svincolo n. 8 "Francoforte" (compreso) allo svincolo della "Ragusana" (escluso)

PROGETTO ESECUTIVO COD. **PA890**

PROGETTAZIONE: ATI SINTAGMA - GP INGEGNERIA - COOPROGETTI - GDG - ICARIA - OMNISERVICE

PROGETTISTA RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALIZZATE:

IL GRUPPO DI PROGETTAZIONE:

MANDATARIO:

MANDANTI:

IL GEOLOGO:

IL COORDINATORE PER LA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE:

VISTO IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO

PROGETTO INFRASTRUTTURA SEGNALETICA
Fondazioni e struttura - Monopalo

CODICE PROGETTO: **LQ408Z E 2101** NOME FILE: **PODF501TRADCO74** REVISIONE: **A** SCALA: **Varie**

PROGETTO: **LQ408Z E 2101** CODICE ELAB.: **P00P501TRADCO7**

PROGETTO: **LQ408Z E 2101** DATA: **04/2021** REDATTO: **S. Scapetta** VERIFICATO: **F. Duranton** APPROVATO: **N. Grandi**