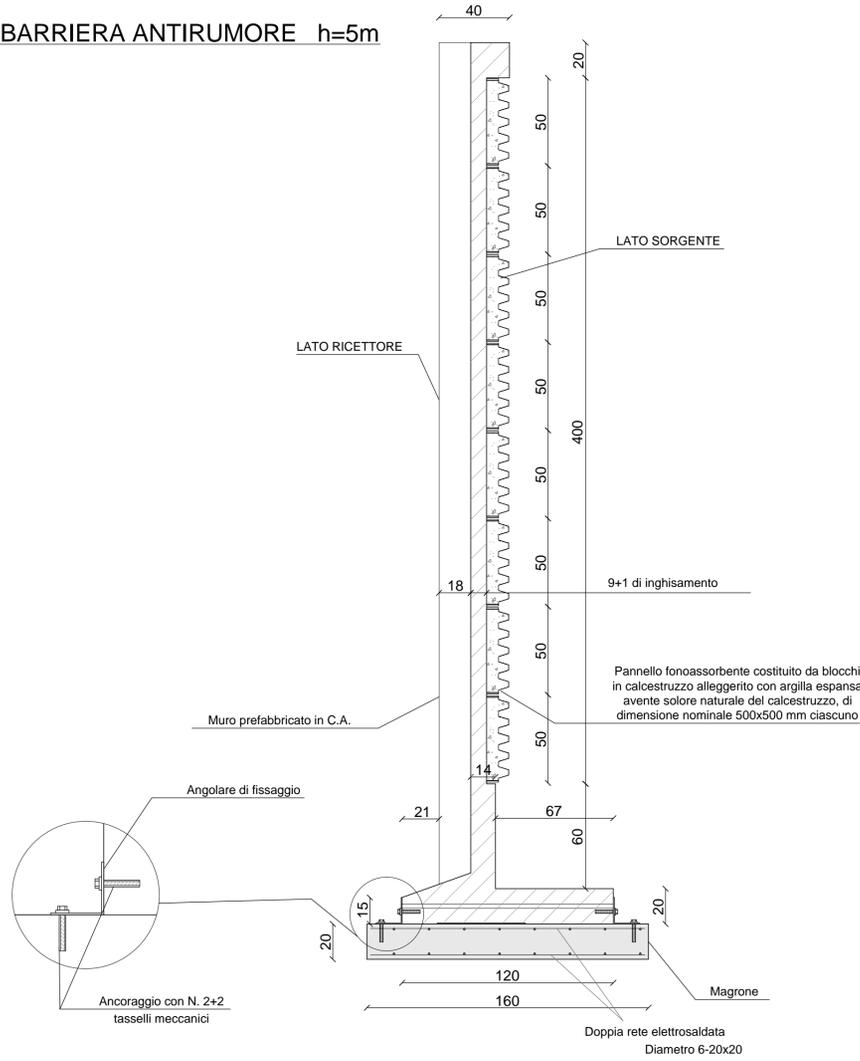
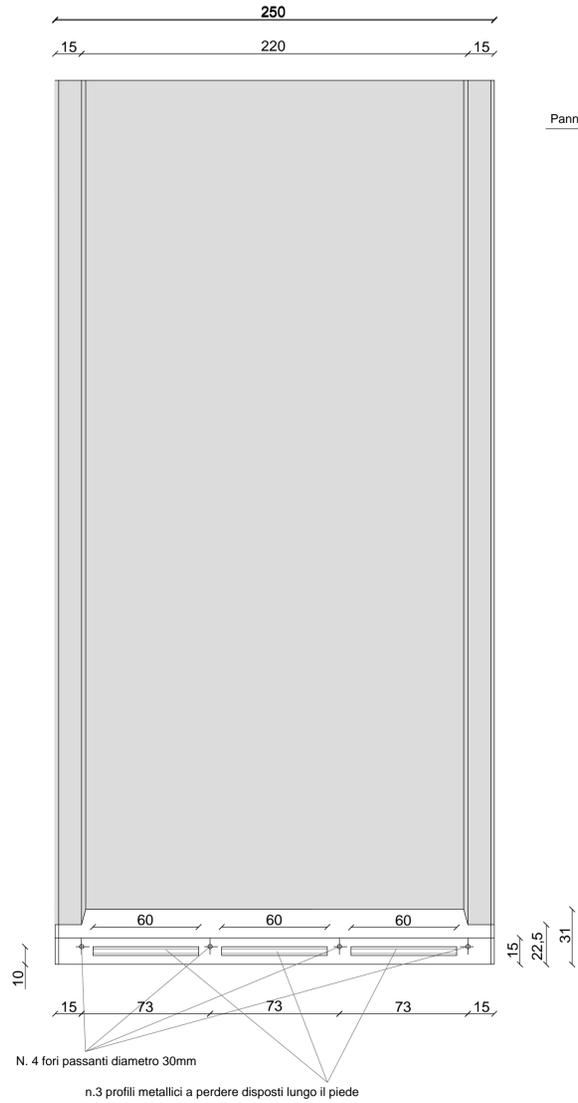


**SEZIONE TIPOLOGICA MURO**

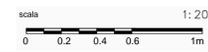
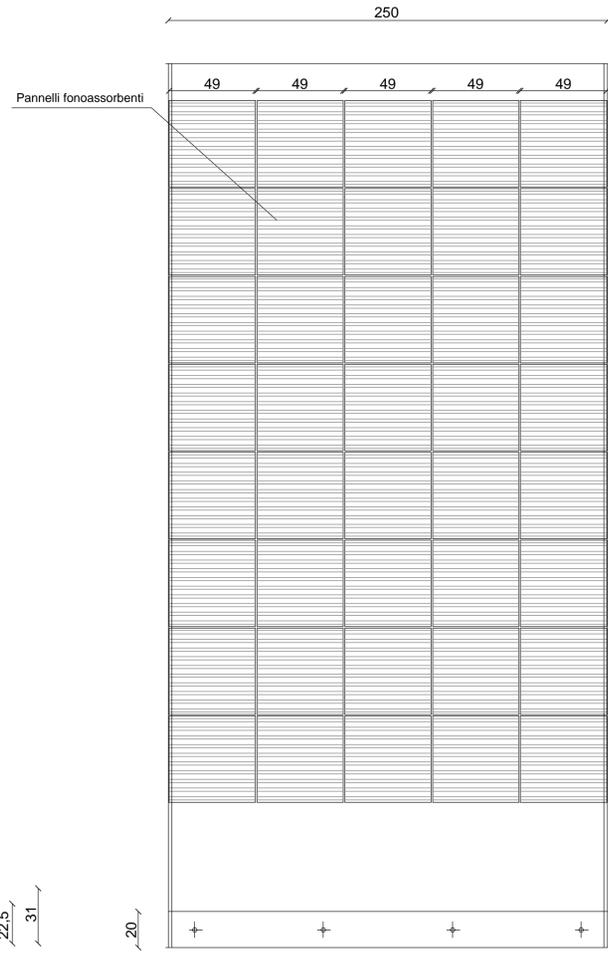
**BARRIERA ANTIRUMORE h=5m**



**PROSPETTO POSTERIORE**



**PROSPETTO ANTERIORE**



**MATERIALI E PRESCRIZIONI**

**- 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 controdado.

**- 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 Discipinare Tecnico delle Barriere Antirumore del 1998 e s. m. ed i.  
 - Ulteriore trattamento protettivo della superficie secondo quanto riportato nel suddetto Discipinare.

**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:   
 RETE FERROVIARIA ITALIANA  
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

PROGETTAZIONE:   
 GRUPPO FERROVIE DELLO STATO ITALIANE

**U.O. GEOLOGIA TECNICA, DELL'AMBIENTE E DEL TERRITORIO**

**PROGETTO DEFINITIVO**

**ELETTRIFICAZIONE E POTENZIAMENTO LINEA BARLETTA - CANOSA DI PUGLIA**

**FERMATA OSPEDALE**

ASPETTI AMBIENTALI DELLA CANTIERIZZAZIONE

Tipologici Barriere Antirumore di cantiere - Prospetto e Sezione

SCALA: 1:20

COMMESSA	LOTTO	FASE	ENTE	TIPO DOC.	OPERA/DISCIPLINA	PROGR.	REV.
I	A	6	D	01	D	6	9
P	Z	C	A	0	0	0	0
0	0	1	A				

Rev.	Descrizione	Redatto	Data	Verificato	Data	Approvato	Data	Autorizzato Data
A	EMMISSIONE ESECUTIVA	M. Maki	Luglio 2020	D. Berisada	Luglio 2020	T. Paoletti	Luglio 2020	D. L. ... Luglio 2020