

MATERIALI: NODI E PRESSIONI

ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA:
- ELEMENTI PER CARPENTERIA METALLICA DEL TIPO S275J2R RESPONDENTI ALLE NORME UNI EN10203-1/6
- ELEMENTI PER CARPENTERIA METALLICA LAMINATI IN FORMA DI PROFILI A SEZIONE CAVA DEL TIPO SALBATI IN ACCIAIO S275J2GH3
- ELEMENTI PER CARPENTERIA METALLICA IN ACCIAIO S275J2R
- ELEMENTI NON SALDATI, ANGOLARI E PIASTRE SCIOGITE, DEL TIPO S275J2R

ACCIAIO PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BIGNONATA:
- ELEMENTI IN ACCIAIO TIPO S275J2R.

LA TENSIONE DI SNERVIAMENTO DELLE PROVE MECCANICHE NONNULI E' CEV NENNAUS/5 CHIMICA DOVANO ESSERE NEI LIMITI BULLA UN EN 10025.

LA FORMA DELLA TRACCIATURA DEL FECCO DEVONO ESSERE DEFINITE GLI EVENTUALI INTERVENTI SULLA CARPENTERIA IMPOSTI DAL SISTEMA DI MONTAGGIO E VARO.

GLI TOLLERANZE DIMENSIONI PER LAMIERE E PROFILI DI CARPENTERIA DEVONO RISPETTARE I LIMITI PRESCRITTI DALLA UN EN 10025.

BULLONI: NODI E PRESSIONI E TRAFORNI:
- SECONDO DI M14-10.9 E DI M16-10.9
- BULLONI CONFORMI PER CARATTERISTICHE DIMENSIONALI ALLE NORME UNI EN ISO 4016 2002 E UNI EN 5592 1968 CLASSI DI RESISTENZA SECONDO NORMA UNI EN ISO 898-1 2001

PROPRIETA' DEI MATERIALI

TRAFORNI:
- BARRE IN ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA DI CLASSE B.8
- DADO CLASSE 8
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592

CUNZIONI BULLONATE:
- VITI CLASSE 8
- DADO CLASSE 8
- ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UN EN 1993-1-8, EN 1090-2 (PAR. 6.5)

FORZA DI PRECARICO (kN)				
	DIAMETRO DEL BULLONE			
	22	24	27	30
8.8	170	198	223	254
10.9	212	247	321	393



SALDAIURE

Secondo DIN 14701/2008.


LE QUINZONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE SALDATADE DI TIPO 1 CLASSE 5 SODDEGATE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 07/2009) e 677 ESCL.P.PP. PAR.4.2.4.1.4.4. TAB. 04.2.9.0 (DETTO).

LA QUINZA DI SALDATADE SONO REALIZZATE MEDIANTE SALDATADE DI TIPO 1 CLASSE 5 SODDEGATE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 07/2009) e 677 ESCL.P.PP. PAR.4.2.4.1.4.4. TAB. 04.2.9.0 (DETTO).

SALDATEURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO	
SCHEMA GENERALE PER SALDATURA	SCHEMA GENERALE PER

 <p>(*) Ove non espressamente indicato.</p>	 <p>(*) Ove non espressamente indicato.</p>
--	--

SALDATURA A MEZZA V		SALDATURA A K
	$t_1 \leq 40\text{mm}$	$t_1 \geq 40\text{mm}$ $a=2\text{mm}$, $\alpha=2\text{mm}$


 (con supporto
tondo ceramico)

	(metallico o ceramico)	
SALDATURA A V	$t_1 < 40\text{mm}$	SALDATURA A DOPPIA V
	$t_1 \geq 40\text{mm}$	

NOTE

- Eventuali giunti tecnici inseriti dal costruttore dovranno essere preventivamente approvati dal progettista e comunque saranno eseguiti a piena penetrazione e controllati al 100% con esami VT, MT e, per $t_1 \geq 8\text{mm}$, con esame UT.

autostrade *per l'italia*

DMIE - DIREZIONE MANUTENANCE E INVESTIMENTI ESERCIZIO
PTA - PROGETTAZIONE E COORDINAMENTO PROTEZIONI ANTIRUMORE

progettazione  antirumore

AUTOSTRADA A1 MILANO - NAPOLI

[illegible]

PROGETTO ESECUTIVO

**PARSONS & COMPANY
COMUNE DI VALMONTONE**

PORTALE A BANDIERA TIPO "A" CON SBRACCIO L=10.07m

Commissa	Codice Elaborato	Rev	Scala	Data
01000	STR 052	1	VARIE	01.09.17

ARCHITETTI
PIANIFICATORI
INGEGNERI
ECONOMISTI
PROFESSORI
E INGENUORI

Rev	Descrizione	Data	Redatto	Verificato	Approvato	Autorizzato
0	EMISSIONE	04-2017	K.GERMANI	F.PAMPANA	P.INDELLI	R.TURRI

2						
3						
