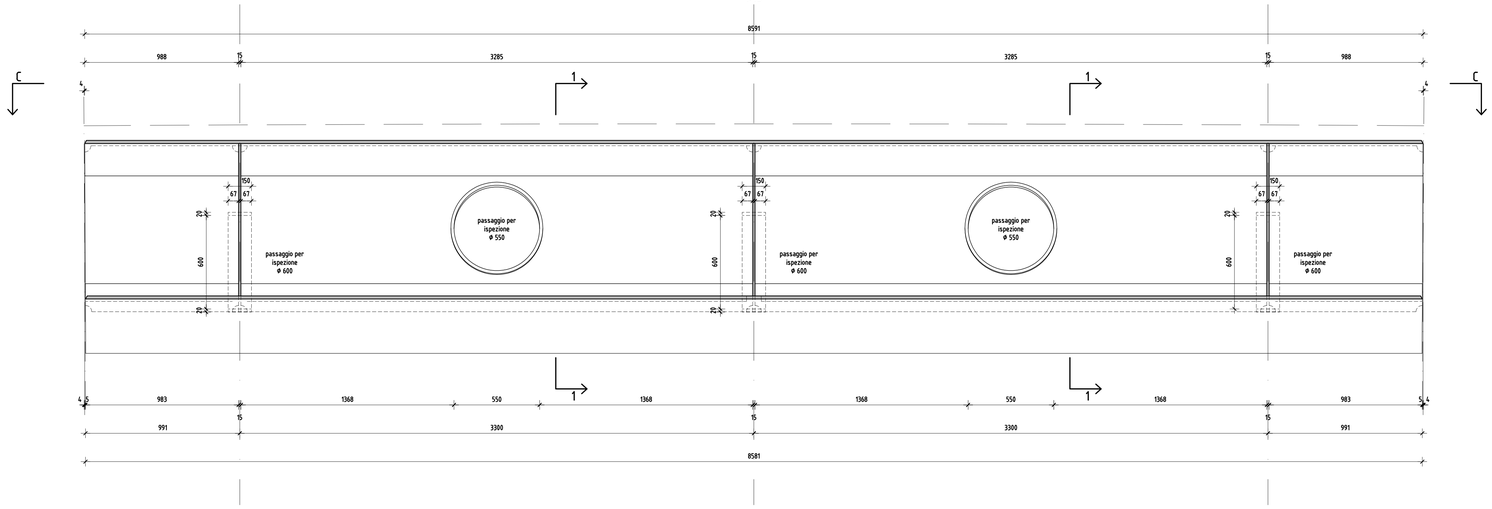
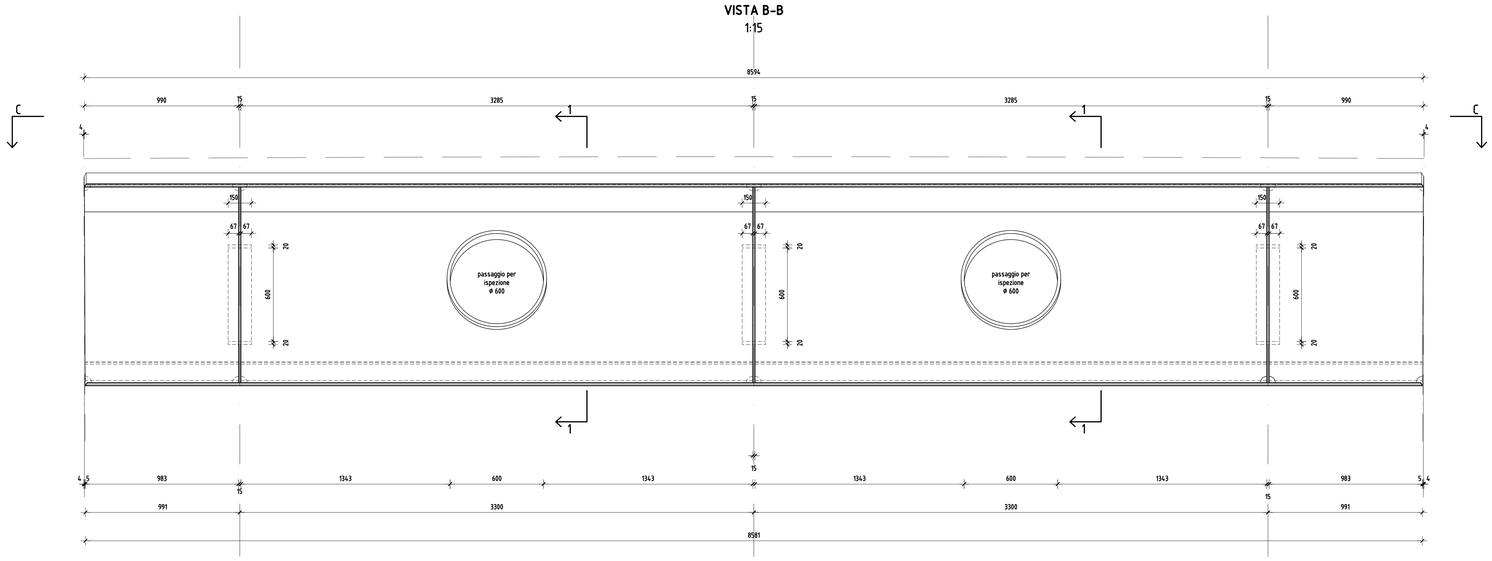
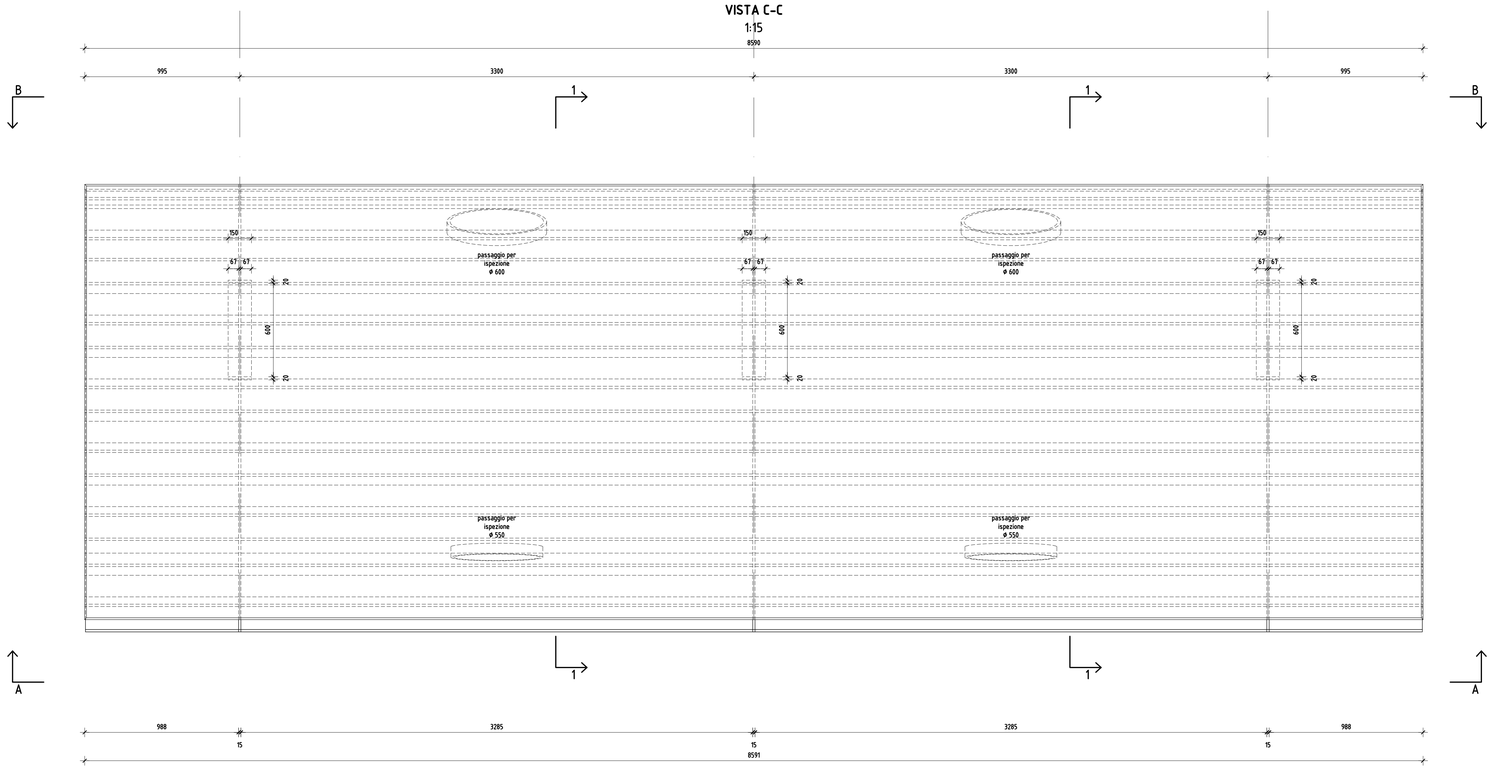
VISTA A-A
1:15



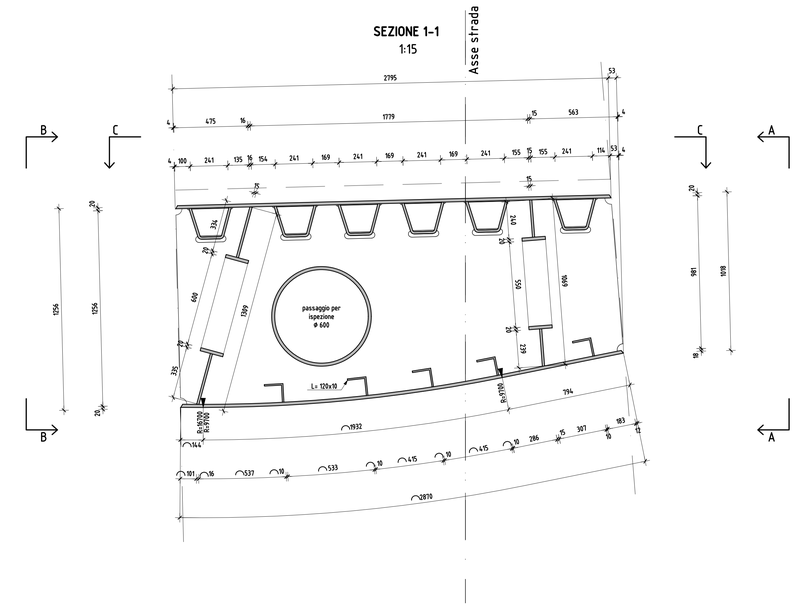
VISTA B-B
1:15



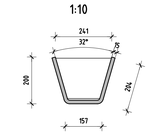
VISTA C-C
1:15



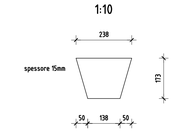
SEZIONE 1-1
1:15



SEZIONE CANALETTA
1:10



DIAFRAMMA CANALETTA
1:10

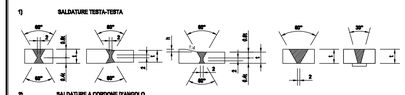


Da saldare all'interno della canaletta in corrispondenza dei diaframmi del concio

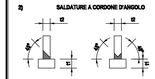
PRESCRIZIONI TECNICHE SALDATURE

SONO PREVISTE A COMPLETA PENETRAZIONE E COMPLETO RIPRISTINO CON LAVORAZIONE DEI LEMBI SECONDO UNI 11097

1) **SALDATURE TESTA-TESTA**



2) **SALDATURE A CORDONE D'ANGOLO**



Saldature da effettuare da entrambi i lati, molate in direzione degli sforzi e sottoposte a controlli non distruttivi.
Le saldature devono essere iniziate e terminate su tacchi d'estremità, da rimuovere una volta completata la saldatura
I bordi esterni delle saldature devono essere molati in direzione degli sforzi

Saldature da effettuare da un lato solo con piatto di sostegno:
I cordoni di saldatura che fissano il piatto posteriore devono terminare ad una distanza >10 mm dai bordi della piastra sollecitata.
Punti di saldatura all'interno delle giunzioni saldate di testa.
La completa penetrazione è da verificare da appropriato NDT.
Giunti trasversali di lamiere e piatti con rastremazioni in larghezza e spessore con pendenza non maggiore di 1:4. Nelle zone di transizione gli intagli nelle saldature devono essere eliminati

SPECIFICHE TECNICHE STRUTTURE CARPENTERIA METALLICA

CARATTERISTICHE DEI MATERIALI E MODALITA' ESECUTIVE DEVONO ESSERE CONFORMI AL D.M. 14/01/2008, ALLA UNI EN 1090-1 E UNI EN 1090-2.

L'IDONEITA' (IDENTIFICAZIONE E QUALIFICAZIONE) DEI MATERIALI DOVRA' ESSERE FORNITA DAL PRODUTTORE.

PER TUTTE LE STRUTTURE E' RICHIESTA LA CLASSE DI ESECUZIONE EXC4 IN ACCORDO ALLE UNI EN 1090-1/2.

MATERIALI: - ACCIAIO PER CARPENTERIA METALLICA
CARATTERISTICHE DELL'ACCIAIO CONFORME AD UNI-EN 10025

- ACCIAIO PROFILI	TIPO S 355 J2W (UNI EN 10025-5)	
- ACCIAIO PIASTRE	TIPO S 355 J2W (UNI EN 10025-5)	
- SALDATURE	SALDATURE A COMPLETA PENETRAZIONE SALDATURE DI 1° CLASSE	SECONDO D.M. 14/01/2008 E PRESCRIZIONI DELLA DIREZIONE LAVORI
- PIOLI	TIPO NELSON ACCIAIO ex ST37 - 3K (S235J2G3+C450)	SECONDO UNI EN ISO 13918

NB: - CONTROLLARE IN CANTIERE LE MISURE E LE QUOTE PRIMA DI EFFETTUARE L'ORDINATIVO DEI MATERIALI
- LE STRUTTURE METALLICHE DOVRANNO AVERE LE CONTROFRECCE DI MONTAGGIO
- SULLE STRUTTURE METALLICHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITI IN IDONEA POSIZIONE DEI FORI DI PASSAGGIO E/O DI SCARICO ACQUE DI CONDENSA PER EVITARE RISTAGNI.

SABBIATURA DELL'INTERA STRUTTURA METALLICA FINO ALLA RIMOZIONE DELL'INTERO STRATO DI OSSIDO.
REALIZZO DI UN CICLO DI VERNICIATURA A TRE MANI COSTITUITO DA:
- UNA MANO DI FONDO (ZINCANTE EPOSSIDICO CON SPESSORE FILM SECCO >= 70 micron);
- UNA MANO INTERMEDIA (FONDO ACRILICO CON SPESSORE FILM SECCO >= 150 micron);
- UNA MANO A FINIRE (VERNICE AL FLUORO PIGMENTATA CON SPESSORE FILM SECCO >= 50 micron) CON COLORE NELLA GAMMA RAL.

COMMITTENTE

AUTOSTRADA DEL BRENNERO S.p.A.
VIA BERLINO N°10 38100 TRENTO
PART. IVA 00210880225

TIMBRO

PROGETTO

PROGETTO ESECUTIVO

RIFACIMENTO DEL SOVRAPPASSO AUTOSTRADALE N° 27 "S.C. EGNA" (PR. km 104+170) E DEL PONTE SUL FIUME ADIGE NEL COMUNE DI EGNA (BZ)

num.	data	aggiornamento	redatto	approvato
d				
c	15.03.2018	Revisione per gara	MV2	MV1
b				

CONTENUTO

SOVRAPPASSO SULL'AUTOSTRADA
CARPENTERIA
IMPALCATO - CONCIO TIPO 3-2

PROGETTISTA:

STUDIO DI INGEGNERIA
BAUINGENIEURBÜRO
DOTT. ING. MARIO VALDEMARIN
Bressanone, via Mercato Vecchio 21 Altenmarktgasse, Brixen (BZ)
tel. 0472-835576; fax 0472-836748; studio.valdemarin@rolmail.net

TIMBRO

Progetto: dott.ing. Mario Valdemarin
Verifica strutturale: dott.ing. Vittorio Gavoni
Carpenteria costruttiva: dott.ing. Dieter Schölzhorn

data	file	redatto	approvato	scala	cod. progetto	documento
14/03/2014	03/03/E00/	DS	MV1	1:15	0303	9.3.11c