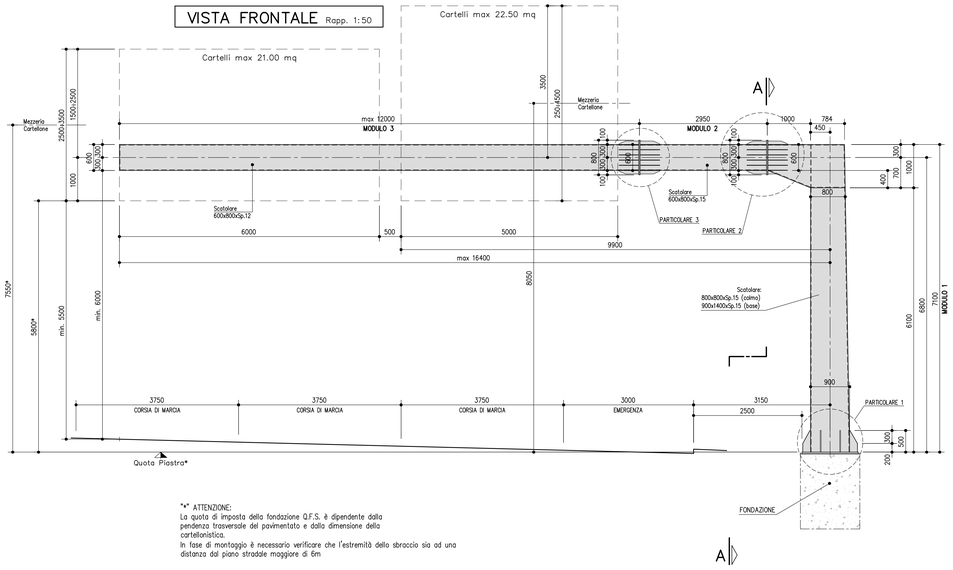
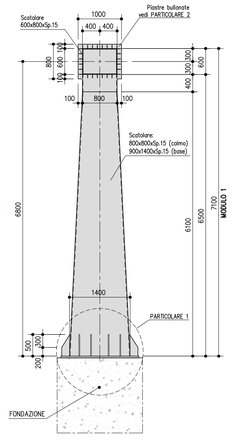
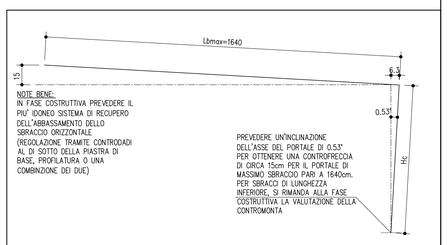
VISTA FRONTALE Rapp. 1:50



SEZIONE A–A Rapp. 1:50



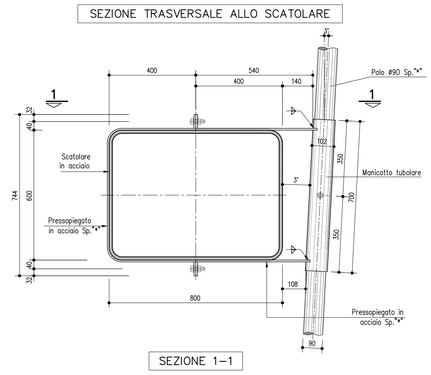
"*" ATTENZIONE:
La quota di imposta della fondazione Q.F.S. è dipendente dalla pendenza trasversale del pavimentato e dalla dimensione della cartellonistica.
In fase di montaggio è necessario verificare che l'estremità dello sbraccio sia ad una distanza dal piano stradale maggiore di 6m



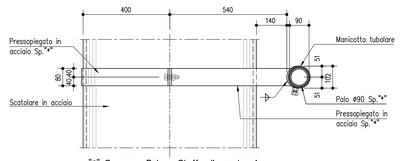
SCHEMA CONTROMONTE COSTRUTTIVE
misure in cm

ATTACCO TUBOLARE–SCATOLARE Rapp. 1:10

SEZIONE TRASVERSALE ALLO SCATOLARE



SEZIONE 1–1



"*" Spessore Palo e Staffe di montaggio:
– L'interasse e spessore dei tubolari e delle staffe è variabile in funzione della dimensione della cartellonistica. Massimo interasse 90cm.

NOTE GENERALI

– TUTTE LE DIMENSIONI SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI TRANNE DOVE DIVERSAMENTE INDICATO
– TUTTE LE QUOTE ALTIMETRICHE E LE COORDINATE SONO ESPRESSE IN METRI
– LE QUOTE ESPRESSE SONO DI PROGETTO

PORTALI DI SEGNALETICA – MONOPALO, PMV, A BANDIERA CARPENTERIA METALLICA

ACCIAIO: NOTE E PRESCRIZIONI
PER CARPENTERIA METALLICA:
–ELEMENTI PER CARPENTERIE METALLICHE DEL TIPO S355J2G3 RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN10025–1/6
–ELEMENTI PER CARPENTERIE METALLICHE LAMINATI IN FORMA DI PROFILI A SEZIONE CAVA DEL TIPO SALDATI IN ACCIAIO S355J2G3H, RISPONDENTI ALLE NORME UNI EN10210–1.
–ELEMENTI NON SALDATI, ANGOLARI E PIASTRE SCIOLTE, DEL TIPO S355J2G3

PER ACCESSORI METALLICI E LAMIERA BUGNATA:
–ELEMENTI IN ACCIAIO TIPO S355J2G3.

LA TENSIONE DI SNERVAMENTO NELLE PROVE MECCANICHE NONCHÉ IL CEV NELL'ANALISI CHIMICA DOVRANNO ESSERE NEI LIMITI DELLA UNI EN 10025.
PRIMA DELLA TRACCIATURA DEI PEZZI DEVONO ESSERE DEFINITI GLI EVENTUALI INTERVENTI SULLA CARPENTERIA IMPOSTI DAL SISTEMA DI MONTAGGIO E VARO.
LE TOLLERANZE DIMENSIONALI PER LAMIERE E PROFILATI DOVRANNO RISPETTARE I LIMITI PRESCRITTI DALLA UNI EN 10029.

BULLONI: NOTE E PRESCRIZIONI E TIRAFONDI:
– SECONDO DM 17.01.2018 E UNI EN 14399–1
BULLONI CONFORMI PER CARATTERISTICHE DIMENSIONALI ALLE NORME UNI EN ISO 4016 2002 E UNI 5592 1968 CLASSI DI RESISTENZA SECONDO NORMA UNI EN ISO 898–1 2001

PROPRIETA' DEI MATERIALI

TIRAFONDI:
– BARRE IN ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA DI CLASSE 8.8
– DADI CLASSE 8
– ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592

GIUNZIONI BULLONATE:
– VITI CLASSE 8.8
– DADI CLASSE 8
– ROSETTE IN ACCIAIO UNI 6592

PER I BULLONI SI PRESCRIVE UN PRECARICO SECONDO UNI EN 1993–1–8; EN 1090–2 (PAR. 8.5)

	FORZA DI PRECARICO (kN)						
CLASSE	DIAMETRO DEL BULLONE						
	16	18	20	22	24	27	30
8.8	87.9	108	137	170	198	257	314
10.9	110	134	172	212	247	321	393

SALDATURE
SECONDO D.M. 17/01/2018
LE GIUNZIONI SALDATE SONO REALIZZATE MEDIANTE SALDATURE DI I CLASSE I, SOGGETTE A CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CIRCOLARE 21/01/2019 N 7 C.S.LL.PP. PAR C4.2.4.1.4.3, TAB. C4.2.XIV DETT.8).
E' RICHIESTA APPROVAZIONE DEL PROGETTO DI SALDATURA DA PARTE DI ENTE CERTIFICATO.

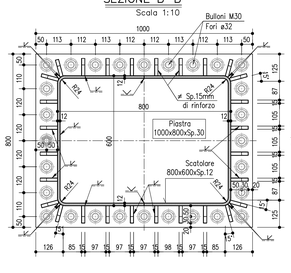
ZINCATURA
SECONDO CAPITOLATO TECNICO

GROUTING DI LIVELLAMENTO
Malta cementizia espansiva. Resistenza a compressione a 7giorni >65 MPA

NOTE
CLASSE DI ESECUZIONE EXC3 SECONDO EN1090

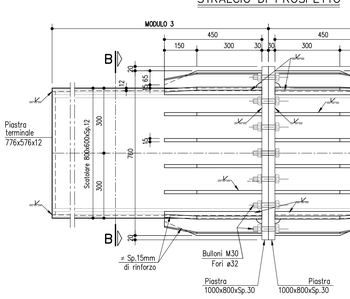
PER QUANTO NON SPECIFICATO, IN PARTICOLARE RELATIVAMENTE ALLE CARATTERISTICHE DEI MATERIALI, ALLE SPECIFICHE PER L'ESECUZIONE DEI LAVORI ED AI CONTROLLI DA ESEGUIRE, SI DOVRÀ FARE RIFERIMENTO ALLE NORME TECNICHE D'APPALTO.

SEZIONE B–B
Scala 1:10



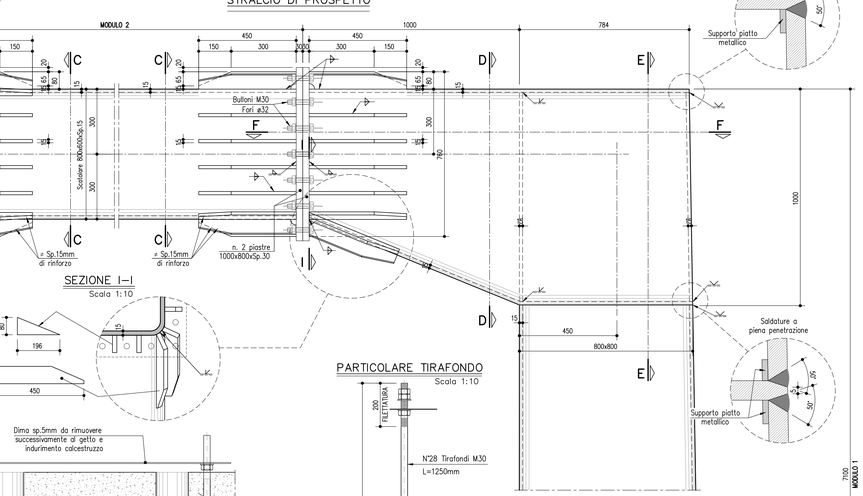
PARTICOLARE 3 Rapp. 1:10

STRALCIO DI PROSPETTO

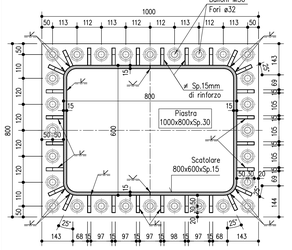


PARTICOLARE 2 Rapp. 1:10

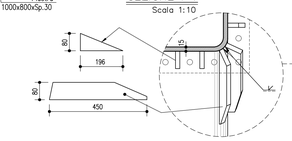
STRALCIO DI PROSPETTO



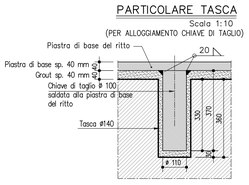
SEZIONE C–C
Scala 1:10

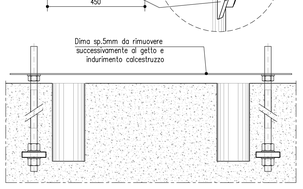


SEZIONE I–I
Scala 1:10

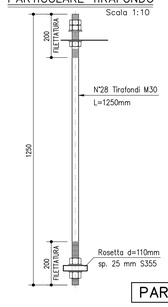


PARTICOLARE TASCA
Scala 1:10
(PER ALLOGGIAMENTO CHIAVE DI TAGLIO)

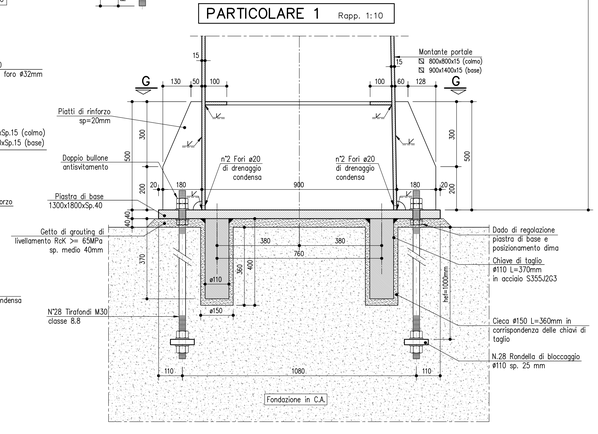




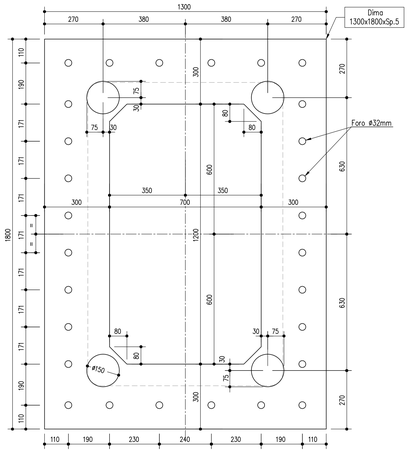
PARTICOLARE TIRAFONDO
Scala 1:10



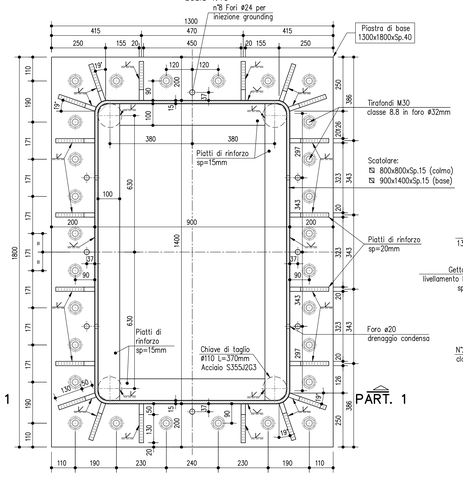
PARTICOLARE 1 Rapp. 1:10



PIANTA DIMA
Scala 1:10



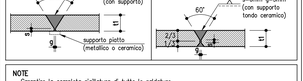
SEZIONE G–G
Scala 1:10



SPECIFICHE SALDATURE

SALDATURE TIPO A CORDONE D'ANGOLO

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU ENTRAMBI I LATI



(*) Ove non espressamente indicato.

SCHEMA GENERALE PER SALDATURA SU UN SOLO LATO

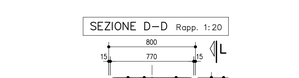
(*) Ove non espressamente indicato.

SALDATURE TIPO A PIENA PENETRAZIONE

SALDATURA A MEZZA V

SALDATURA A K

SALDATURA A V



SALDATURA A DOPPIA V

NOTE
– Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
– 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 VI, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

GIUNTI SALDATI CON PROFILI A SEZIONE CIRCOLARE CAVA
SCHEMI DI PREPARAZIONE ALLA SALDATURA DEI LEMBI

Schema saldature in caso di sovrapposizione profili

Schema X1: α < 60° Ti < 8mm β ≥ 50°

Schema Y1: d/d0 ≤ 0.85 β ≥ 50° s = 2mm

Schema W1: α < 50° ti = tutti gli spessori a = 1.1 ti

Schema X2: α ≥ 60° ti< 8mm a = 1.1 ti

Schema Y2: β ≥ 50° 0.85 < d/d0 ≤ 1.0

Schema W2: α ≥ 50° ti < 8mm

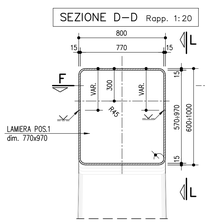
Schema X3: Ti ≥ 8mm β > 50° s = 2mm

NOTE
– Prevedere adeguata lavorazione dei lembi nelle zone di transizione tra i punti di saldatura X, Y, Z.
– Il lembo davanzo essere a contatto (con fessura di massimo 2mm).
– Garantire la completa sigillatura di tutte le saldature.
– 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 VI, MT e, per t1 ≥ 8mm, con esame UT.

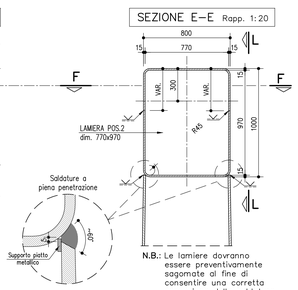
Schema W3: t1 ≥ 8mm α ≥ 50° a = 2mm β > 50°

NOTA:
LA REALE LUNGHEZZA DELLO SBRACCIO DEI SINGOLI PORTALI DEVE ESSERE DETERMINATA CON RIFERIMENTO AGLI ELABORATI RELATIVI ALLA SEGNALETICA FISSA.

SEZIONE D–D Rapp. 1:20

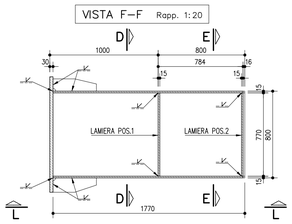


SEZIONE E–E Rapp. 1:20

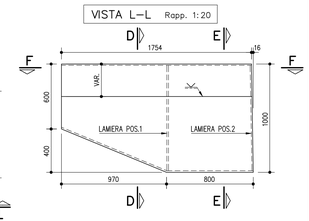


N.B.: Le lamiere dovranno essere preventivamente sagomate al fine di consentire una corretta esecuzione delle saldature

VISTA F–F Rapp. 1:20



VISTA L–L Rapp. 1:20



OPERE COMPLEMENTARI

SEGNALETICA

TIPOLOGICO PORTALE A BANDIERA "TIPO C" CARPENTERIA