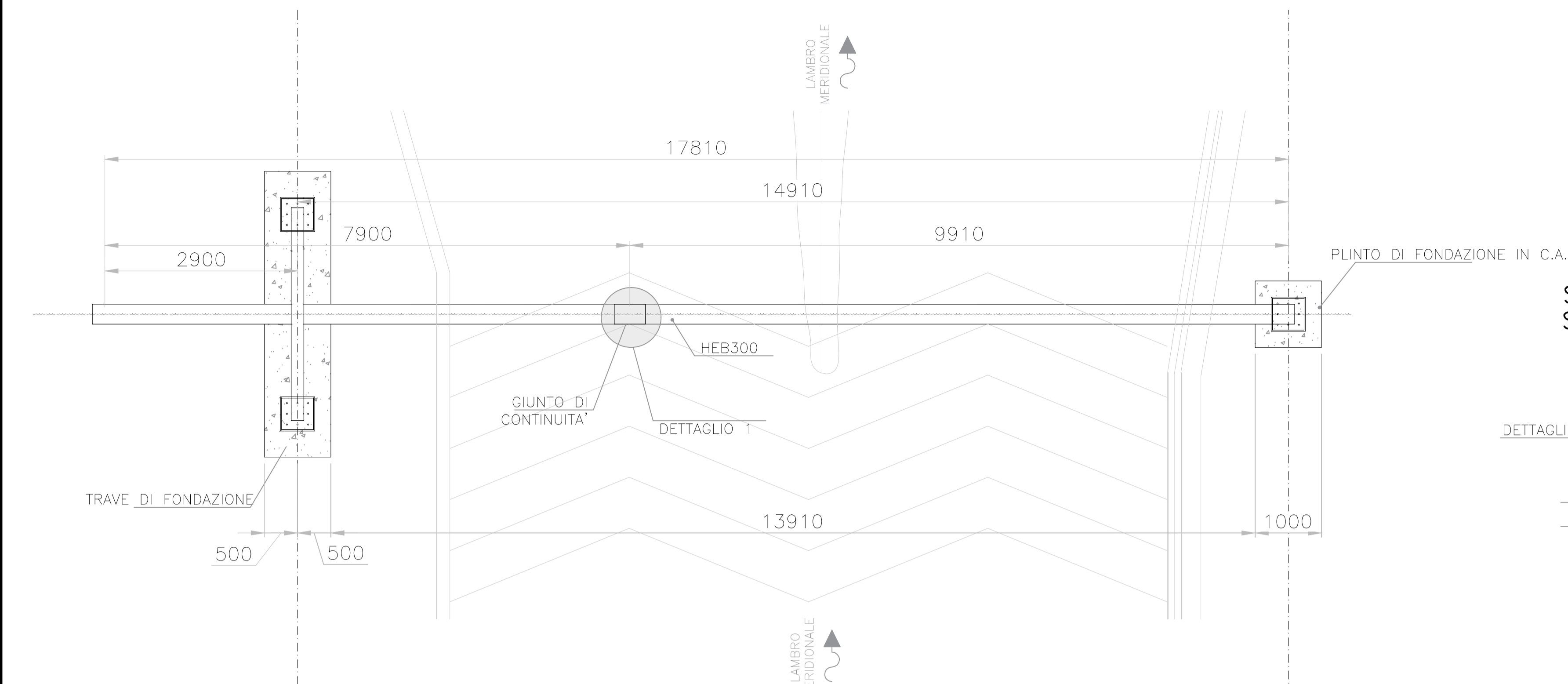
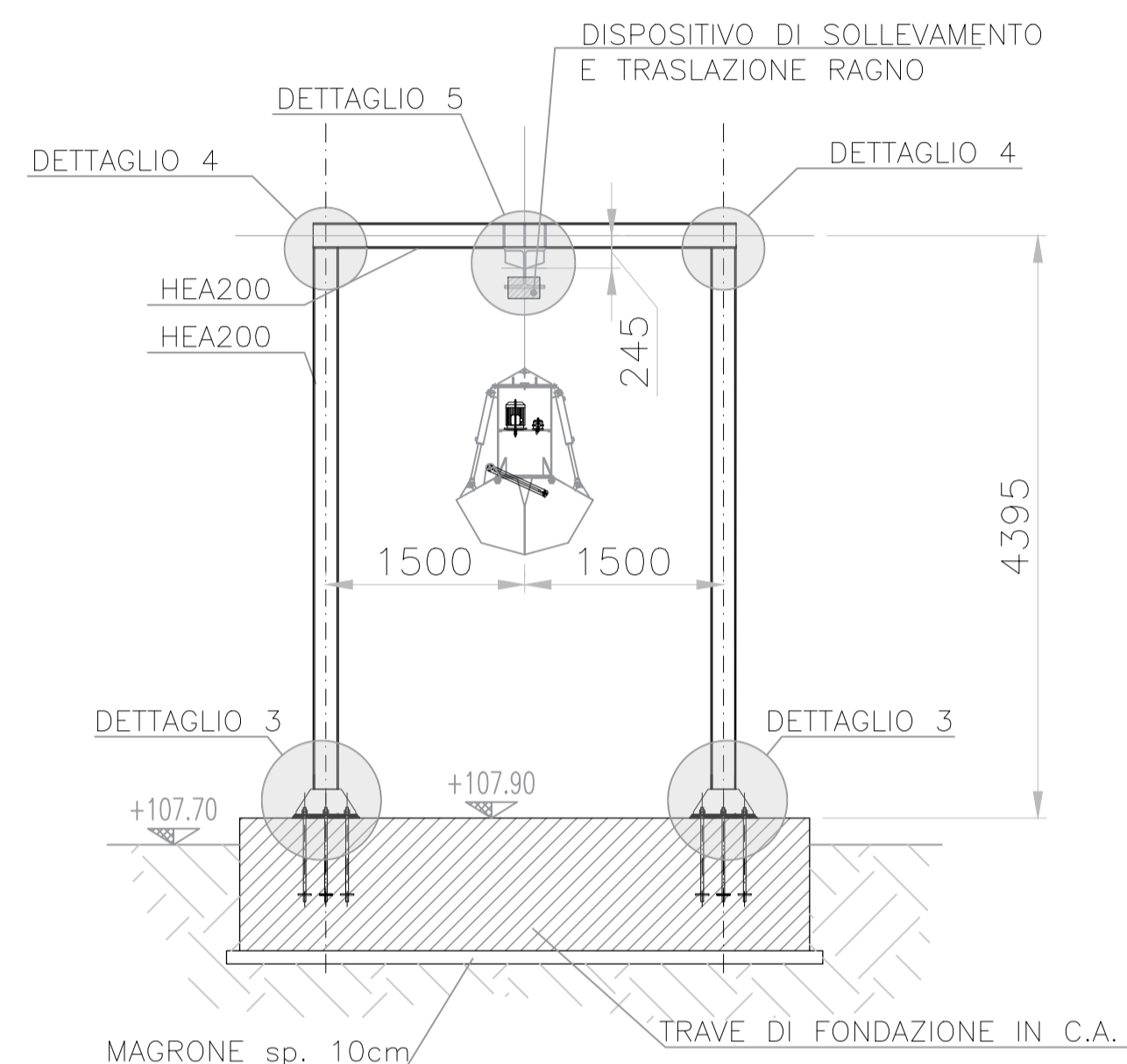


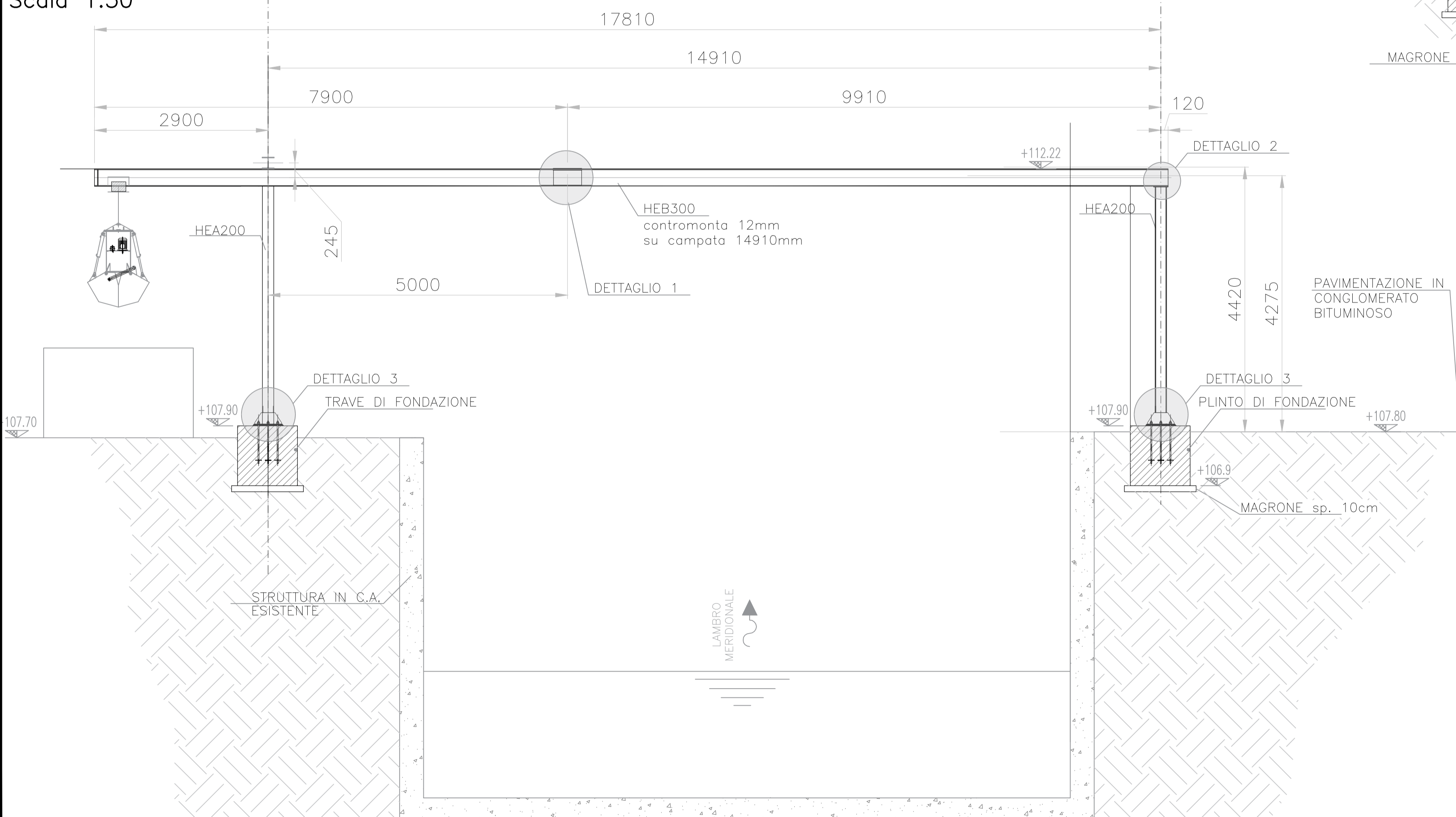
PIANTA
Scala 1:50



SEZIONE A-A
Scala 1:50



PROSPETTO
Scala 1:50



NOTE GENERALI

- TUTTE LE MISURE SONO ESPRESSE IN mm.
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO ESPRESSE IN m.s.l.m.
- PRIMA DELLA COSTRUZIONE DOVRANNO ESSERE VERIFICATI GLI INGOMBRI DISPONIBILI IN OPERA
- LE QUOTE IN ELEVAZIONE DOVRANNO ESSERE VERIFICATE PRIMA DELL'INIZIO DELLA COSTRUZIONE
- DOVRA' ESSERE PREDISPOSTA LA MESSA A TERRA PER TUTTE LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA ED IN C.A.
- LA DITTA EDILE/CIVILE DOVRA' INTERFACCIARSI CON LA DITTA DI CHE REALIZZA GLI IMPIANTI ELETTRICI PER LA POSA DEL SISTEMA DI MESSA A TERRA
- TUTTE LE UNIONI SONO DA ESEGUIRE SALDATE A MENO DEI DETTAGLI BULLONATI ESPRESSAMENTE INDICATI
- DOVRA' ESSERE PREDISPOSTA LA MESSA A TERRA PER TUTTE LE STRUTTURE IN CARPENTERIA METALLICA ED IN C.A.
- L'APPALTATORE DOVRA' VERIFICARE TUTTE LE MISURE GEOMETRICHE PRIMA DELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL MATERIALE

MATERIALI

Acciaio per Carpenteria Metallica:

- Classe di resistenza: S275-J0 (UNI EN 10025)
- Classe di corrosività: C2
- Classe di esecuzione: EXC2
- Trattamento protettivo: zincatura (UNI EN ISO 1461 / UNI EN 10346) con spessore minimo >200µm

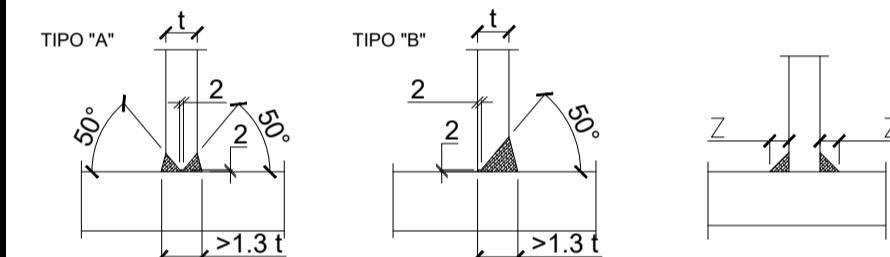
PRESCRIZIONI SULLE UNIONI

Unioni bullonate

- Il serraggio dei bulloni dovrà essere effettuato con chiavi dinamometriche in accordo alle norme UNI ISO 3506, EN 1090-2, ed EN 1993
- I fori devono avere diametro uguale a quello del bullone maggiorato al massimo di 1 mm, per bulloni sino a 20 mm di diametro, e di 1,5 mm per bulloni di diametro maggiore di 20 mm
- Per le connessioni a taglio la lunghezza della parte non filettata del bullone deve essere maggiore dello spessore delle piastre da collegare.
- Se non diversamente specificato, la classe di resistenza dei bulloni è C8.8
- Per le componenti delle unioni bullonate si faccia riferimento alle UNI EN ISO 891-1 e alle seguenti normative:
 - VITI UNI EN ISO 4016 (ZINCATE);
 - DADI UNI 5592 (ZINCATI);
 - ROSETTE (due per vite) EN ISO 887 STANDARD GRADO C, DUE PER VITE (ZINCATE)

Unioni saldate:

- Tutte le saldature devono essere realizzate in accordo con quanto prescritto dalle Norme UNI EN 1011-1/2: le preparazioni dei lembi devono essere effettuate secondo le indicazioni fornite dalle Normative UNI EN ISO 9692.
- Tutte le saldature non indicate si intendono continue a doppio cordone d'angolo. La dimensione z del lato del singolo cordone non deve essere inferiore allo spessore minimo degli elementi da collegare e comunque non inferiore a $z=4\text{mm}$.
- Nelle saldature a V (su uno o due lati), le preparazioni delle piastre devono avere una inclinazione di 50° .
- Per saldatura a cordone d'angolo ed a parziale penetrazione il massimo gap ammissibile tra i pezzi da unire non deve superare il 10% dell'altezza di gola e comunque non deve essere superiore a 2mm. Nel caso in cui il limite del gap non rientrasse nella limitazione indicata, procedere al corrispondente incremento della dimensione del cordone.
- Eseguire le saldature adottando materiale di apporto adeguato alle caratteristiche meccaniche e chimiche degli acciai da solidarizzare.
- Per l'omologazione degli elettrodi fare riferimento alla norma UNI EN ISO 2560.



AGENZIA INTERREGIONALE PER IL FIUME PO - PARMA
Strada Giuseppe Garibaldi 75, I-43121 Parma

**LAVORI DI ADEGUAMENTO SOTTOPASSO DEL
NAVIGLIO PAVESE DA PARTE DEL FIUME LAMBRO
MERIDIONALE IN LOCALITA' CONCA FALLATA -
MILANO**

PROGETTO ESECUTIVO

ALLEGATO			N.
Planimetria e sezioni carroponte - Sifone Naviglio Pavese			35
C.U.P.	C.I.G.		SCALA:
B48H22000570002			
Commessa progettista	Codice elaborato	File	1:50
45503722	45503722-PE-D-STR-103	45503722-PE-D-STR-103.PDF	

<p>PROGETTAZIONE</p> <div data-bbox="2365 1768 2611 1827">  <p>Stantec</p> </div> <p>PROGETTISTA: R.KEFFER</p> <div data-bbox="2371 1837 2478 1873">  </div>	<p>APPROVATO</p> <p>RESPONSABILE UNICO DEL PROGETTO</p> <p>RUP</p>
---	---

REDATTO		VERIFICATO
M. Defranco		F. Chillé
SETTEMBRE 2025	00	PRIMA EMISSIONE
DATA	REVISIONE	NOTA