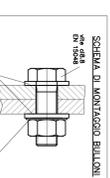


NOTE GENERALI:

- La Ditta costruttrice delle opere metalliche deve essere certificata EN 1090.
- La Ditta costruttrice deve verificare in opera tutte le quote prima di mettere in produzione le carpenterie metalliche.
- Le strutture metalliche sono previste zincate a caldo (conformemente con la D.L.) in corrispondenza della estremità, verificata con il produttore degli appoggi in gomma/PTE e la specificazione geometrica di disegno / contenimento.
- **LA DITTA CHE ESEGUIRA I LAVORI POTRA' PROPORRE VARIANTI/MODIFICHE LE QUALI DOVRANNO ESSERE PREVENTIVAMENTE APPROVATE DALLA D.L. CARPENTERIA METALLICA:** (Classi di esecuzione EXC3)

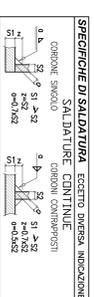
MATERIALI:
 - Travi / Principali: HE/HPN, EN 10025 S355J0
 - Montanti passanti: S355J0
 - Parapetti escluso montanti: S235JR



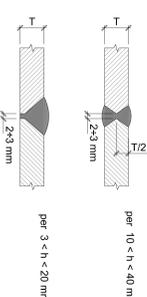
NOTA BENE:
 Tutti i materiali dovranno essere conformi alle norme vigenti sui materiali e prodotti per le costruzioni, indicate nei prospetti come nel caso 1. I dati tecnici richiesti per le costruzioni, disponibili sul sito www.italia.it dal 17 gennaio 2018.

SALDATURE:
 - Procedimenti di saldatura omologati e qualificati secondo D.M. 17.01.2018
 - Tutte le giunzioni saldate per l'unione dei corni di trave saranno eseguite a completa diversamente specificato
 - Tutte le altre saldature si intendono a cordoni d'angolo e continue salvo dove diversamente specificato
 - Livello di accettabilità per tutte le saldature: B

REQUISITI MINIMI DI RESISTENZA A FATICA DEI DETTAGLI DA ADOTTARE (RIF. NTC 2018)
 Saldatura Punt.: Det. 9 hb. C4.2XV/80
 Saldatura Irregolari: Det. 7 hb. C4.2XV/80
 Giunzioni trasv. pnt.: Det. 7 hb. C4.2XV/90
 Saldatura Long. annessa su pnt. Det. 9 hb. C4.2XIII (71)
 con sif. <= 60 mm.



Formule di calcolo in base alle norme EN 1090 per la verifica di base a COMPLETA RINFORZAZIONE (classi 1)



PROTEZIONE ANTIRUGGINE:
 I lavori dovranno essere protetti dall'umidità e dalla ruggine con un prodotto conforme alle norme EN ISO 12931-1 e EN ISO 12931-2. La saldatura verrà a secca, prima di essere rivestita dalla parte opposta, devono essere applicate a raso con una vernice anticorrosione di tipo zincato ricco in zinco.
 Il produttore è tenuto a concordare preventivamente la campagna di controlli anti-ruggine con il D.L. con il carpentiere, che potranno essere compiuti in qualsiasi momento durante l'esecuzione dei lavori.
 La relazione ai controlli di accettazione in cantiere, che potranno essere condotti con quelli di produzione in fabbrica.
 Protezione dell'acciaio contro la corrosione mediante zincatura a caldo per tutti i componenti in acciaio, dove essere prevista una protezione anti-ruggine di durata illimitata (in 10).
 Classe di corrosione media (C3)
 Classe di corrosione minima (C2)

Il rilievo delle opere strutturali è stato eseguito dal Progetto Definitivo approvato. Prima di iniziare i lavori il D.L. dovrà verificare l'esattezza delle misure utilizzate.

INDICAZIONI GENERALI
 - Gli interventi indicati dovranno essere realizzati in sicurezza ed in accordo con il D.L. e con le norme vigenti in materia di sicurezza e di protezione ambientale.
 - Per ogni modifica essenziale deve essere preventivamente il Direttore dei Lavori autorizzato.
 - Le modalità realizzative degli interventi dovranno essere concordate con la D.L.

COMUNE DI AREZZO

PROGETTO ESECUTIVO
 PROGETTISTI: Pirella Göttsche
 Loc. Vignola, 2 - 51100 Arezzo
 Ing. Fabio Giamberini
 Loc. Vignola, 2 - 51100 Arezzo
 P.I. Massimo Bignardi
 Loc. Vignola, 2 - 51100 Arezzo
 INGEGNERIA: Ing. Roberto Innocenti
 Loc. Vignola, 2 - 51100 Arezzo
 Disegnato da: Ing. Roberto Innocenti

OGGETTO DEL DISSEGNO: - INVESTIMENTO 3.1 - CUP H18P1000280006 - PROCEDURA NEGOZIATA PER L'APPALTO DELLA PROGETTAZIONE ESECUTIVA DEI LAVORI INERENTI LA REALIZZAZIONE DI UNA PISTA CICLABILE DI COLLEGAMENTO TRA CECILIANO E LA ROTATORIA ROSSA ALL'INTERSEZIONE TRA LA SP1 SETTORNI E LA TANGENZIALE OMSNA, CIG 0834798001
DIRETTORE ASSUNTIVO: ING. GIOVANNI BATTISTA
 Loc. Vignola, 2 - 51100 Arezzo

ESIC	UNIO
15/2020	
TAVOLE	