

**SPECIFICA TECNICA**

**COLTELLI DI RASCHIAMENTO IN ACCIAIO E GOMMA  
CON INSERTI CERAMICI - SPESSORE 36 e 50 mm**

BUOP/COES/ATZ

**Gennaio 2022**

## **COLTELLI DI RASCHIAMENTO IN ACCIAIO E GOMMA CON INSERTI CERAMICI - SPESSORE 36 e 50 mm**

### **1. DESCRIZIONE:**

Questa specifica è relativa a coltelli di raschiamento costituiti da un sandwich di lamiera di acciaio con all'interno gomma vulcanizzata con inserti in ceramica.

### **2. MATERIALI:**

Composizione del sandwich dei coltelli: acciaio – gomma – corindone – acciaio

- Corindone: a piastre
- Quota di corindone nel pacchetto di gomma: > 55 %

### **3. COLTELLI DI RASCHIAMENTO FINITI**

- Spessore reale dei due modelli: 35 e 50 mm ( $\pm 2$  mm)
- Altezza complessiva: 180 $\pm$ 10 mm
- Altezza utilizzabile minima: 100 mm
- Materiale della lamiera in acciaio anteriore: Dillidur 400 V o similare
- Spessore della lamiera in acciaio anteriore: 8 mm
- Materiale della lamiera in acciaio posteriore: Dillidur 400 V o similare
- Spessore della lamiera in acciaio posteriore: 6 mm
- Materiale/composizione della parte intermedia del sandwich: gomma con corindone
- **Circa il 55 % della superficie d'appoggio in gomma sul manto stradale deve essere composto da corindone.**

Lunghezza totale del coltello e forature per il fissaggio secondo i corrispondenti disegni dei coltelli standard in acciaio allegati per ciascuna tipologia presente nella tabella allegata alla richiesta di offerta; per l'altezza fare riferimento a quanto sopra indicato.

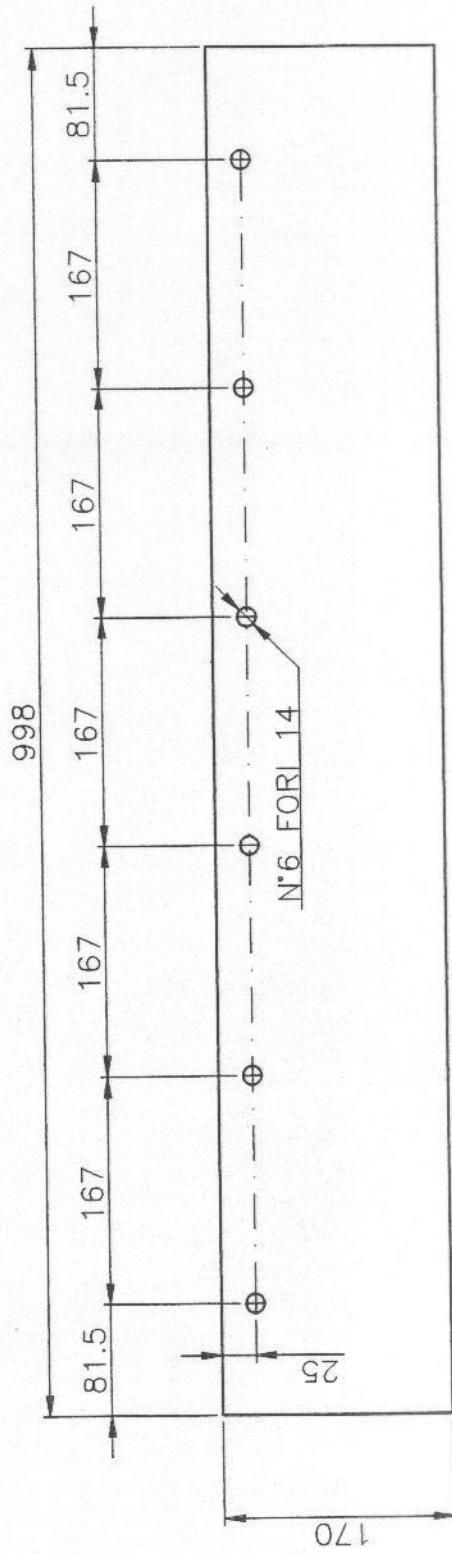
### **4. CARATTERISTICHE FISICHE**

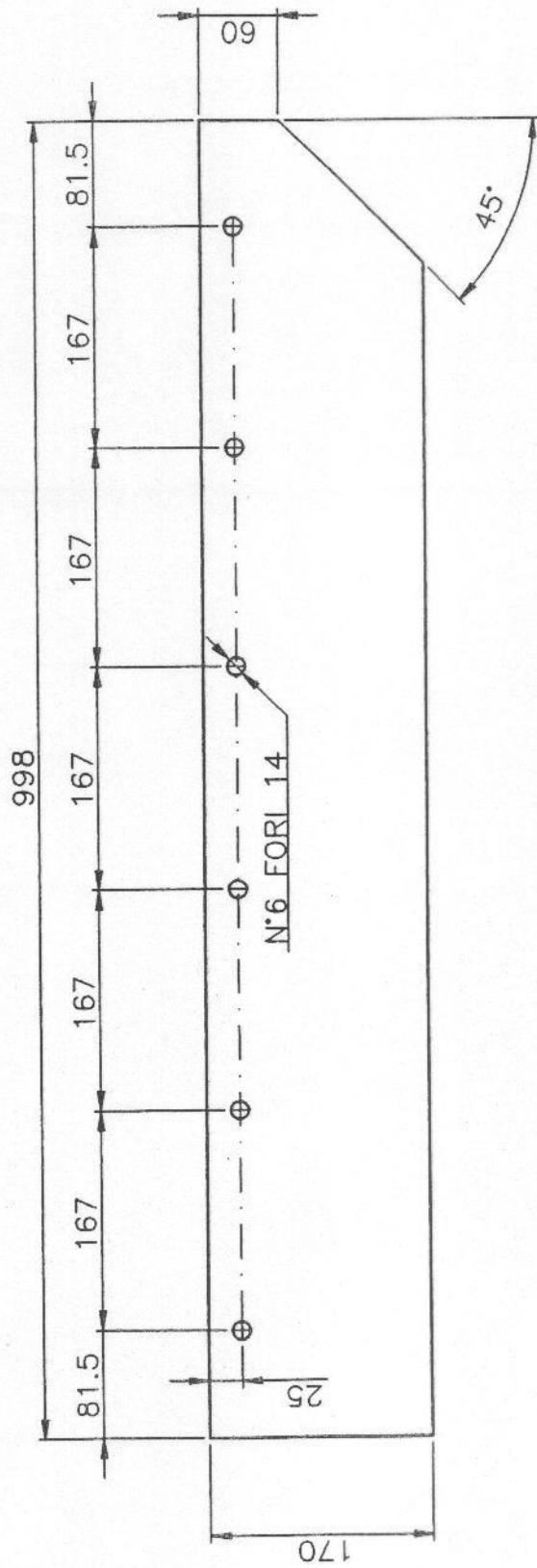
- L'acciaio deve essere tagliato a laser e tutti i lati devono essere sbavati
- Tutte le lamiere devono essere diritte, senza crepe e danni deleteri, e devono essere finite a regola d'arte

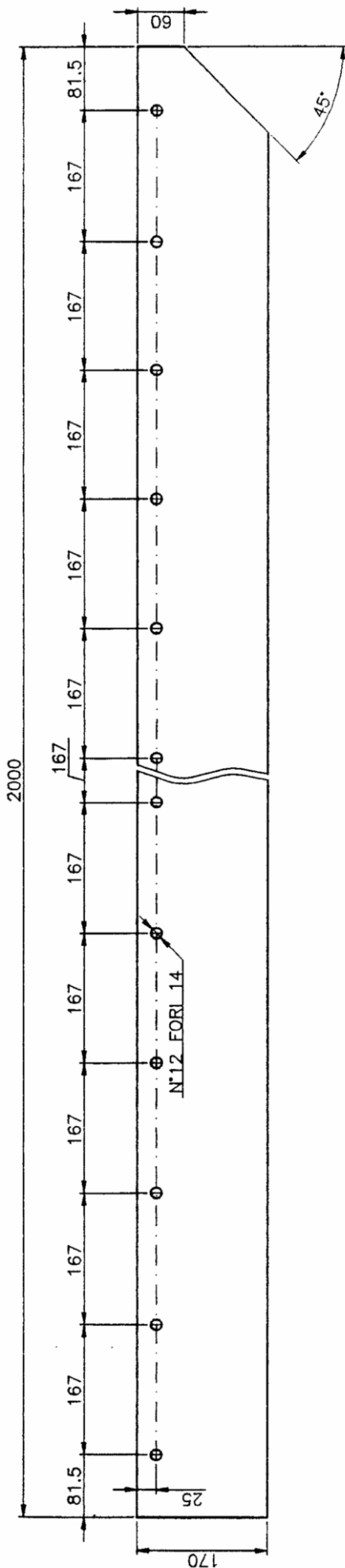
### **5. MARCATURA E CERTIFICAZIONE**

Ogni sezione del coltello dovrà essere provvista con il nome del produttore e con un numero seriale per il controllo qualità.

Dovrà essere fornita la documentazione attestante la rispondenza del materiale alle caratteristiche richieste tramite l'effettuazione di opportune prove di laboratorio presso istituti accreditati per questo tipo di certificazioni.







Misure in millimetri  
DISEGNO NON IN SCALA



