

BARRE DYWIDAG

Barre di precompressione a sezione circolare (del tipo a filettatura continua) in ACCIAIO Y 1050 prodotte mediante laminazione a caldo, successiva tempera col calore stesso di laminazione, stirate e rinvenute. Le barre a filettatura continua sono dotate di nervature laminate a caldo sincronizzate c formare una filettatura destrorsa sull'intera lunghezza della barra (Le barre c filettatura continua sono individuate dal diametro nominale e dalla sigla WR). LE BARRE SONO COMPLETE DI DI GUAINA METALLICA CORRUGATA, PIASTRA DI ANCORAGGIO, DADO CONICO, CALOTTA E TUBO DI INIEZIONE, GIUNZIONE E TUBI

E' SEVERAMENTE VIETATO EFFETTUARE OPERATIVE DI SALDATURA SULLE BARRE, SULLA COMPONENTISTICA E SULLA STRUTTURA DI SUPPORTO QUANDO LE BARRE DYWIDAG SONO INSTALLATE SULLA STRUTTURA DI SUPPORTO AL FINE DI EVITARE IL DANNEGGIAMENTO DEL MATERIALE CHE LE COMPONGONO.

<u>Dati tecnici (Barre a filettatura continua)</u>

Le caratteristiche meccaniche delle barre impiegate sono: - diametro nominale WR40 = 40mm per le piastre di attacco degli stralli - diametro nominale WR47 = 47mm per le piastre di attacco dei profili

- f_{nk} = 1050 N/mm² tensione ultima di rottura

 $-f_{p0.1k}^{P,n} = 946 \text{ N/mm}^2$ tensione caratteristica di snervamento

<u>Ancoraggio a tendere, post-iniettato</u>

La barra è fissata contro la piastra mediante il dado conico ed il raccordo-piastra. La piastra è fissata al cassero. Il raccordo-piastra permette la connessione a tenuta con la guaina. Lo sfiato è effettuata tramite la calotta attraversando le tre scanalature del dado conico ed il

<u>Ancoraggio fisso, post-iniettato</u> L'ancoraggio fisso è usualmente annegato nel calcestruzzo. Il dado conico è saldato per punti ortogonalmente alla piastra. Quest'ultima è saldata alla dima per punti. In questa fase utilizzare uno spezzone di

FORZE DI TESATURA INIZIALE:

— per la BARRE DYWIDAG dei bipodi non si prevede la tesatura iniziale. — per la BARRE DYWIDAG impiegate per gli attacchi degli stralli di riva la forza di tesatura iniziale da applicare ad ogni barra è pari a 400 kN

NOTE GENERALI

La realizzazione e il montaggio di tutte le opere dovrà essere eseguita in accordo con le indicazioni riportate negli elaborati relativi alle fasi realizzative ed agli schemi di varo (19-01-09).

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROV. DI TRENTO

dott.ing. ROBERTO BOSETTI IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO dott. ing. Roberto Bosetti

autostrada bremmero

PROGETTO DEFINITIVO PER LA REALIZZAZIONE DELLA TERZA CORSIA NEL TRATTO COMPRESO TRA VERONA NORD (KM 223) E L'INTERSEZIONE CON L'AUTOSTRADA A1 (KM 314)

LOTTO 1 - da Campogalliano (km 312+200) al km 313+710

7.1.5.1. OPERE D'ARTE PRINCIPALI SOVRAPPASSO ASTA A22 - B01 BIPODI E SFERA

Prospetto e giunto di base

DIREZIONE **GENERALE**

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROV. DI BOLZANO BOIL ING. CARLO COSTA Nr. 891 I NGENIEURKAMMER DER PROVINZ BOZEN