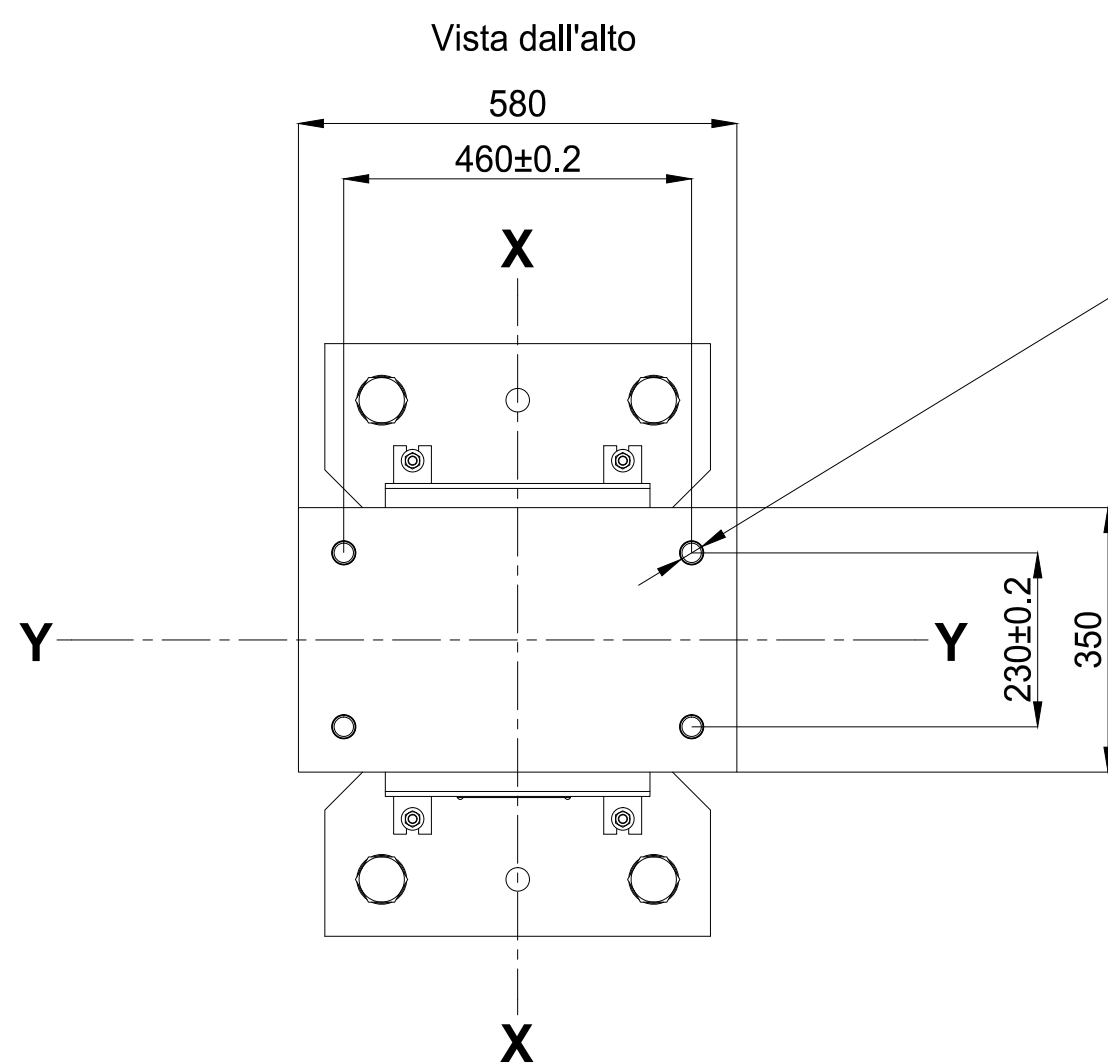


Sottostruttura:  
Cls (C30/37)



Metodo di tinteggiatura:

Finitura: Sa 3

Zincatura: 100µm Zincatura a spruzzo

Primer: 30µm ossido di ferro micaceo

Rivestim. sup.: 150µm ossido di ferro micaceo DB 704,

Superficie di contatto piastra di appoggio/piastra scorrevole

Rivestimento in zinco spruzzato 100µm come da EN 1090-2.

Nessun rivestimento:

- tutte le superfici a contatto con il cls
- materiale di scorrimento
- la calotta
- il foglio scorrevole

Lubrificazione iniziale:

Il materiale scorrevole deve essere inizialmente lubrificato con grasso al silicone.

Cordoni di saldatura:

secondo DIN EN ISO 5817

classe generale di qualità: B

cordoni di saldatura per classe di qualità di assemblaggio: C

tutti i cordoni di saldatura a=4mm, se non diversamente definito

Dispositivi secondo app. ETA-06/0131

I dispositivi devono essere contrassegnati con targhette

\*\*\* SLE \*\*\*

- NSk.max = 956 kN
- NSk.min = 421 kN
- NSk.perm = 574 kN
- αx.k = 0,0000 rad
- αy.k = 0,0100 rad
- α.perm.k = 0,0000 rad

\*\*\* SLU \*\*\*

- {NSd.max = 1338 kN; VxSd = 906 kN}
- {NSd.min = 407 kN; VxSd = 906 kN}
- αx.d = 0,0000 rad
- αy.d = 0,0100 rad
- α.perm.d = 0,0000 rad

Spostamenti massimi:

- vx = 0 mm
- vy = 10 mm

Coefficienti di attrito:

- sovrastruttura (acciaio) µd = 0,2
- sottostruttura (cls) µd = 0,5

Pressioni medie sulla struttura @NSd.max:

- sovrastruttura σc ≤ 50 N/mm<sup>2</sup>
- sottostruttura σc ≤ 35 N/mm<sup>2</sup>

Numero di dispositivi: 8 (appoggi unidirezionali trasversali)

Posizione:

Nr XY

- |   |               |
|---|---------------|
| 1 | VI12-P10N.1/C |
| 2 | VI12-P11N.1/C |
| 3 | VI12-P12N.1/C |
| 4 | VI12-P13N.1/C |
| 5 | VI12-P6N.1/C  |
| 6 | VI12-P7N.1/C  |
| 7 | VI12-P8N.1/C  |
| 8 | VI12-P9N.1/C  |

NOTA:

GLI APPARECCHI DI APPOGGIO RAPPRESENTATI SONO SOLO INDICATIVI. ESSI POTRANNO ESSERE VARIATI IN SEDE REALIZZATIVA IN FUNZIONE DEL FORNITORE PRESCELTO PURCHÉ AVENTI STESSO O SUPERIORI CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI.

VERIFICARE IN CANTIERE L'ESATTO TRACCIAMENTO DELLE PIASTRE SUI BAGGIOLI IN ACCORDO ALLE REALI CARPENTERIE DELLE TRAVI.

Tutti i materiali dovranno essere a marchiatura CE in conformità a quanto disposto dal Regolamento UE n. 305 del 8/11/2011

APPARECCHI DI APPOGGIO  
Secondo UNI EN 1337-5:2005



ANAS S.p.A.

Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

VARIANTE ALLA S.S.1 AURELIA (AURELIA BIS)  
VIABILITA' DI ACCESSO ALL' HUB PORTUALE DI LA SPEZIA  
INTERCONNESSIONE TRA I CASELLI DELLA A-12 E IL PORTO DI LA SPEZIA  
3° LOTTO TRA FELETTINO E IL RACCORDO AUTOSTRADALE

PROGETTO ESECUTIVO DI STRALCIO E COMPLETAMENTO C - 3° TRATTO

PROGETTO ESECUTIVO

GE265



VISTO: IL RESPONSABILE  
DEL PROCEDIMENTO

RESPONSABILE  
DELL'INTEGRAZIONE DELLE  
PRESTAZIONI SPECIALISTICHE

PROGETTISTA SPECIALISTA

IL COORDINATORE DELLA  
SICUREZZA IN FASE DI  
PROGETTAZIONE

Ing. Fabrizio CARDONE

Ing. Alessandro RODINO

Ing. Alessandro RODINO

Dott. Domenico TRIMBOLI

**OPERE MAGGIORI**  
**SVINCOLO DI MELARA**  
**VIADOTTO RAMPA 'N'**  
**DISPOSITIVO DI APPOGGIO - TIPO "KGEQ 1338 kN" (BI-21)**

CODICE PROGETTO

NOME FILE

REVISIONE

SCALA:

PROGETTO

LIV. PROG. N. PROG.

0000\_V04V12STRDC12\_B

DPGE0265 E 20

CODICE ELAB. V04V12STRDC12

B

VARIE

REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
C					
B	REVISIONE A SEGUITO ISTRUTTORIA ANAS	Ottobre 2021	E. Giraudò	A. Rodino	D. Morgera
A	EMISSIONE	Marzo 2021	E. Giraudò	A. Rodino	D. Morgera