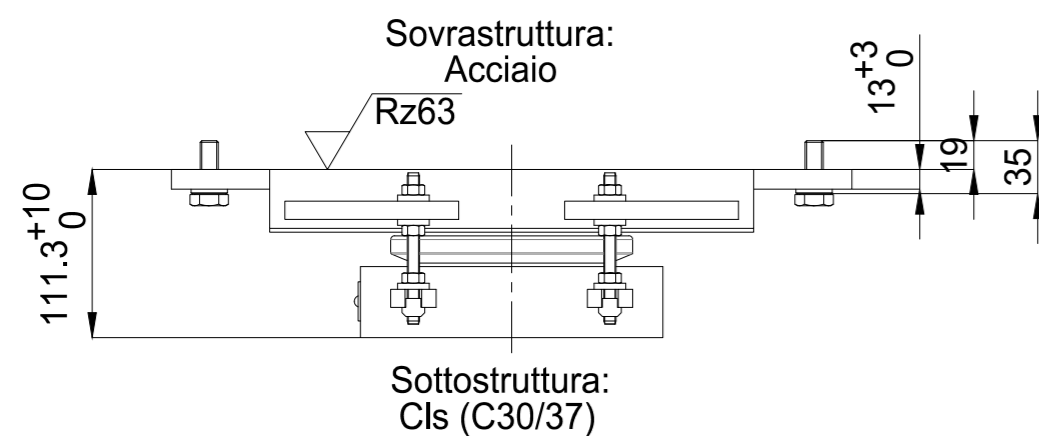
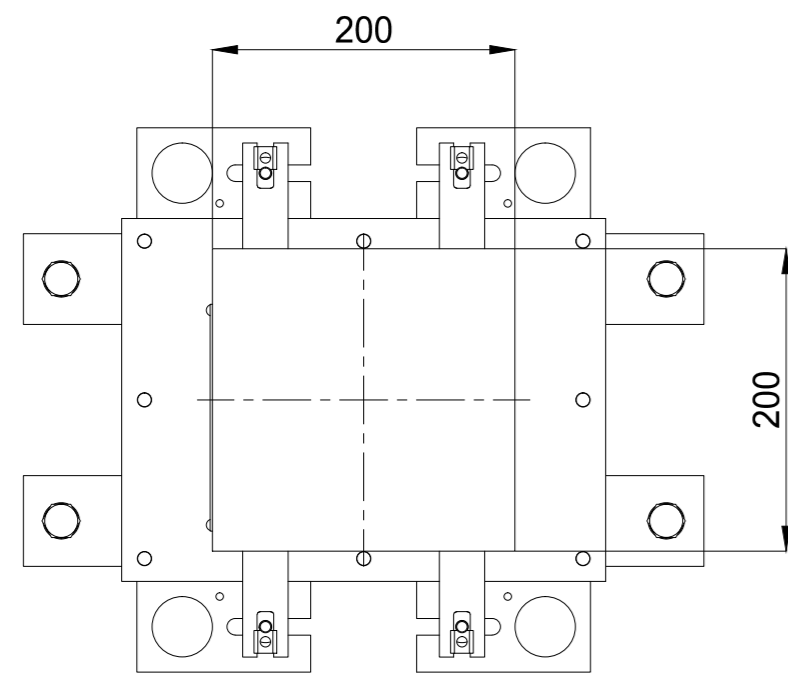
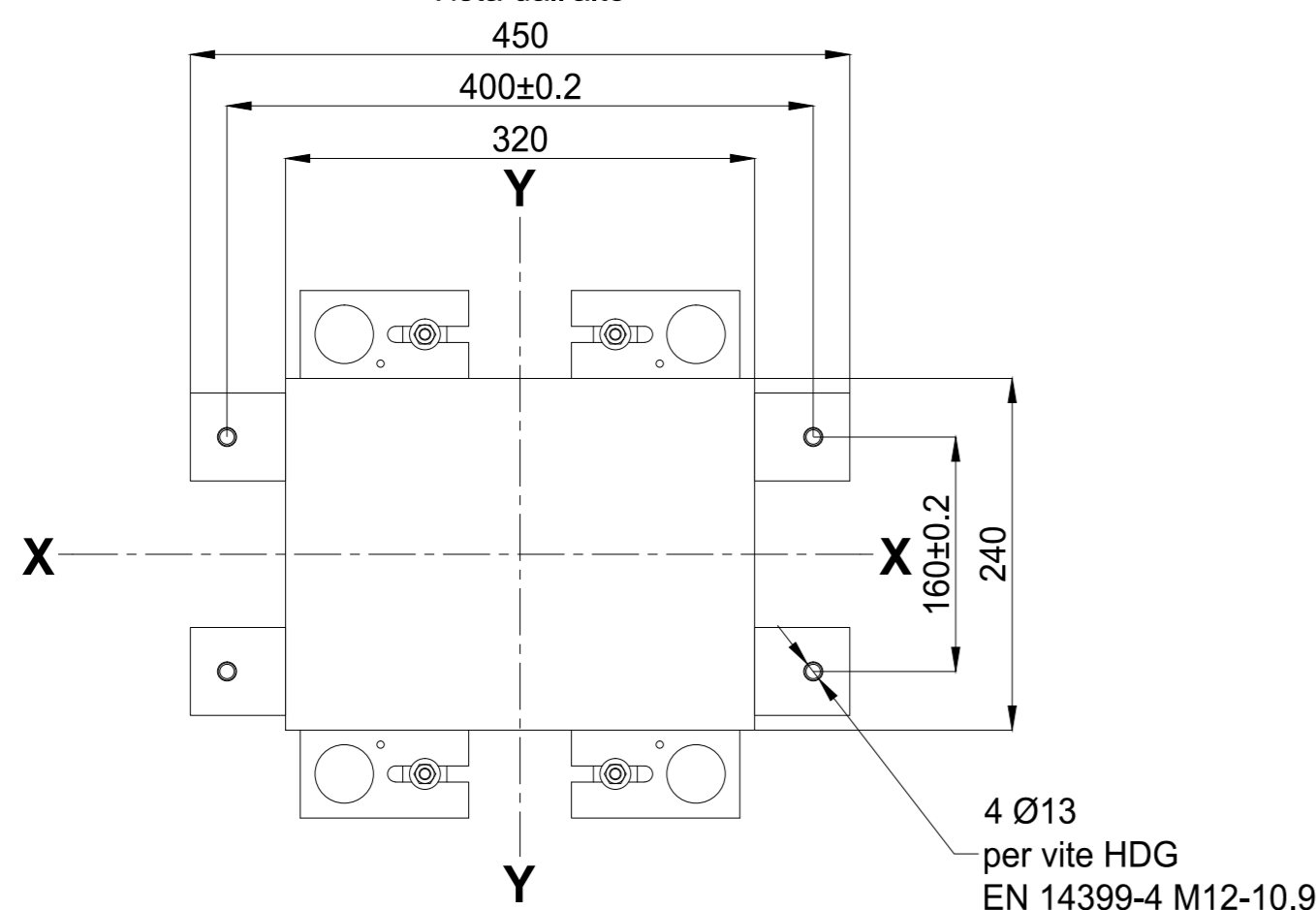


Vista dal basso



Vista dall'alto



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 = 875 kN
- NSk.min = 613 kN
- NSk.perm = 525 kN
- αx.k = 0,0000 rad
- αy.k = 0,0100 rad
- α.perm.k = 0,0000 rad

***** SLU *****

- NSd.max = 1280 kN
- NSd.min = 150 kN
- αx.d = 0,0000 rad
- αy.d = 0,0100 rad
- α.perm.d = 0,0000 rad

Spostamenti massimi:

- vx = 50 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/mm²
- sottostruttura σc ≤ 35 N/mm²

Numero di dispositivi: 1 (appoggio multidirezionale)

Posizione:

Nr XY

1 VI13-P5P.1/C

NOTA:
 GLI APPARECCHI DI APOGGIO RAPPRESENTATI SONO SOLO INDICATIVI.
 ESSI POTRANNO ESSERE VARIATI IN SEDE REALIZZATIVA IN FUNZIONE DEL FORNITORE PRESCELTO PURCHÉ AVENTI STESSE 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 APOGGIO
 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. Paolo Alberto COLETTI	Dott. Domenico TRIMBOLI

**OPERE MAGGIORI
 SVINCOLO DI MELARA
 VIADOTTO RAMPA 'P'
 DISPOSITIVO DI APOGGIO - TIPO "KGA 1280 kN" (BI-10)**

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA:
PROGETTO	0000_V04VI13STRDC14_B		
DPGE0265 E 20	CODICE ELAB. V04VI13STRDC14	B	VARIE

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