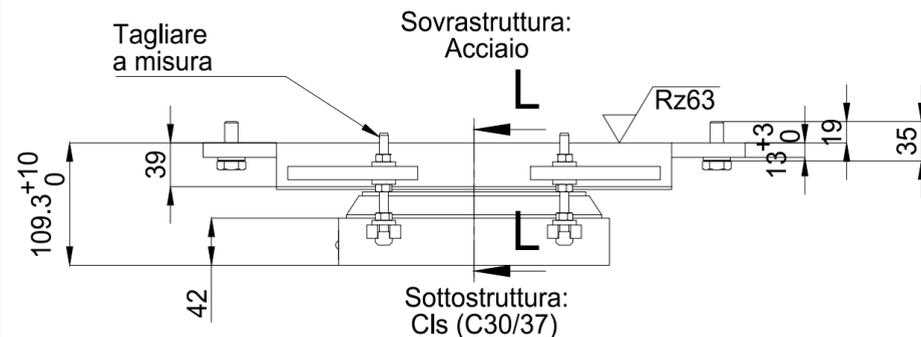
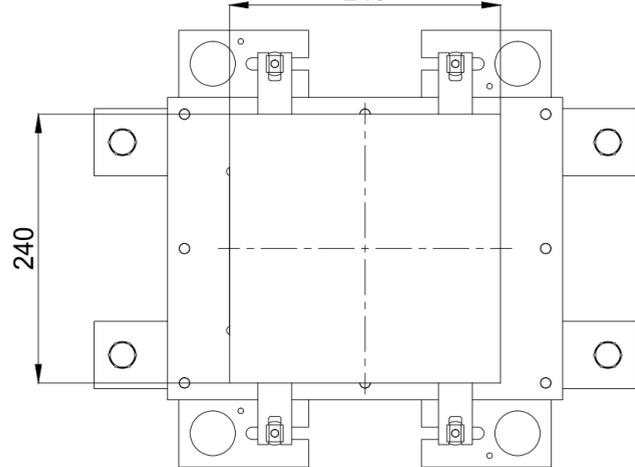
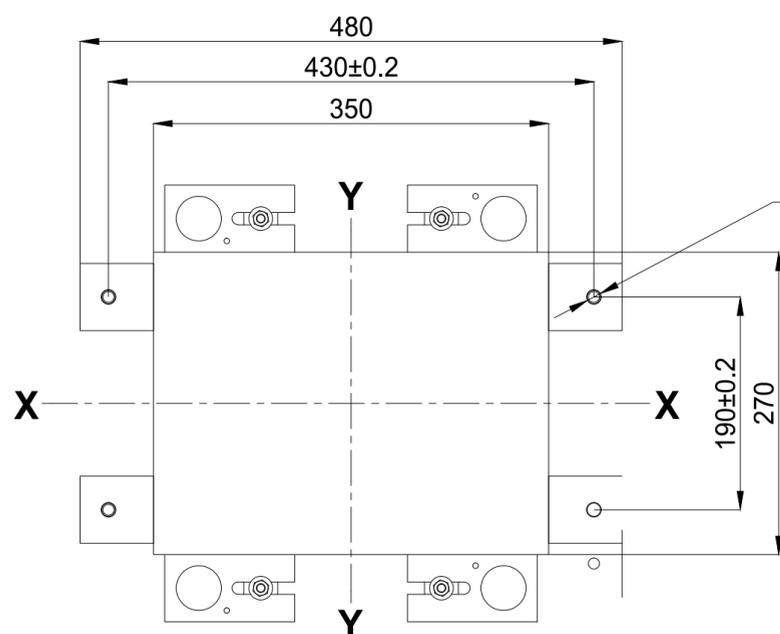


Vista dal basso  
240



Vista dall'alto



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

- NSk.max = 857 kN
- NSk.min = 419 kN
- NSk.perm = 514 kN
- $\alpha.k = 0,0000$  rad
- $\alpha.y.k = 0,0100$  rad
- $\alpha.perm.k = 0,0000$  rad

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

- NSd.max = 1200 kN
- NSd.min = 421 kN
- $\alpha.x.d = 0,0000$  rad
- $\alpha.y.d = 0,0100$  rad
- $\alpha.perm.d = 0,0000$  rad

Spostamenti massimi:

- vx = 50 mm
- vy = 10 mm

Coefficienti di attrito:

- sovrastruttura (acciaio)  $\mu d = 0,2$
- sottostruttura (cls)  $\mu d = 0,5$

Pressioni medie sulla struttura @NSd.max:

- sovrastruttura  $\sigma c \leq 50$  N/mm<sup>2</sup>
- sottostruttura  $\sigma c \leq 35$  N/mm<sup>2</sup>

Numero di dispositivi: 6 (appoggi multidirezionali)

Posizione:

N.	XY
1	VI14-P5S.2/A
2	VI14-P6S.2/A
3	VI14-P7S.2/A
4	VI14-P8S.2/A
5	VI14-P9S.2/A
6	VI14-P10S.2/A

NOTA:

GLI APPARECCHI DI APPOGGIO 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 APPOGGIO  
Secondo UNI EN 1337-5:2005

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 PTFE
- il dispositivo
- il foglio scorrevole

Lubrificazione iniziale:

Il materiale PTFE 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

Installazione di appoggi secondo EN1337-11

I dispositivi devono essere installati orizzontalmente  
L'asse X è l'asse del movimento principale.



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 'S'  
DISPOSITIVO DI APPOGGIO - TIPO "TGA 1200 kN" (BI-01)

CODICE PROGETTO

NOME FILE

REVISIONE

SCALA:

PROGETTO LIV. PROG. N. PROG.

0000\_V04VI14STRDC07\_B

DPGE0265 E 20

CODICE ELAB. V04VI14STRDC07

B

VARIE

REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
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