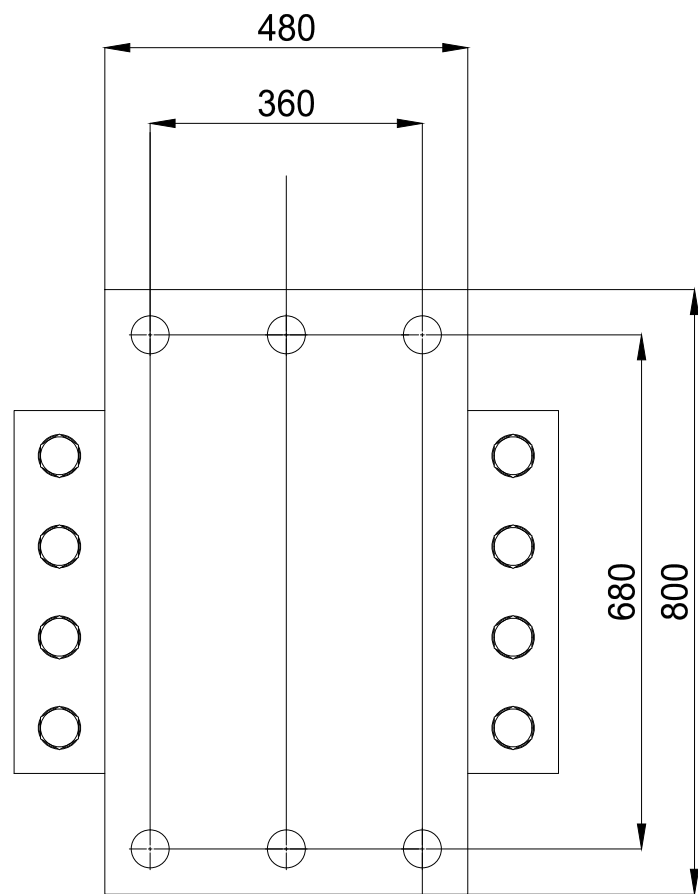


Vista dal basso



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

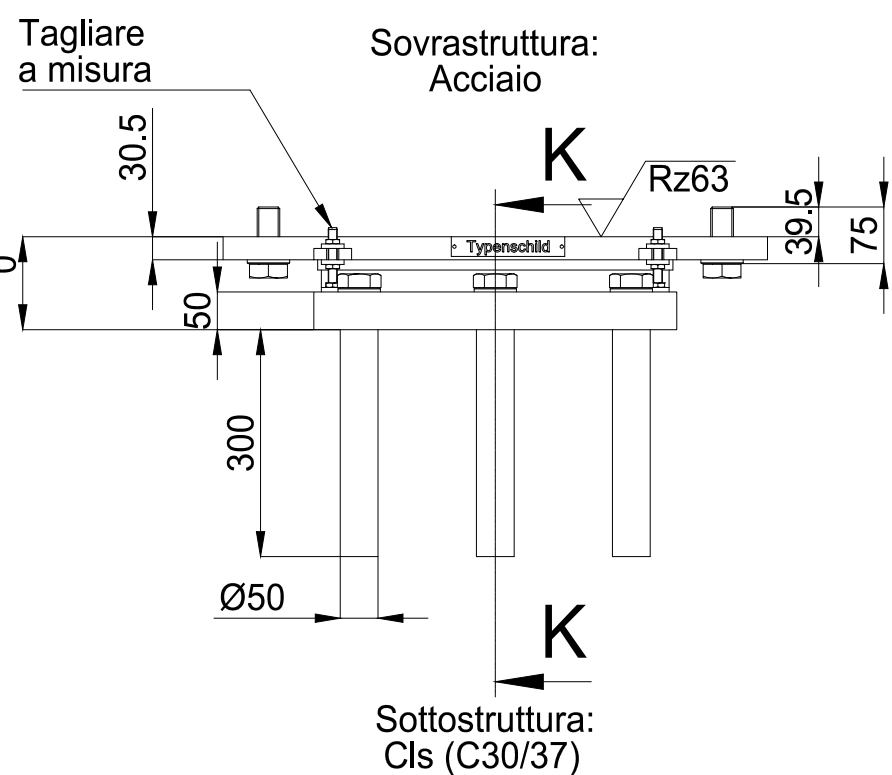
Installazione di appoggi secondo EN1337-11
 I dispositivi devono essere installati orizzontalmente
 L'asse X è l'asse del movimento principale.

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



*** SLE ***
 - NSk.max = 2201 kN
 - NSk.min = 748 kN
 - NSk.perm = 1321 kN
 - αx.k = 0,0000 rad
 - αy.k = 0,0100 rad
 - α.perm.k = 0,000 rad

*** SLU ***
 - {NSd.max = 3081 kN; VxSd = 908 kN; VySd = 921 kN}
 - {NSd.min = 735 kN; VxSd = 908 kN; VySd = 921 kN}
 - αx.d = 0,0000 rad
 - αy.d = 0,0100 rad
 - α.perm.d = 0,000 rad

Spostamenti massimi:
 - vx = 0 mm
 - vy = 0 mm

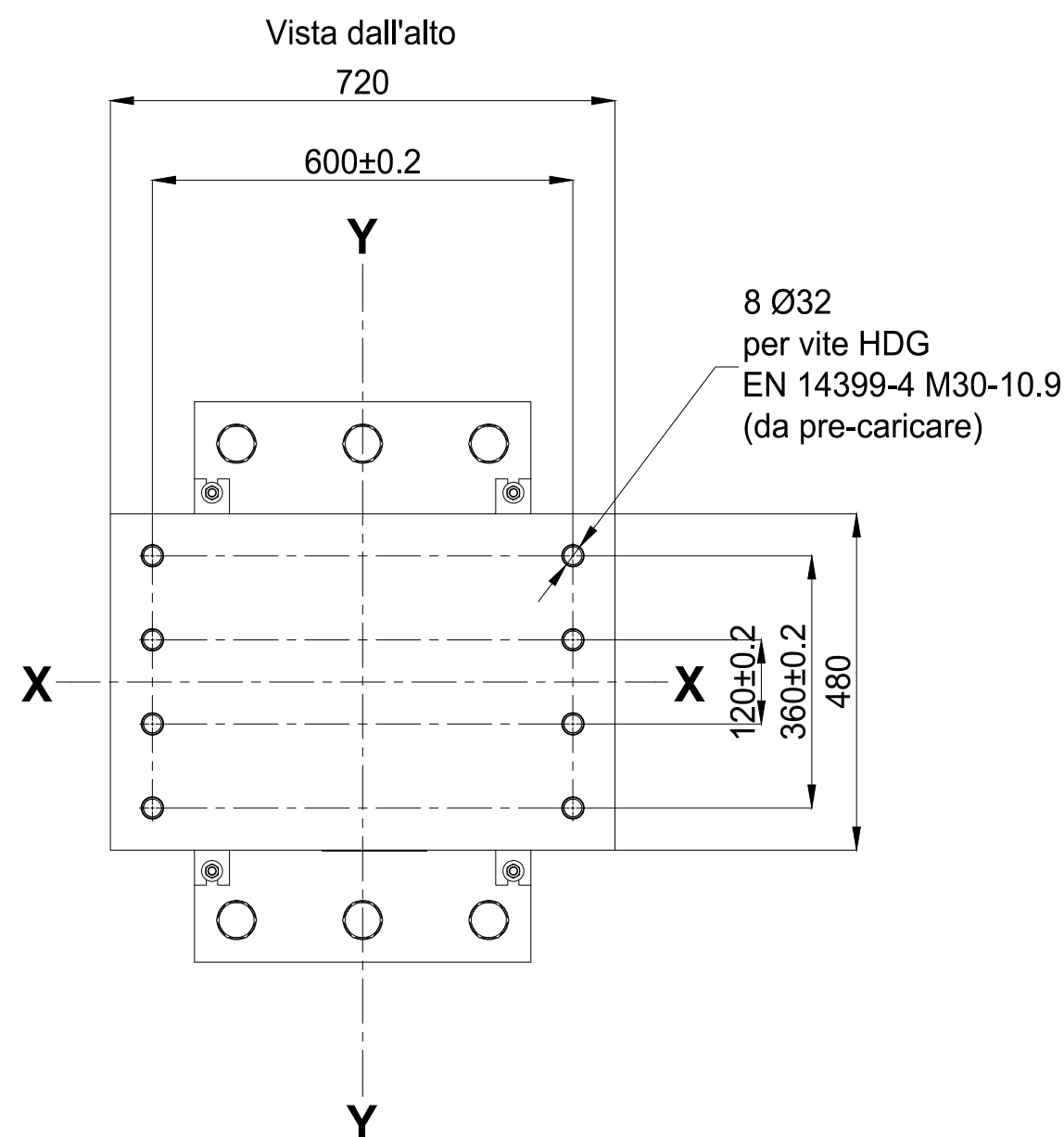
Coefficienti di attrito:
 - sovrastruttura (acciaio) µd = 0,2
 - sottostruttura (cls) µd = 0,5

Pressioni medie sulla struttura @NSd.max:
 - sovrastruttura σc ≤ 50 N/mm²
 - sottostruttura σc ≤ 35 N/mm²

Numero di dispositivi: 3 (appoggi fissi)

Posizione:

| Nr | XY |
|----|--------------|
| 1 | VI15-P1W.1/B |
| 2 | VI15-P2W.1/B |
| 3 | VI15-P3W.1/B |



**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 'W'
 DISPOSITIVO DI APPOGGIO - TIPO "TF 3081 kN" (BI-04)**

| CODICE PROGETTO | NOME FILE | REVISIONE | SCALA: |
|-----------------|-----------------------|-----------|--------|
| DPGE0265 E 20 | 0000_V04V115STRDC10_B | 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 |