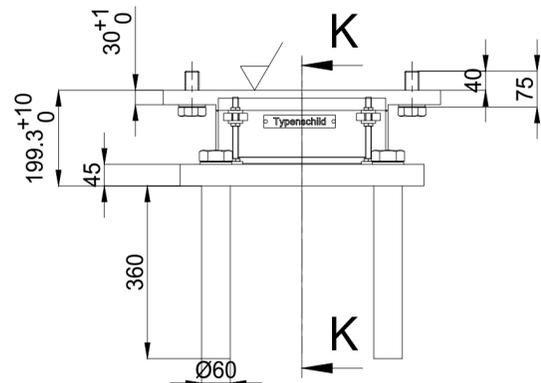
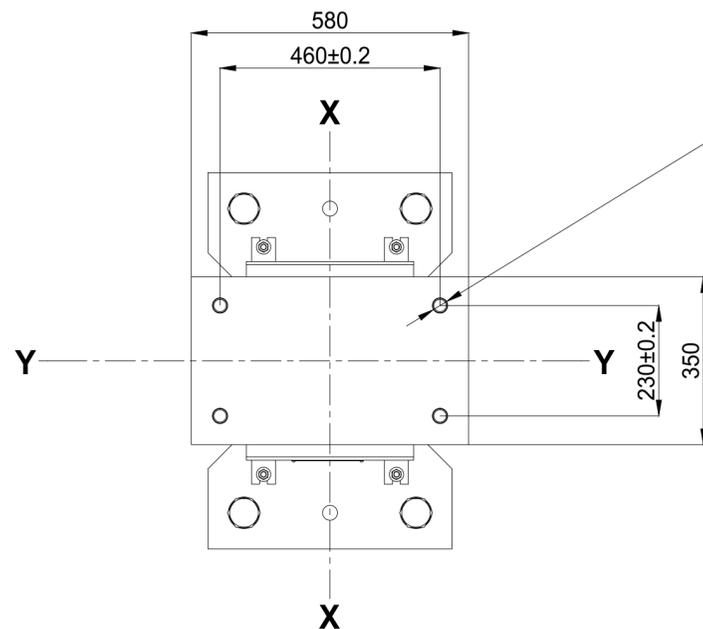


Sovrastruttura:  
Acciaio



Sottostruttura:  
Cls (C30/37)

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 = 956 kN
- NSk.min = 421 kN
- NSk.perm = 574 kN
- $\alpha_x.k = 0,0000$  rad
- $\alpha_y.k = 0,0100$  rad
- $\alpha.perm.k = 0,0000$  rad

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

- {NSd.max = 1338 kN; VxSd = 906 kN}
- {NSd.min = 407 kN; VxSd = 906 kN}
- $\alpha_x.d = 0,0000$  rad
- $\alpha_y.d = 0,0100$  rad
- $\alpha.perm.d = 0,0000$  rad

Spostamenti massimi:

- vx = 0 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: 1 (appoggio unidirezionale trasversale)

Posizione:

Nr XY

1 VI15-P3W.3/A

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

Ing. Fabrizio CARDONE

RESPONSABILE  
DELL'INTEGRAZIONE DELLE  
PRESTAZIONI SPECIALISTICHE

Ing. Alessandro RODINO

PROGETTISTA SPECIALISTA

Ing. Alessandro RODINO

IL COORDINATORE DELLA  
SICUREZZA IN FASE DI  
PROGETTAZIONE

Dott. Domenico TRIMBOLI

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

CODICE PROGETTO

PROGETTO DPGE0265 E 20

NOME FILE  
0000\_V04V15STRDC15\_B

CODICE ELAB. V04V15STRDC15

REVISIONE

B

SCALA:

VARIE

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