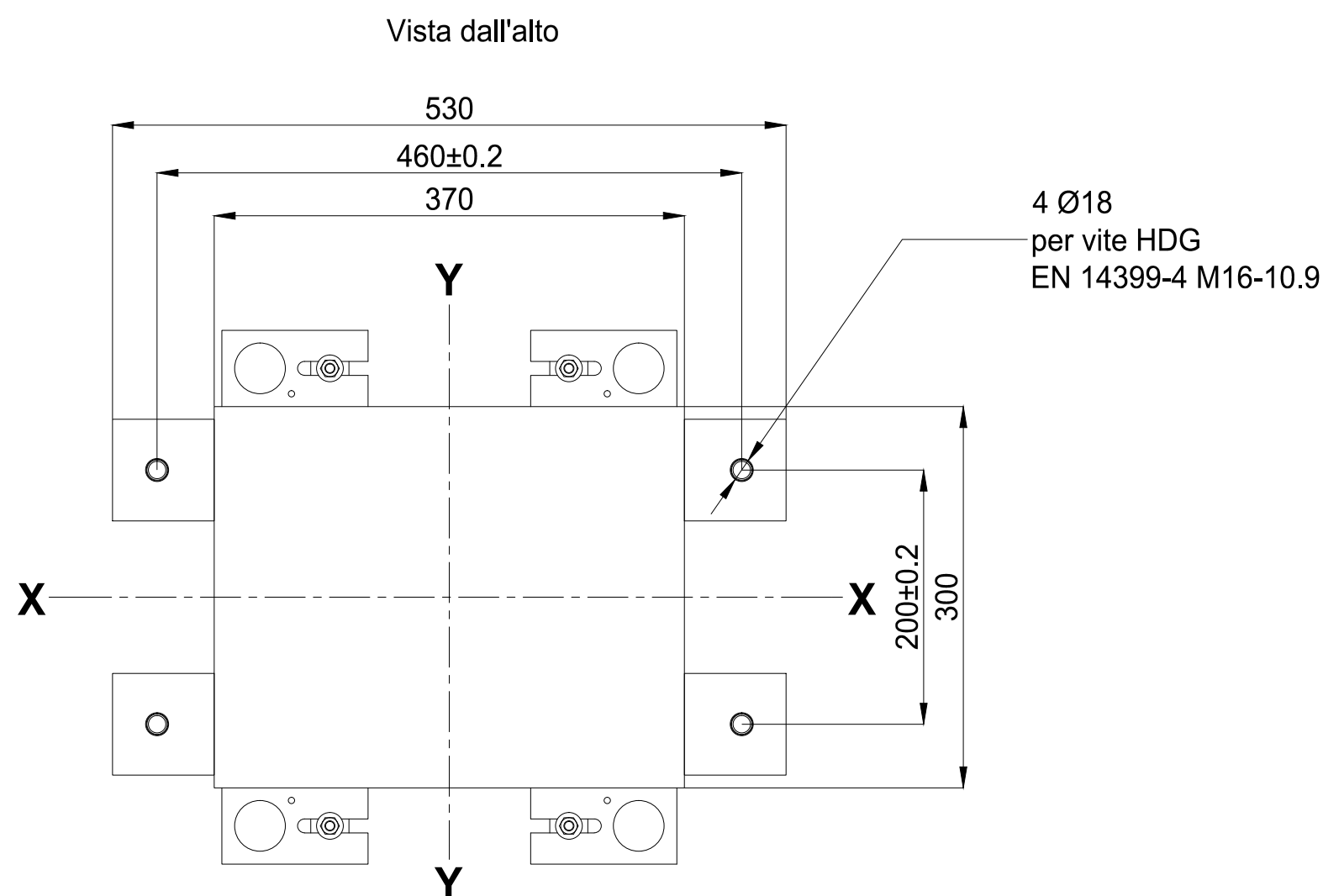


Sottostruttura:  
Cls (C30/37)



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 = 1559 kN  
 - NSk.min = 207 kN  
 - NSk.perm = 935 kN  
 - αx.k = 0,0000 rad  
 - αy.k = 0,0100 rad  
 - α.perm.k = 0,0000 rad

\*\*\* SLU \*\*\*  
 - NSd.max = 2950 kN  
 - NSd.min = 50 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: 4 (appoggi multidirezionali)

Posizione:

Nr	XY
1	VI15-P2W.2/A
2	VI15-P2W.2/C
3	VI15-P3W.2/A
4	VI15-P4W.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



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 "KGA 2950 kN" (BI-22)

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA:
DPGE0265	0000_V04V115STRDC16_B	B	VARIE
PROGETTO	LIV. PROG. N. PROG.	CODICE ELAB.	
E 20	V04V115STRDC16		

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