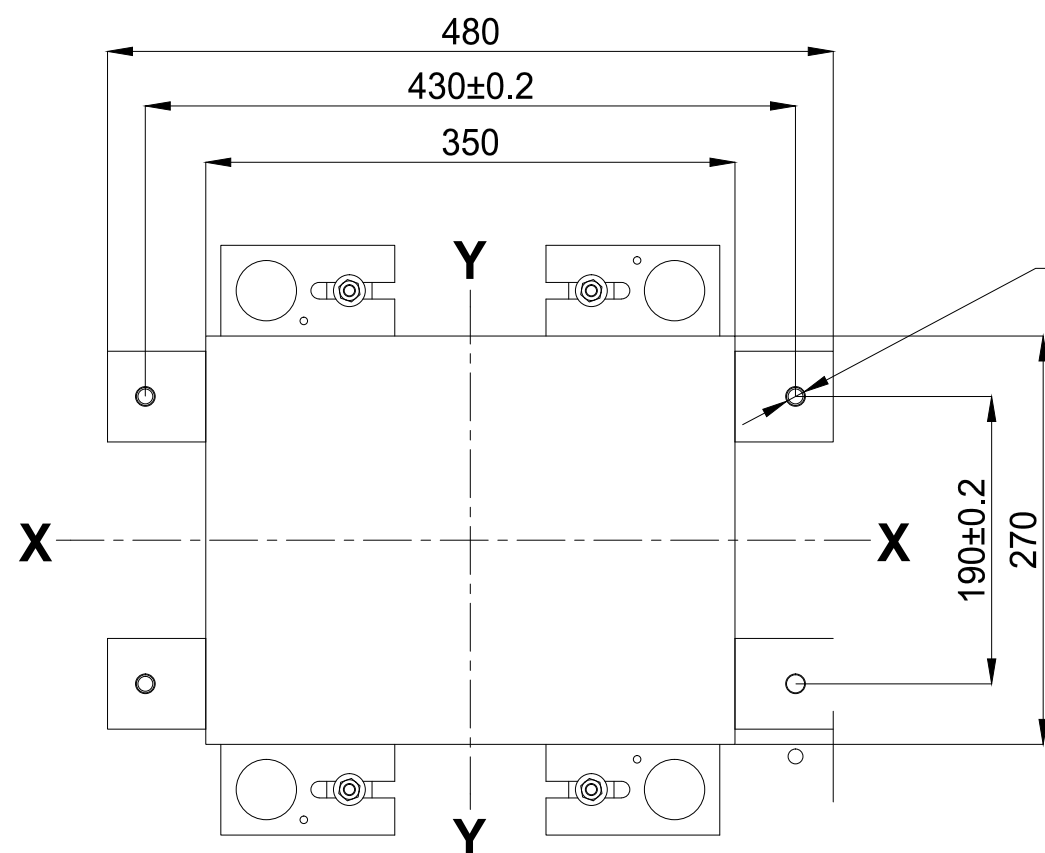


Vista dall'alto



\*\*\* 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: 8 (appoggi multidirezionali)

Posizione:

N.	XY
1	VI12-P10N.2/C
2	VI12-P11N.2/C
3	VI12-P12N.2/C
4	VI12-P5N.2/C
5	VI12-P6N.2/C
6	VI12-P7N.2/C
7	VI12-P8N.2/C
8	VI12-P9N.2/C

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.

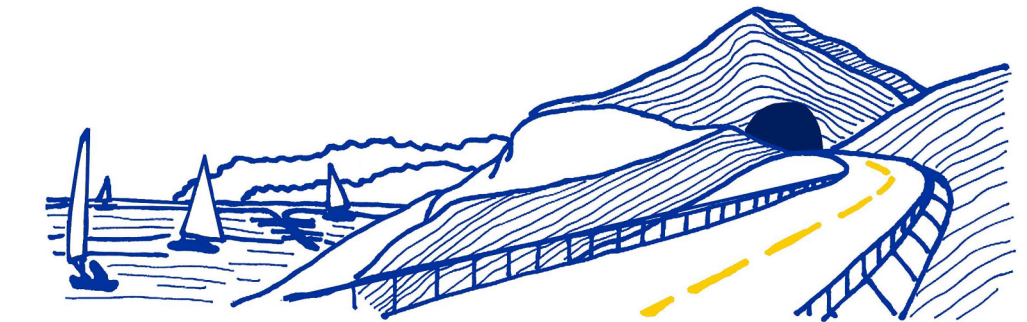
Direzione Progettazione e Realizzazione Lavori

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

CODICE PROGETTO		NOME FILE	REVISIONE	SCALA:
PROGETTO	LIV. PROG. N. PROG.	0000_V04VI12STRDC06_B		
DPGE0265	E 20	CODICE ELAB. V04VI12STRDC06	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