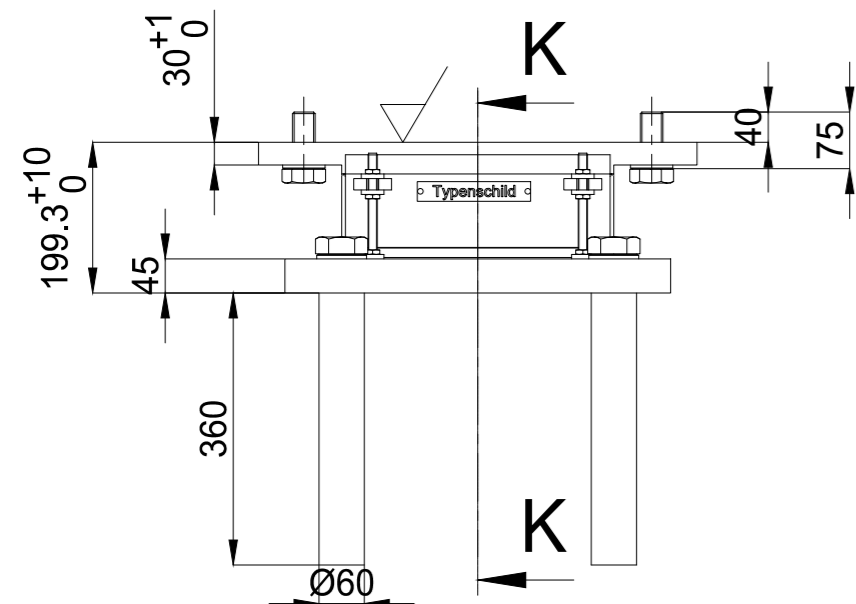


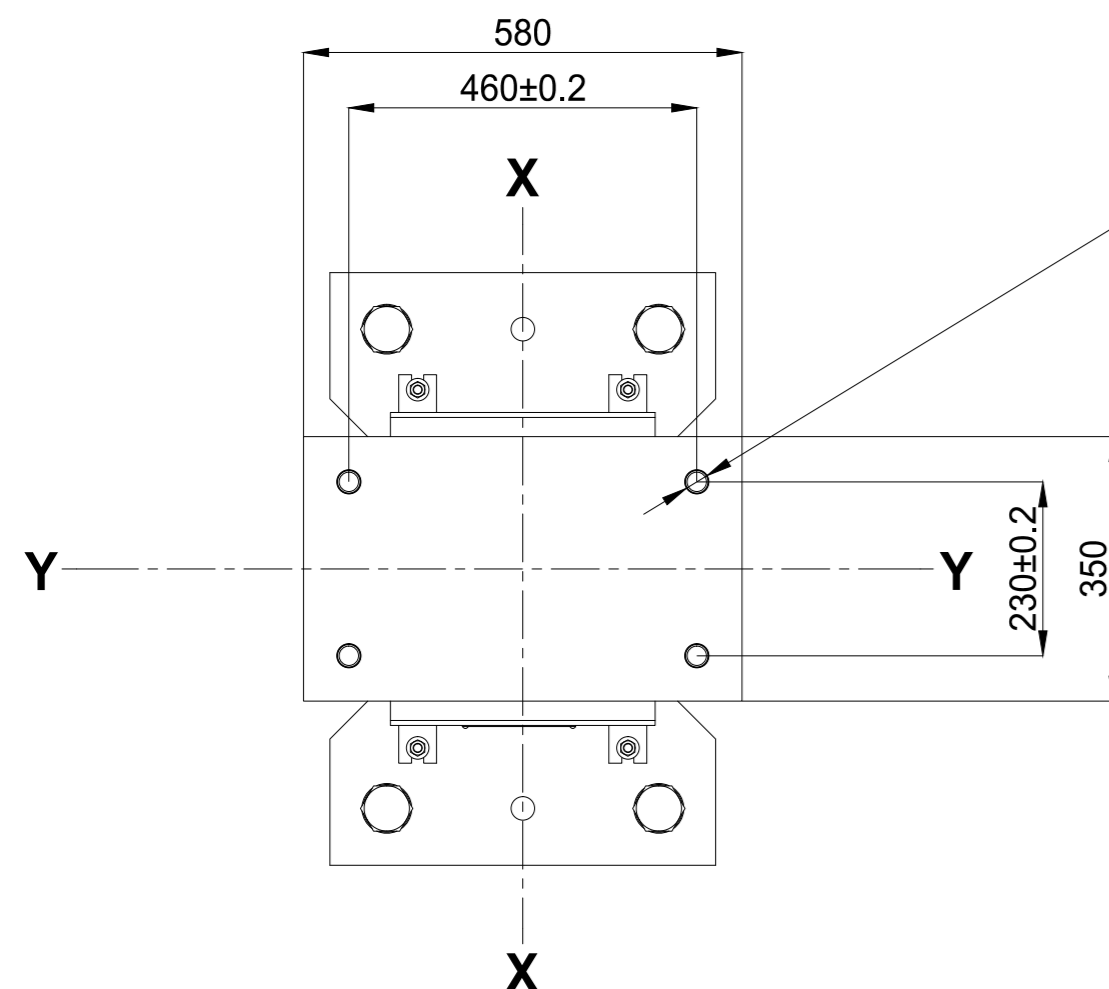


Sovrastruttura:
Acciaio



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
- αx.k = 0,0000 rad
- αy.k = 0,0100 rad
- α.perm.k = 0,0000 rad

*** SLU ***

- {NSd.max = 1338 kN; VxSd = 906 kN}
- {NSd.min = 407 kN; VxSd = 906 kN}
- αx.d = 0,0000 rad
- αy.d = 0,0100 rad
- α.perm.d = 0,0000 rad

Spostamenti massimi:

- vx = 0 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: 8 (appoggi unidirezionali trasversali)

Posizione:

Nr XY

- | | |
|---|---------------|
| 1 | VI12-P10N.1/C |
| 2 | VI12-P11N.1/C |
| 3 | VI12-P12N.1/C |
| 4 | VI12-P13N.1/C |
| 5 | VI12-P6N.1/C |
| 6 | VI12-P7N.1/C |
| 7 | VI12-P8N.1/C |
| 8 | VI12-P9N.1/C |

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

RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE

PROGETTISTA SPECIALISTA

IL COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE

Ing. Fabrizio CARDONE

Ing. Alessandro RODINO

Ing. Alessandro RODINO

Dott. Domenico TRIMBOLI

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

CODICE PROGETTO

NOME FILE

REVISIONE

SCALA:

PROGETTO

LIV. PROG. N. PROG.

CODICE ELAB.

B

VARIE

DPGE0265 E 20

V04VI12STRDC12

C

B

A

REV.

REVISIONE A SEGUITO ISTRUTTORIA ANAS

EMISSIONE

DESCRIZIONE

Ottobre 2021

Marzo 2021

DATA

E. Giraudo

E. Giraudo

REDDATTO

A. Rodino

A. Rodino

VERIFICATO

D. Morgera

D. Morgera

APPROVATO