



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.

*** SLE ***
 - NSk.max = 4850 kN
 - NSk.min = 1720 kN
 - NSk.perm = 2910 kN
 - Vy,Sk = 571 kN
 - αx,k = 0,0000 rad
 - αy,k = 0,0100 rad
 - α.perm.k = 0,0000 rad

*** SLU ***
 - {NSd.max = 6750 kN; VySd = 1300 kN}
 - {NSd.min = 1 kN; VySd = 1300 kN}
 - αx,d = 0,0000 rad
 - αy,d = 0,0100 rad
 - α.perm.d = 0,0000 rad

Spostamenti massimi:
 - vx = 66 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: 5 (appoggi fissi)

Posizione:

Nr XY

1 VI13-P5P.1/B

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 'P'
 DISPOSITIVO DI APPOGGIO - TIPO "TGE 6750 kN" (BI-07)

CODICE PROGETTO	NOME FILE	REVISIONE	SCALA:
DPGE0265	0000_V04V113STRDC12_B	B	VARIE
PROGETTO	LIV. PROG. N. PROG.	CODICE ELAB.	
DPGE0265	E 20	V04V113STRDC12	
REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDDATTO 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