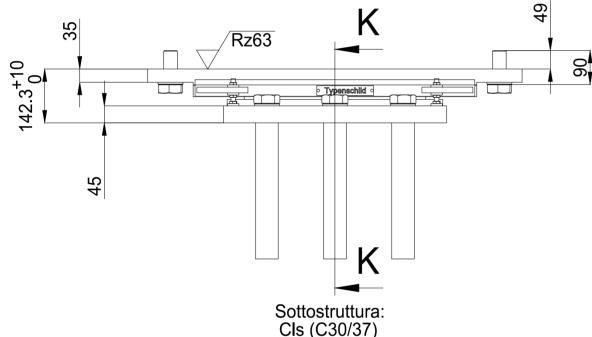
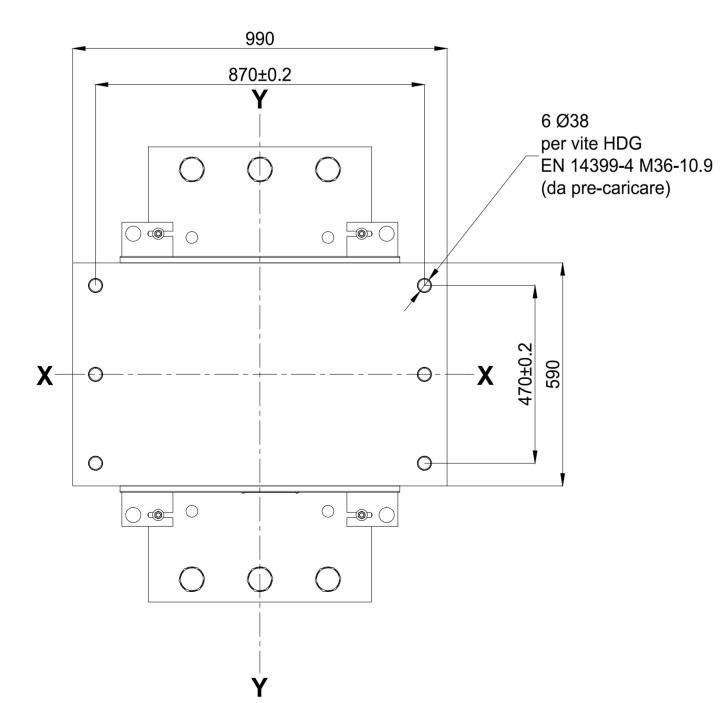
# Vista dal basso 590 360 1084 1204 724 4 ØD

# Sovrastruttura: Acciaio



### 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:
- tuttte 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

 $-\alpha \hat{x}.\hat{k} = 0,0000 \text{ rad}$ 

 $- \alpha y.k = 0,0100 \text{ rad}$  $-\alpha.perm.k = 0,0000 rad$ 

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

- {NSd.max = 6750 kN; VySd = 1300 kN} - {NSd.min = 1 kN; VySd = 1300 kN}

 $- \alpha x.d = 0,0000 \text{ rad}$ 

 $- \alpha y.d = 0.0100 rad$ 

 $-\alpha$ .perm.d = 0,0000 rad

Spostamenti massimi: -vx = 66 mm

-vy = 0 mm

Coefficienti di attrito:

sovrastuttura (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:

NrXY

VI13-P5P.1/B

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



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** 





TECHINT Engineering & Construction



VISTO: IL RESPONSABILE RESPONSABILE PROGETTISTA SPECIALISTA SICUREZZA IN FASE DI DEL PROCEDIMENTO DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE **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)

	PROGETTO  LIV. PROG. N. PROG.  DPGE0265  E 20		NOME FILE 0000_V04VI13STRDC12_B			REVISIONE	SCALA:	SCALA:	
			CODICE V04V113STRDC12		12	B VAR			
	С								
	В	REVISIONE A SEGUITO ISTRI	Ottobre 2021	G. Naretto		A. Rodino	D. Morgera		
	Α	EMISSIONE	Marzo 2021	G. Naretto		A. Rodino	D. Morgera		
	REV. DESCRIZIONE			DATA	REDA	ATTO	VERIFICATO	APPROVATO	