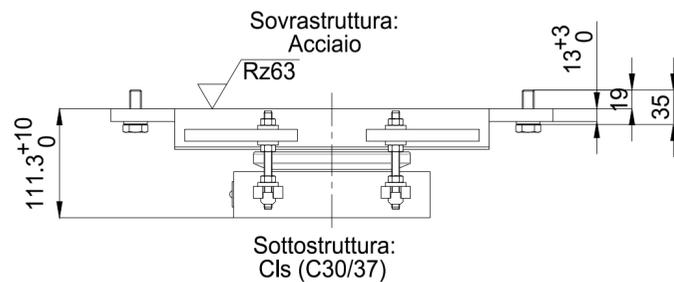
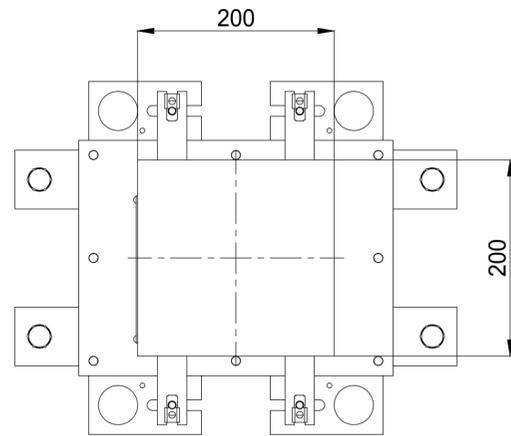
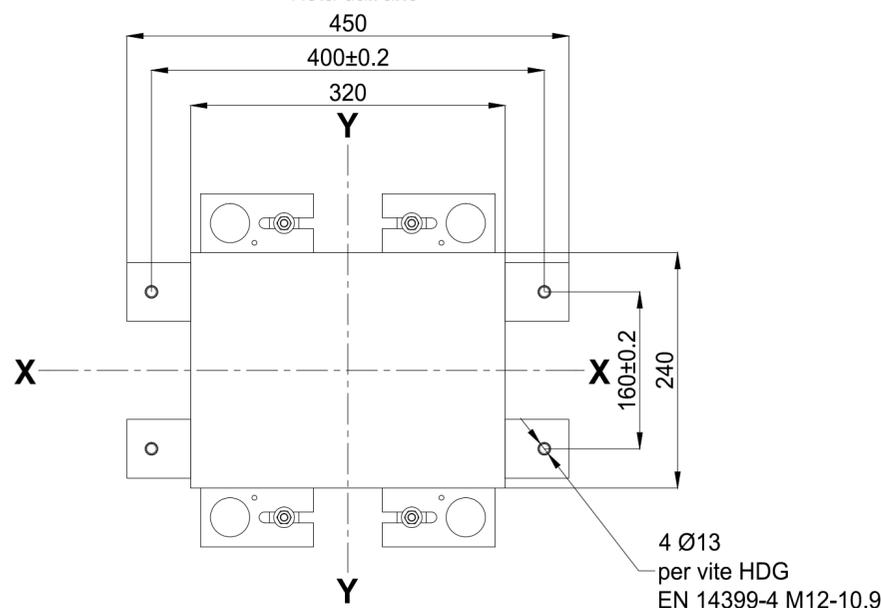


Vista dal basso



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 = 875 kN
- NSk.min = 613 kN
- NSk.perm = 525 kN
- αx.k = 0,0000 rad
- αy.k = 0,0100 rad
- α.perm.k = 0,0000 rad

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

- NSd.max = 1280 kN
- NSd.min = 150 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: 1 (appoggio multidirezionale)

**Posizione:**

Nr	XY
1	VI13-P5P.1/C

NOTA:  
 GLI APPARECCHI DI APPOGGIO RAPPRESENTATI SONO SOLO INDICATIVI.  
 ESSI POTRANNO ESSERE VARIATI IN SEDE REALIZZATIVA IN FUNZIONE DEL FORNITORE PRESCELTO PURCHÉ AVANTI 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**



VISTO: IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO  Ing. Fabrizio CARDONE	RESPONSABILE DELL'INTEGRAZIONE DELLE PRESTAZIONI SPECIALISTICHE  Ing. Alessandro RODINO	PROGETTISTA SPECIALISTA  Ing. Paolo Alberto COLETTI	IL COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE  Dott. Domenico TRIMBOLI
--	---	---	---

**OPERE MAGGIORI  
 SVINCOLO DI MELARA  
 VIADOTTO RAMPA 'P'  
 DISPOSITIVO DI APPOGGIO - TIPO "KGA 1280 kN" (BI-10)**

CODICE PROGETTO PROGETTO DPGE0265	LIV. PROG. E	N. PROG. 20	NOME FILE 0000_V04VI13STRDC14_B	REVISIONE B	SCALA: VARIE
CODICE ELAB. V04VI13STRDC14					

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
REV.	DESCRIZIONE	DATA	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO