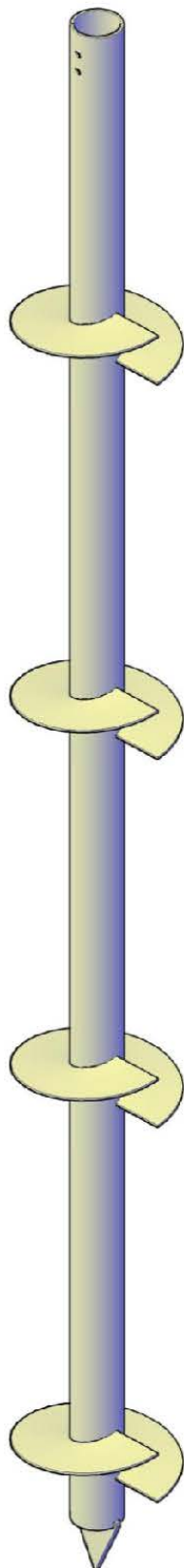


SCHEDA PRODOTTO
PALI FONDAZIONALI METALLICI A VITE

Mod.
PVD 140/4V

Documento utilizzabile solo se provvisto di autenticazione della casa madre - E' ESPRESSAMENTE VIETATA LA RIPRODUZIONE



GENERALITA'

Il palo fondazionale a vite *Geopal®* rientra nella categoria dei micropali di fondazione. La sua tecnologia consiste nell'utilizzo di viti strutturali, montate su fusti d'acciaio, in grado di assorbire e dissipare carichi agenti sia in compressione che in trazione. L'infissione del palo a vite avviene mediante l'avvitamento nel terreno, con appositi mezzi d'opera (escavatori), di elementi prefabbricati d'acciaio. L'infissione è totalmente a secco, senza quindi l'utilizzo di fluidificanti di qualsiasi genere, non produce materiali di risulta e vibrazioni di alcun tipo. Può essere recuperato a fine utilizzo (se provvisorio) e riutilizzato o smaltito. E' eco-compatibile.

Il palo *Geopal®* è costituito da elementi in acciaio strutturale uniti tra loro da saldature ad alta resistenza meccanica. Ogni componente viene lavorato ed assemblato da centri di trasformazione secondo le specifiche tecniche indicate da Geopalitalia S.r.l. e controllato da personale specializzato.

Il palo *Geopal®* è brevettato (0000258086). Il marchio *Geopal®* è registrato a livello comunitario.

Testa palo

Estremità superiore caratterizzata dalla presenza di due fori passanti sul quale viene applicato il dispositivo di avvitamento della macchina piantapali e/o una eventuale prolunga. Una volta agganciato il palo all'avvitatore, questo viene sollevato e posizionato nel punto prescelto per essere infisso.

Fusto palo

Il fusto, di sezione tubolare cilindrica, costituisce la struttura principale del palo ed è interamente realizzato con acciaio S355 o N80, certificato alla fonte e predisposto per un eventuale riempimento di malta cementizia, che ne aumenta la resistenza in fase di esercizio.

Vite

Elemento circolare in acciaio S355 o S460, costituente la capacità portante del palo, ad andamento elicoidale destrorso costituito da una piastra d'acciaio avvolgente il fusto con passo costante. Nella terminazione di punta, la vite, può essere rastremata di 120°÷150°. Se costituita da monoelicoide (settorio di 360°), il suo posizionamento rispetto agli altri elementi viene determinato secondo un numero fisso di passi. Se ad andamento continuo (spirale) il suo sviluppo verticale lungo il fusto viene determinato sempre secondo un numero di giri-passi costanti.

Puntazza

Puntazza triangolare in acciaio S355, saldata sulla terminazione inferiore del fusto, dimensionata per facilitare la penetrazione del palo nei terreni più compatti.

Saldature su palo

Le giunzioni degli elementi che costituiscono il palo sono realizzate da centri di trasformazione autorizzati, mediante saldatura autogena ad arco di tipo semiautomatico a filo continuo (MAG). Le saldature sono state calcolate per garantire al palo la massima resistenza meccanica richiesta per l'uso a cui è destinato. La loro esecuzione è conforme alle direttive UNI-EN 15609-1

DATI TECNICI

Elemento : FUSTO **Acciaio : S 355**

Øe mm	Sp. mm	Peso kg/m	Lunghezza elemento unico mm	Area reagente cmq	M. torc. a rottura kgm	Q assiale max Ton	A %
139,7	8,0	25,9	6000	33,1	2.278,9	106,80	≥21
139,7	10,0	32,0	6000	40,7	2.805,4	131,50	≥21

Elemento : VITE **Acciaio : S 355**

Øest mm	Passo mm	Spessore interno mm	N° VITI su fusto mm	Area netta cmq	Q STR max di 1 vite (a deformazione amm.)		Q GEO di 1 vite	
					SLE	SLU	SLE	SLU
500,0	150,0	10,0	4	1.809,56	7,6 Ton	11,4 Ton	DA CALCOLARE	
500,0	150,0	12,0	4	1.809,56	10,5 Ton	15,8 Ton		
500,0	150,0	15,0	4	1.809,56	13,3 Ton	20,0 Ton		

N.B. : Le capacità portanti delle viti riportate sopra, sono strutturali (Q STR). Le capacità portanti geotecniche (Q GEO) di ogni singola vite, varieranno in funzione della capacità portante del terreno di fondazione.

La portata complessiva del palo, è la somma delle portate geotecniche di ogni singola vite presente sul palo, sommate a quella laterale del fusto (variabile a seconda della sua lunghezza).

Trattamento preservante : Verniciatura a 2 mani di primer Zincatura a caldo