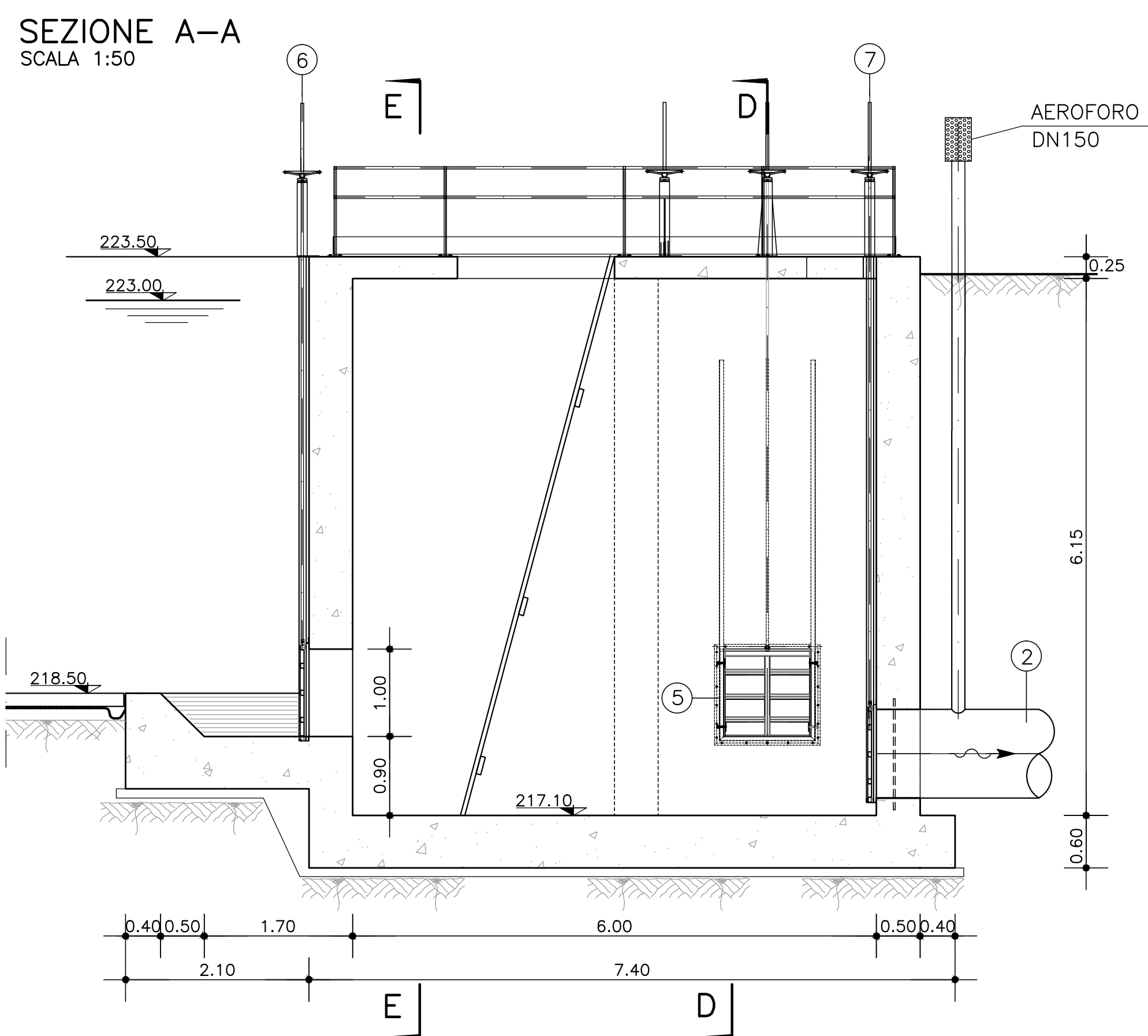
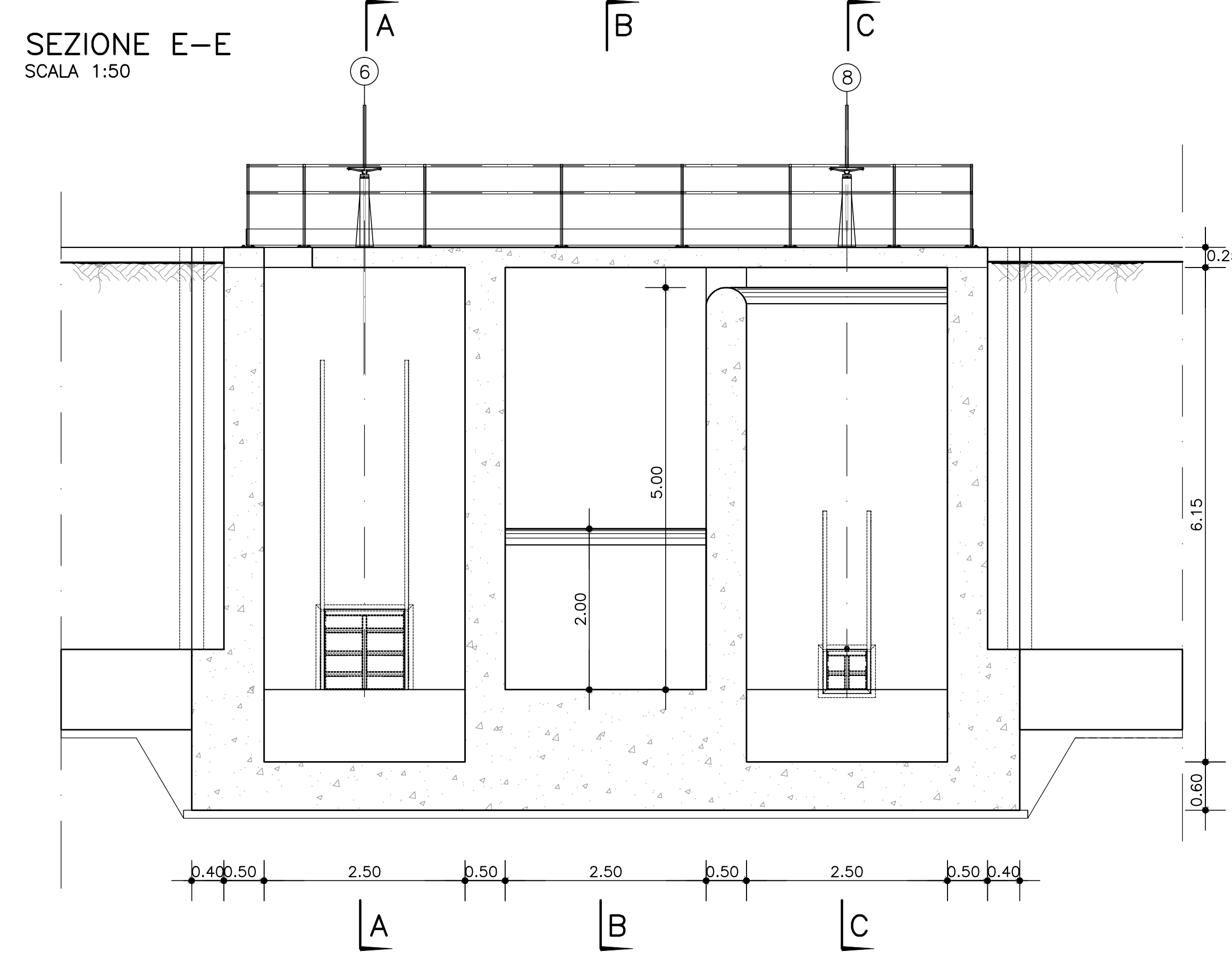
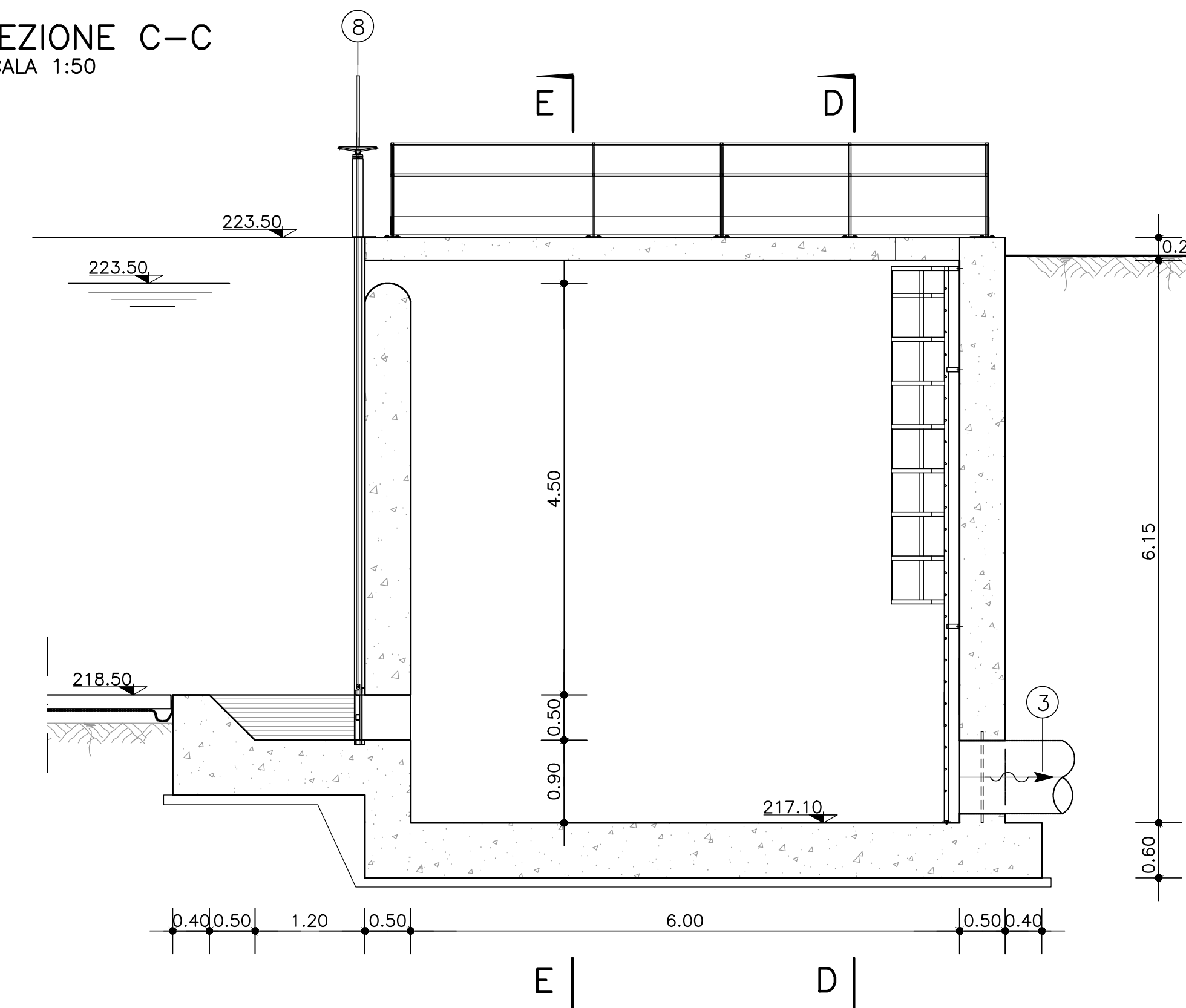
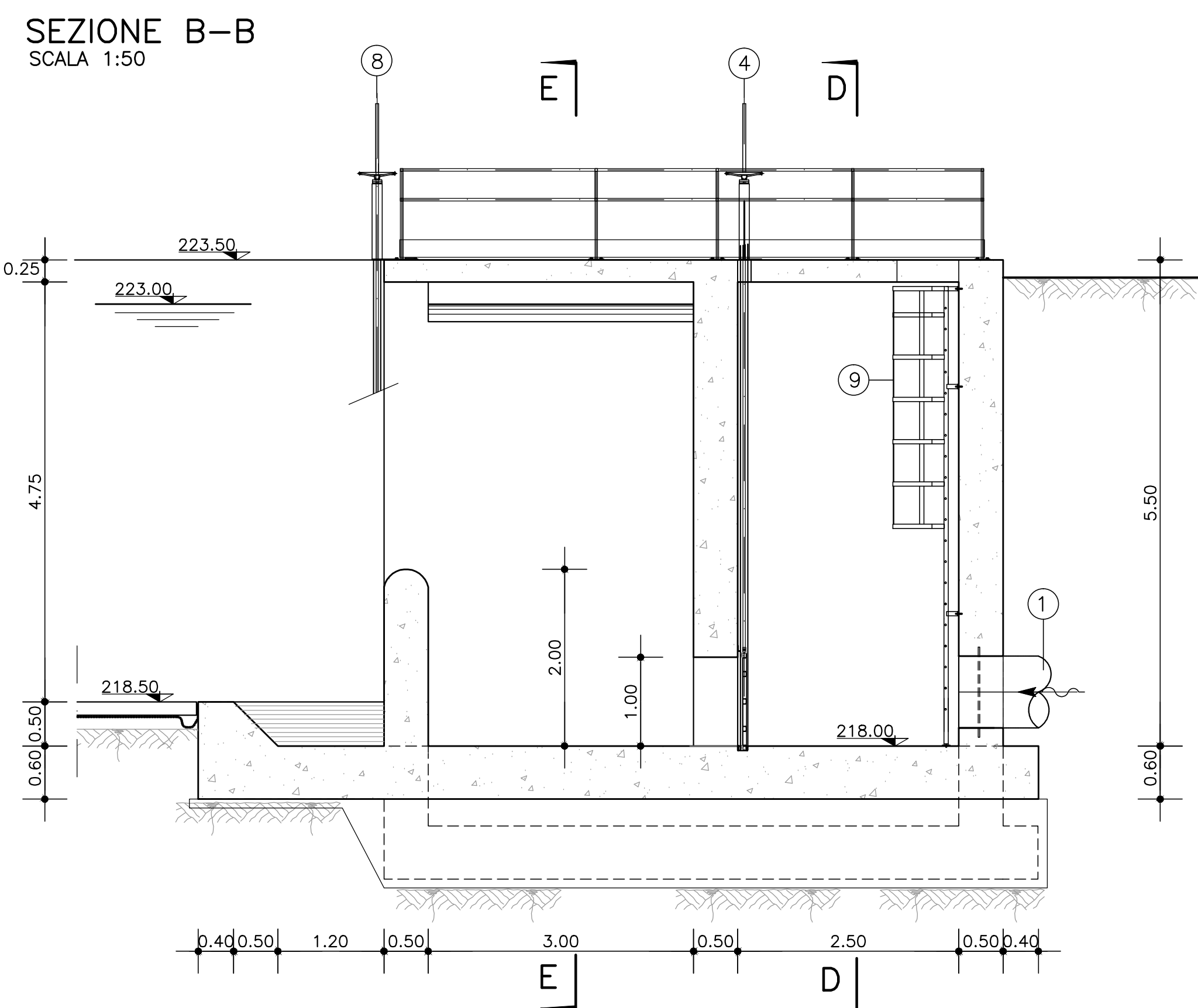




SCALA 1:50



- ①-Condotta di mandata DN800 mm acc. - (arrivo)
- ②-Condotta di presa DN1000 mm acc.
- ③-Condotta di scarico DN800 acc.
- ④-Paratoia piana 100x100 cm acc. inox AISI 304 h(manovra)=5.50m - arrivo
- ⑤-Paratoia piana 100x100 cm acc. inox AISI 304 h(manovra)=5.50m - by-pass
- ⑥-Paratoia piana 100x100 cm acc. inox AISI 304 h(manovra)=5.50m - presa
- ⑦-Paratoia piana 100x100 cm acc. inox AISI 304 h(manovra)=6.40m - presa
- ⑧-Paratoia piana 50x50 cm acc. inox AISI 304 h(manovra)=5.50m - scarico
- ⑨-Scaletta alla marinara con guardacoperchio
- ⑩-Griglia metallica fine a pulizia manuale
- ⑪-Griglia metallica grossa
- ⑫-Misuratore di livello per comando pompe

LEGENDA			
STRUTTURA ESISTENTE DA CONSERVARE	STRUTTURA DA DEMOLIRE	STRUTTURA E EQUIPAGGIAMENTO DI FUTURO COMPLETAMENTO	
MATERIALI			
CARPENTERIA METALLICA LAMIERE E PROFILI BULLONERIA SALDATURE RIVESTIMENTI E PROTEZIONI			
Fe 360 S EQUIVALENTE S235JR UNI EN 10025-2/05 BULLONI NORMALI VITI 6,6, DADI SS UNI 3340, ROSETTE CAT. A UNI 6592/69 ESIGUTE CON ELETTRODI CLASSE 3 O 4 UNI 5132/74 • O CON PROCEDURE ALTERNATIVE QUALIFICATO SECONDO CR UNI 10017/92 TRATTAMENTO BOLLICINE E PIACERE DI ZINCATURA ZINCATURA A CALDO EN 1090 ZINCATURA CON BICO CALDO IN CONFORMITÀ ALLE NORME EN 1090 CON APPORTO DI ZINCO NON INFERIORE A 550 g/mq. TUTTE LE PARTI IN FERRO NON ZINCATO, SOTTO VERNICIATE CON IL SEGUENTE COLORE: - 1° STRATO: MANO DI FONDO AL GLOCCO/ACCIAIO PIGMENTATA CON MANO E CROMATO DI ZINCO; - 2° STRATO: MANO INTERMEDIA EPOSSIDICA; - 3° STRATO: MANO INTERMEDIA POLIURETANICA; - 4° STRATO: MANO DI FINITURA POLIURETANICA.			
CONDOTTE ACCIAIO NORME UNI EN 10224/2006 ACCIAIO L235 O L275 UNI EN 10024/2006 RIVESTIMENTO INTERNO CONDOTTA IN ACCIAIO: RESINA EPOSSIDICA SPESORE 200 MICRON RIVESTIMENTO ESTERNO CONDOTTA INTEGRATA IN ACCIAIO: POLIURETANO TRIPLO STRATO BONDUR. (HN 8009) RIVESTIMENTO ESTERNO CONDOTTA EST. IN ACCIAIO: SABBATURA (SA 2,5), MANO ZINCATO (50 MICRON) DOPPIA MANO DI VERNICE EPOSSIDICA (300 MICRON) • IN PRESSURE-HEAD TRIO P110 (SSA RM) NORME UNI EN 12201 • NON IN PRESSURE-HEAD TRIO SECONDO UNI 7813 E UNI EN 10886 • DEMAGNO-HEAD MICROFESSURATO A DOPPIO PASTO COTESTRO, FISSAZIONE SU 360° CLASSE DI RIGIDITÀ SWS N/MSO SECONDO UNI 10088 • NON IN PRESSURE-HEAD (NON NON PLAGGE) NORME UNI EN 1401/98			
MATERIE PLASTICHE			
CHIUSSINI E GRIGLIE GHISA SFEROIDALE SI MARCAPIRE E ZONE PEDONALI: CLASSE B125 UNI EN 124 SI CONCRETA A BORDO STRADA: CLASSE E250 UNI EN 124 SI CARREGGIAIA E/O AREE SOGGETTE A TRAFFICO VEICOLI: CLASSE D400 UNI EN 124 LAMIERE ELEMENTI DI CHIUSURA CON LAMIERA D'ACCIAIO STRATATO SECONDO LE NORME UNI 3151 O LAMIERA BUONATA SECONDO LE NORME UNI 4630			

(D.P. Reg. Sic. N.157 del 23.05.1997)

PROGETTO DEFINITIVO

Mandataria
CORIP S.r.l.
 Ing. Fabio COLLETTI

Mandatari
CESECO INTERNATIONAL S.r.l.
 Ing. Adriano de VITO
 Coordinatore del gruppo di progettazione

GRUPPO DI LAVORO
 Ing. Carlo Mazzaroni
 Ing. Orsilia De Nante
 Ing. Flaminio Mostardi
 (Architetto)
 (P.N.A.)

e-mail: ceseco@ceseco.it

GRUPPO DI LAVORO
CDG INGEGNERIA S.r.l.
 Ing. Luigi GANIGANTO

e-mail: cdg@ingegneriacdg.it

GRUPPO DI LAVORO
 Ing. Stefano Cassara
 Geol. Andrea Lombardo Portillo

e-mail: cdg@ingegneriacdg.it

Studio tecnico ing. Vincenzo NAPOLI

N. Archivio:	Data
26/02/2016	