

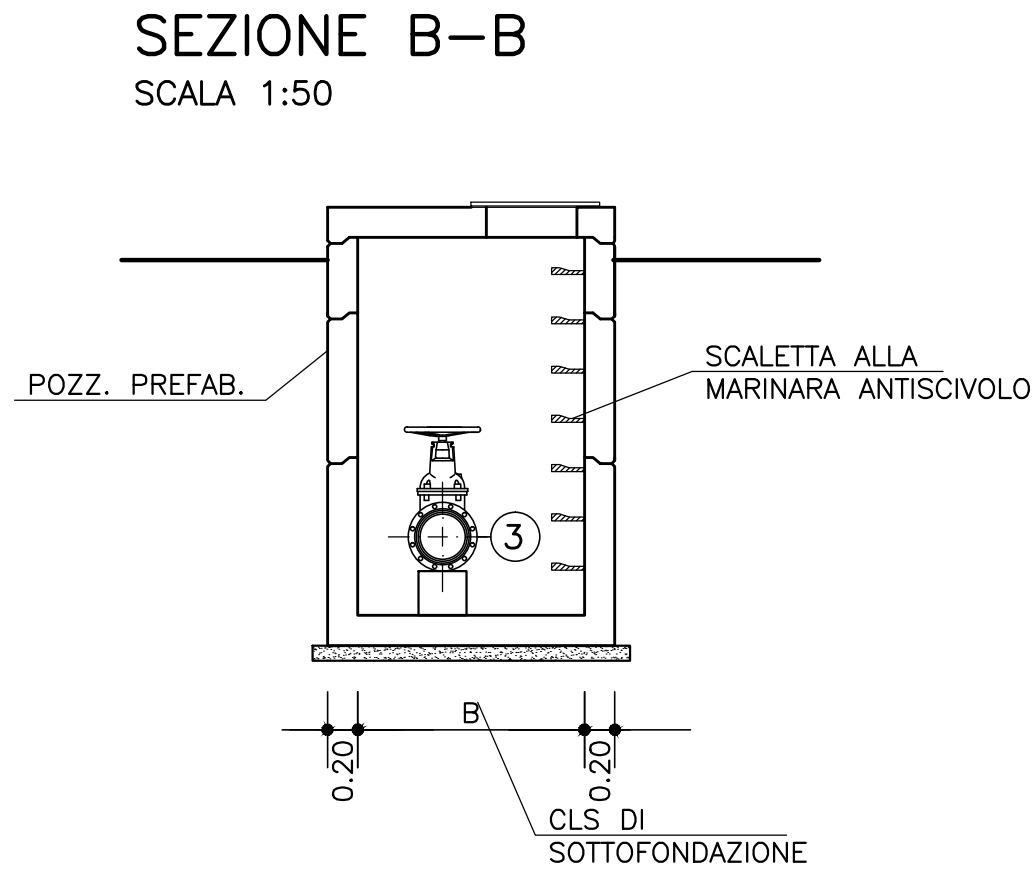
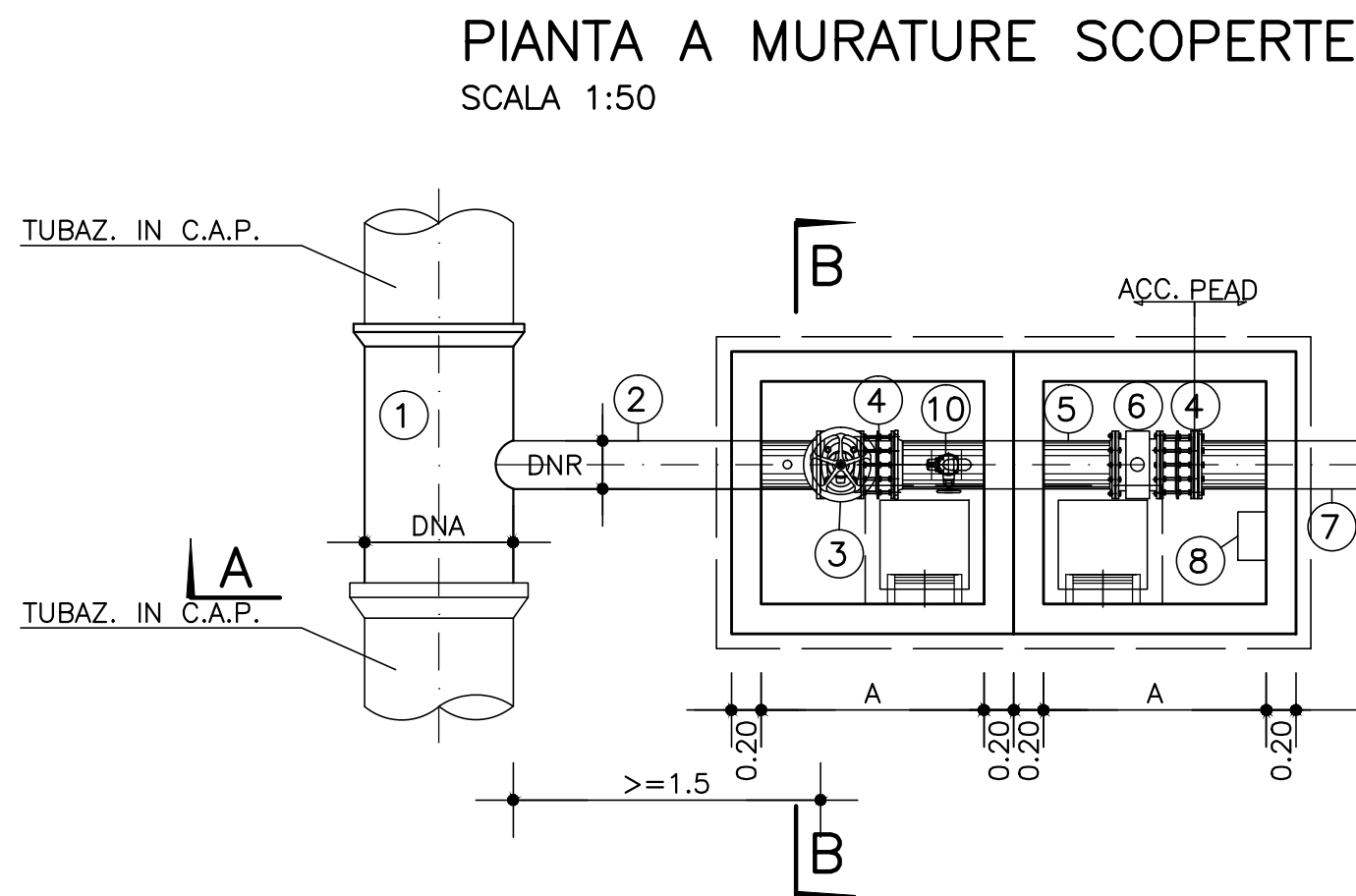
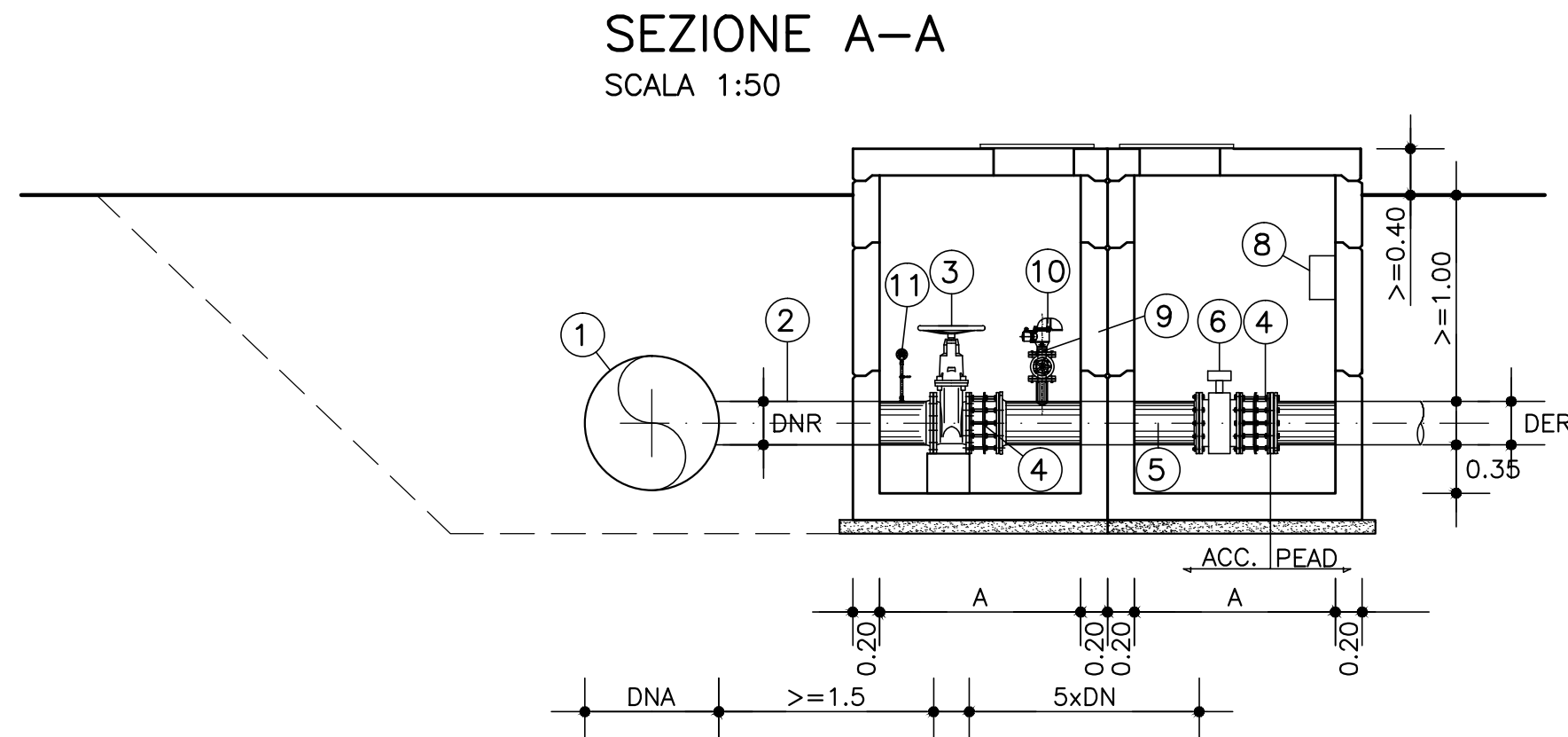
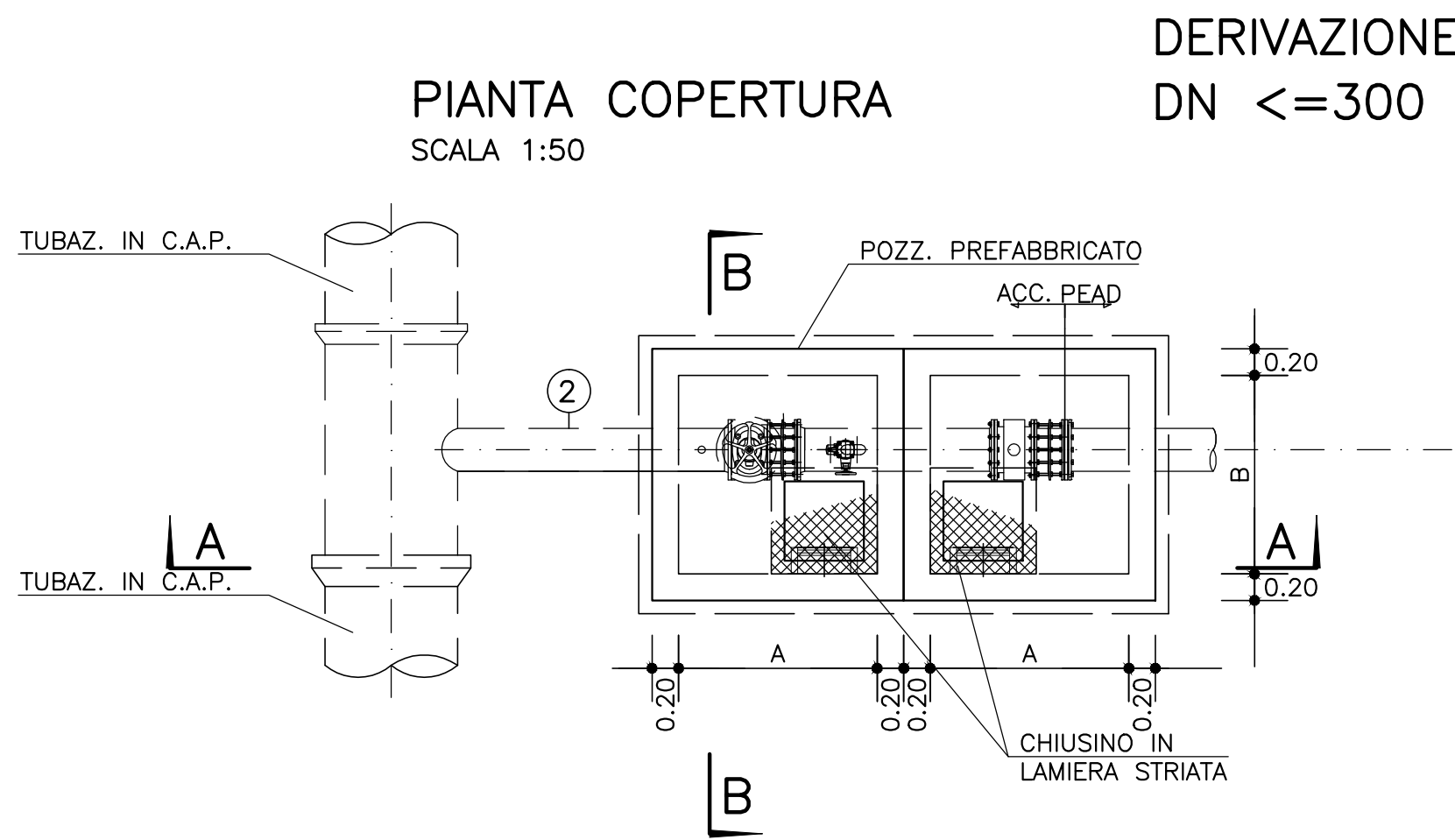
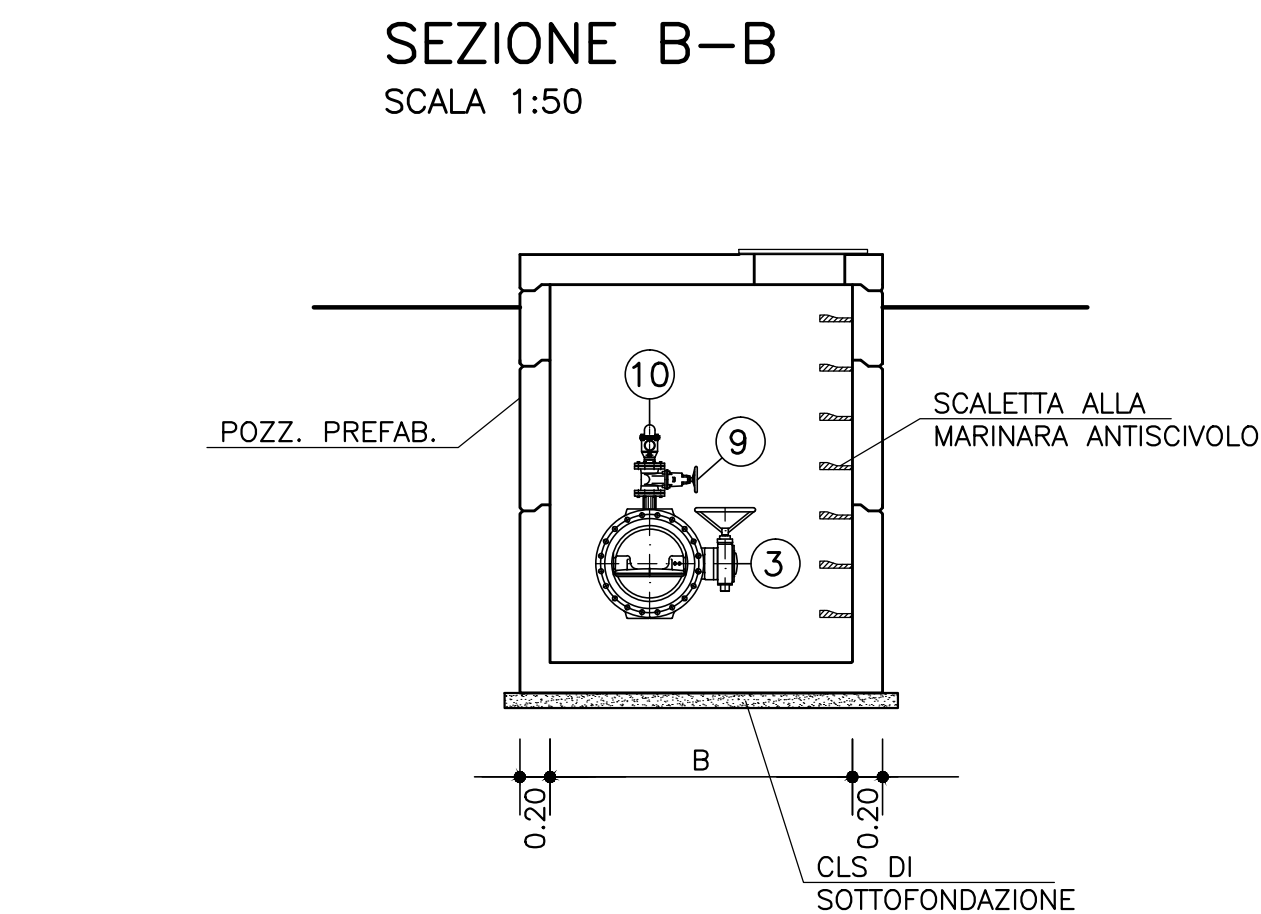
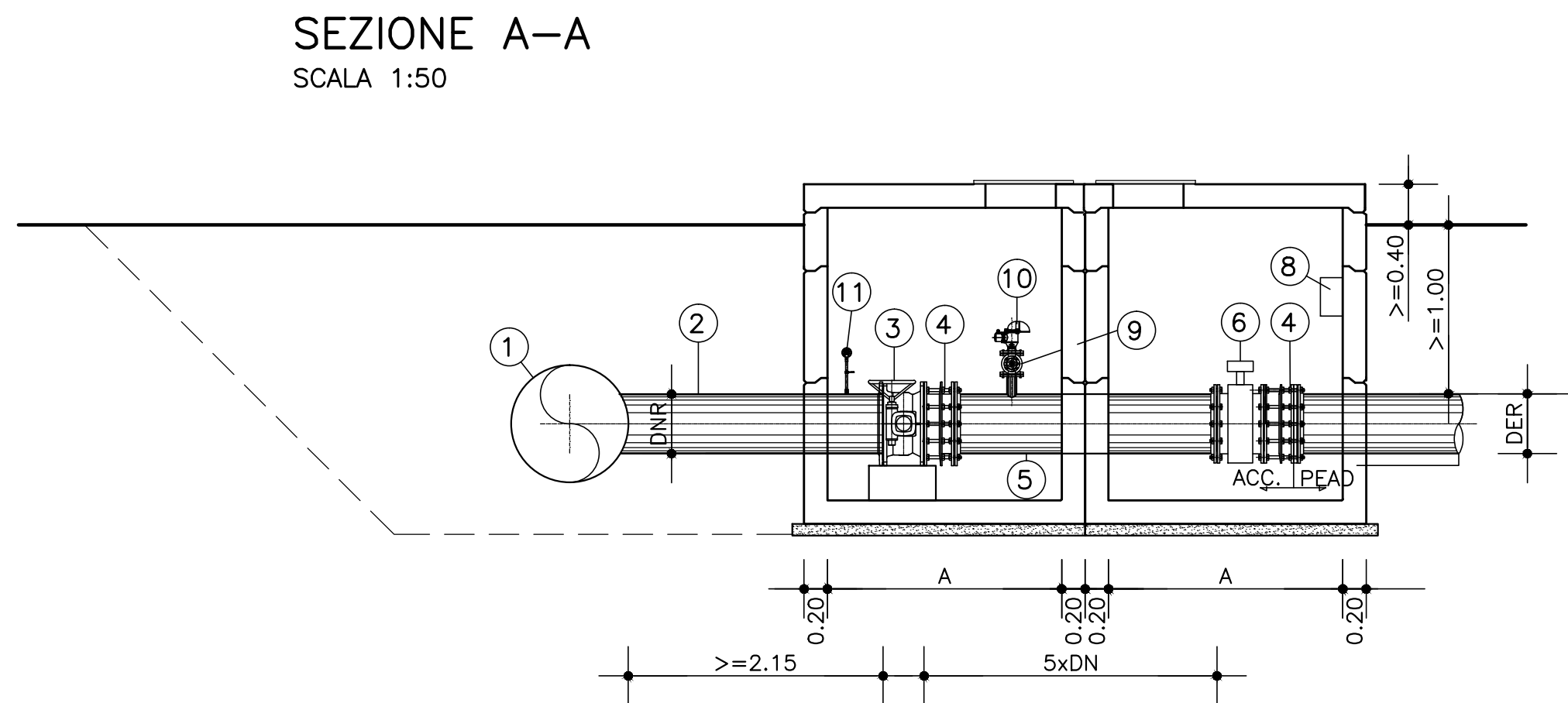
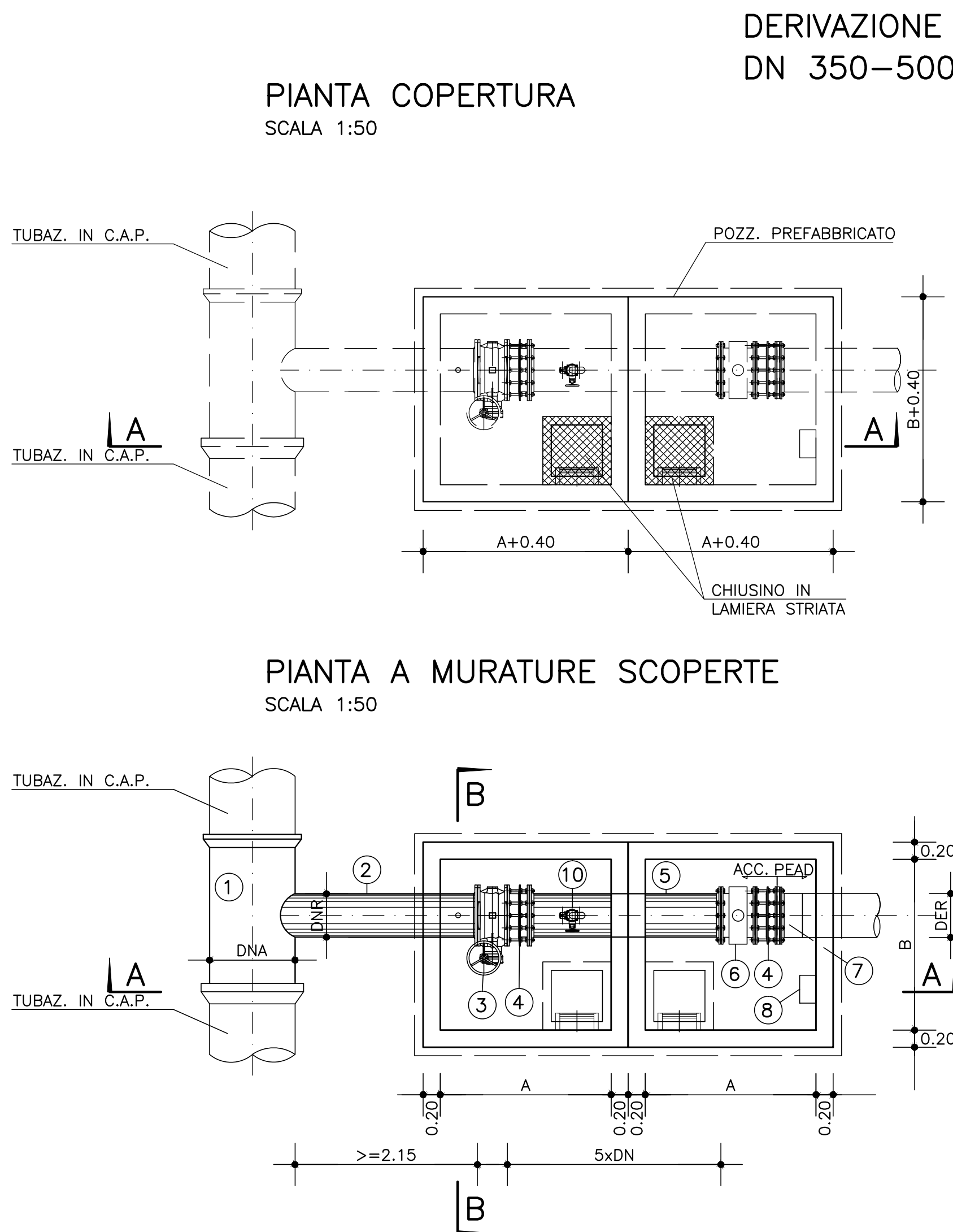


TABELLA DERIVAZIONI									
DERIVAZ.	DIAMETRO ADDUTTORE DNA	DIAMETRO RIPARTIT. DNR	DIAMETRO RIPARTIT. DER	VALV. FARFALLA MANUALE	VALV. SARACIN. MANUALE	MISURAT. PORTATA ELETROM.	SFIATO A TRIPLA FUNZIONE	DIMENS. "A"	DIMENS. "B"
	mm	mm	mm	DN/PN	DN/PN	DN/PN	DN/PN	m	m
A	1000	300	315	—	300/10	—	—	1.80	1.80
B	1000	300	315	—	300/10	—	—	1.80	1.80
C	1000	600	630	600/10	—	600/10	100/10	2.20	2.20
D	700	250	250	—	250/10	250/10	50/10	1.80	1.80
E	700	400	400	400/10	—	400/10	80/10	2.00	2.00
F	600	300	315	—	300/10	300/10	50/10	1.80	1.80
G	500	250	250	—	250/10	250/10	50/10	1.80	1.80
H	500	300	315	—	300/10	300/10	50/10	1.80	1.80
I	500	350	355	—	350/10	350/10	50/10	2.00	2.00

NOTE GENERALI	
- LE MISURE DELLE STRUTTURE SONO ESPRESSE IN METRI, LUNGH. BARRE IN CENTIMETRI, OVE NON DIVERSAMENTE INDICATO - LE QUOTE SONO ESPRESSE IN METRI SUL LIVELLO MEDIO MARE	
LEGENDA	
	STRUTTURA ESISTENTE DA CONSERVARE
	STRUTTURA
	STRUTTURA DA DEMOLIRE
	STRUTTURA E EQUIPAGGIAMENTO DI FUTURO COMPLETAMENTO
MATERIALI	
CARPENTERIA METALLICA LAMIERE E PROFILI BULLONERIA SALDATURE RIVESTIMENTI E PROTEZIONI CONDOTTE ACCIAIO MATERIE PLASTICHE CHIUSINI E GRIGLIE GHISA SFEROIDALE LAMIERE	
Fe 360 B EQUIVALENTE S235JR UNI EN 10025-2/05 BULLONI NORMALI VITI 6.6, DADI SS UNI 3740, ROSETTE CAT. A UNI 6592/69 ESEGUITE CON ELETTRODI CLASSE 3 O 4 UNI 5132/74 O CON PROCEDURE ALTERNATIVE QUALIFICATE SECONDO CNR UNI 10011/92 TRATTAMENTO BULLONERIA E PIASTRE DI AMMARRO: ZINCATURA A CALDO EN 1090 ZINCATURA CON BAGNO CALDO IN CONFORMITA' ALLE NORME EN 1090 CON APPORTO DI ZINCO NON INFERIORE A 550 gr/mq TUTTE LE OPERE IN FERRO NON ZINCATE SARANNO VERNICIATE CON IL SEGUENTE CICLO: - 1° STRATO: MANO DI FONDO AL CLOROCALCUIU' PIGMENTATA CON MINIO E CROMATO DI ZINCO; - 2° STRATO: MANO INTERMEDIA EPOSSIDICA; - 3° STRATO: MANO INTERMEDIA POLIURETANICA; - 4° STRATO: MANO DI FINITURA POLIURETANICA.	
NORME UNI EN 10224/2006 ACCIAIO L235 O L275 UNI EN 10224/2006 RIVESTIMENTO INTERNO CONDOTTE IN ACCIAIO: RESINA EPOSSIDICA SPESSORE 250 MICRON RIVESTIMENTO ESTERNO CONDOTTA INTERRATA IN ACCIAIO: POLIETILENE TRIPLA STRATO RINFOR. (UNI 9099) RIVESTIMENTO ESTERNO CONDOTTA EST. IN ACCIAIO: SABBIAIATURA (SA 2.5), MANO ZINCANTE (50 MICRON) DOPPIA MANO DI VERNICE EPOSSIDICA (300 MICRON) - IN PRESSIONE-PEAD TIPO PE100 (SIGMA 80) NORME UNI EN 12201 - NON IN PRESSIONE-PEAD LISCIO SECONDO UNI 7613 E UNI EN 12666 - DRENAGGIO-PEAD MICROFESSURATO A DOPPIA PARETE COESTRUSO, FESSURAZIONE SU 360° CLASSE DI RIGIDITA' SN8 KN/MQ SECONDO UNI 10968 - NON IN PRESSIONE-PVC RIGIDO (NON PLASTIF.) NORME EN 1401/98	
SU MARCIAPEDI E ZONE PEDONALI: CLASSE B125 UNI EN 124 SU CUNETTA A BORDO STRADA: CLASSE C250 UNI EN 124 SU CARREGGIATA E/O AREE SOGGETTE A TRAFFICO PESANTE: CLASSE D400 UNI EN 124 ELEMENTI DI CHIUSURA CON LAMIERA DI ACCIAIO STRIATA SECONDO LE NORME UNI 3151 O LAMIERA BUGNATA SECONDO LE NORME UNI 4630	



LEGENDA

- PEZZO SPECIALE IN ACCIAIO SU CONDOTTA ADDUTTRICE
- DERIVAZIONE IN ACCIAIO FLANGIATA
- VALVOLA INTERCETTAZIONE A FARFALLA MANUALE PN10
- GIUNTO DI SMONTAGGIO A 3 FLANGE PN10
- TRONCHETTO IN ACCIAIO A DUE FLANGE
- MISURATORE DI PORTATA ELETTRIMAGNETICO A BATTERIA PN10
- CARTELLA PEAD A SALDARE E FLANGIA LIBERA PN10
- MICRO RTU PER MONITORAGGIO E TELECONTROLLO
- SARACINESCA SEZIONAMENTO SFIATO PN 10
- SFIATO A TRIPLA FUNZIONE PN10
- MANOMETRO
- CONDOTTA RIPARTITRICE SECONDARIA PEAD PE100 (DN VARIABILE)

CONSORZIO DI BONIFICA 2 PALERMO

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

AMMODERNAMENTO RETI DI DISTRIBUZIONE COMPENSORIO JATO (I LOTTO SOLLEVATO)

PROGETTO DEFINITIVO

Responsabile Unico del Procedimento Ing. Salvatore Marino	
Mandatario CORIP S.r.l. Ing. Fabio COLLETTI	Mandanti CESECO INTERNATIONAL S.r.l. Ing. Adriano de VITO Coordinatore del gruppo di progettazione
GRUPPO DI LAVORO Ing. Marco Leone Ing. Valter Tomassoni e-mail: ingegneria@corip.it	GRUPPO DI LAVORO Ing. Claudio Maccaroni Ing. Cristina De Natale Ing. Francesco Mostardi e-mail: ceseco@ceseco-int.it
CDG INGEGNERIA S.r.l. Ing. Luigi GANGITANO e-mail: cdg@cdgengineering.it	GRUPPO DI LAVORO Ing. Stefano Cassarà Geol. Andrea Lombardo Pontillo e-mail: vncenzo.napoli@studiotecnicoingnapoli.it
Studio tecnico ing. Vincenzo NAPOLI e-mail: vncenzo.napoli@studiotecnicoingnapoli.it	

Titolo:

MANUFATTI DI SEZIONAMENTO E
DERIVAZIONE DA ADDUTTORE

Elaborato

E.11.01

Scala

1:50

N. Archivio:

Data

26/02/2016

REV.	DATA	DESCRIZIONE	REDATTO	CONTROLLATO	APPROVATO
00					
01					
02					
03					