PLAN. CONDOTTA IN FE PASSAGGIO DA INTERRATA A APPESA

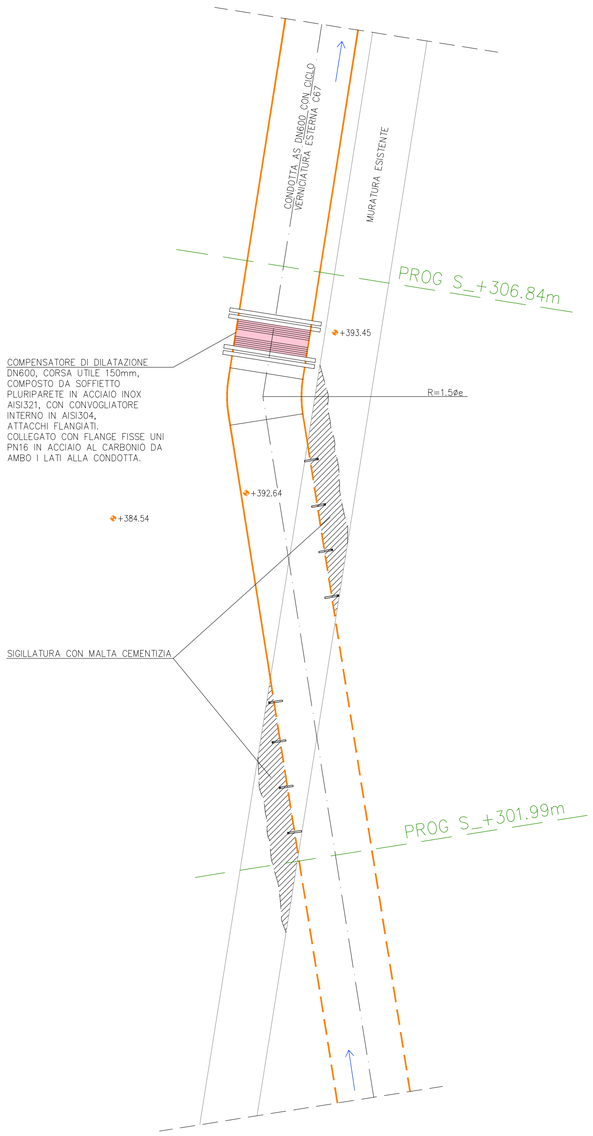
SCALA 1 : 25 misure in cm

	PROGRESSIVA [m]	RIFERIMENTO PLANIMETRICO rif	sez
PROGRESSIVA INIZIO (DISTANZA REALE CONDOTTA):	S_+301.99m	12b	33+0.023km
PROGRESSIVA FINE (DISTANZA REALE CONDOTTA):	S_+306.84m	12b+0.003km	33+0.028km
VALENZA (DISTANZA REALE CONDOTTA):	4.85m		
TUBAZIONE IN ACCIAIO – EN10224 – > L275 – SAW – DN600 – ESTREMITA' BICCHIERATE – CERTIFICATI EN 10204 3.1			
CICLO VERNICIATURA ESTERNA N.1 COME MEGLIO SPECIFICATO IN APPOSITA TABELLA			
SPESSORE TUBAZIONE mm: 6.3			

DEMOLIZIONE IN BRECCIA PER REALIZZAZIONE FORO NELLA MURATURA ESISTENTE PER CONSENTIRE IL TRANSITO DELLA CONDOTTA E DEI CAVIDOTTI

FORNITURA E POSA DI N.8 ZANCHE DI ANCORAGGIO DELLA TUBAZIONE NEL MURO

PREVEDERE ONERI PER PONTEGGIO SUL LATO A VALLE



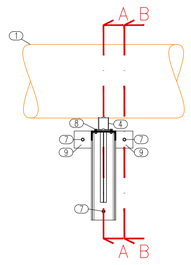
SEZ. TIPO PER CONDOTTA IN FE APPESA

SCALA 1 : 25 misure in cm

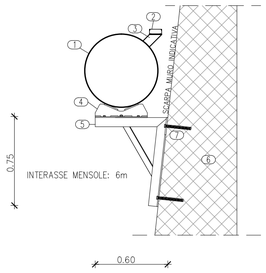
	PROGRESSIVA [m]	RIFERIMENTO PLANIMETRICO rif	sez
PROGRESSIVA INIZIO (DISTANZA REALE CONDOTTA):	S_+306.84m	12b+0.003km	33+0.028km
PROGRESSIVA FINE (DISTANZA REALE CONDOTTA):	S_+593.41m	12c	34+0.247km
VALENZA (DISTANZA REALE CONDOTTA):	286.57m		
TUBAZIONE IN ACCIAIO – EN10224 – > L275 – SAW – DN600 – ESTREMITA' BICCHIERATE – CERTIFICATI EN 10204 3.1			
CICLO VERNICIATURA ESTERNA N.1 COME MEGLIO SPECIFICATO IN APPOSITA SEZIONE			
SPESSORE TUBAZIONE mm: 6.3			

ONERI PER INTERFERENZA CON SCARICO ACQUA A MURO

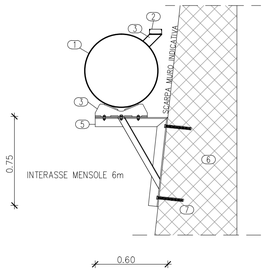
MENSOLA APPOGGIO CONDOTTA



SEZIONE A–A PARTICOLARE MENSOLA APPOGGIO CONDOTTA



SEZIONE B–B PARTICOLARE MENSOLA APPOGGIO CONDOTTA



1. TUBAZIONE IN ACCIAIO – EN10224 – > L275 – SAW – DN600 – ESTREMITA' BICCHIERATE – CERTIFICATI EN 10204 3.1, CICLO VERNICIATURA ESTERNA N.1 COME MEGLIO SPECIFICATO IN APPOSITA TABELLA
2. PASSERELLA PORTACAVI IN ACCIAIO ZINCATO 100x40h PER CAVO POTENZA E FIBRA OTTICA TELECONTROLLO
3. STAFFA DI SUPPORTO PER PASSERELLA PORTACAVI SALDATA ALLA CONDOTTA CON PASSO 2m E MEDESIMO CICLO DI FINITURA DELLA CONDOTTA. PIATTI SPESSORE 4mm
4. SUPPORTI A RULLO PER GUIDARE ASSIALMENTE LE TUBAZIONI ED ELIMINARNE L'ATTRITO ALL'APPOGGIO. IL SUPPORTO DEVE POTER SOSTENERE TUBAZIONI DI DN 600 E CARICO 3000kg
5. MENSOLA DI SOSTEGNO DELLA CONDOTTA REALIZZATA CON PROFILI UPN 200 (INTERASSE 6m) E DIAGONALE INCLINATO DI 30° SULLA VERTICALE COSTITUITO DA PROFILO A T 40x40x6x6 E SALDATO A COMPLETO RIPRISTINO. PROFILI IN ACCIAIO S275 ZINCATO A CALDO. DIMENSIONI ED INCLINAZIONE DA VALUTARE AL MOMENTO DELLA MESSA IN OPERA A CURA DELL'IMPRESA ESECUTRICE A CAUSA DELLA SCARPA VARIABILE DEL MURO IN CA
6. MURATURA IN CA ESISTENTE
7. ANCORAGGIO CON BARRE FILETTATE ZINCATE M16 CL. 5.6 E ANCORANTE CHIMICO PROFONDITA' FORO 20 cm. PULIRE DALLA POLVERE CON POMPETTA O PISTOLA AD ARIA COMPRESSA (p>6 bar) E SCOVOLINO (2 SOFFIATE, 2 SPAZZOLATE, 2 SOFFIATE) PRIMA DELL'IMMISSIONE DELLA RESINA SUL SINGOLO ANCORAGGIO: CARICO NOMINALE DI TRAZIONE 800kg CARICO DA GARANTIRE DI TRAZIONE 1200kg CARICO NOMINALE A TAGLIO 850kg CARICO DA GARANTIRE A TAGLIO 1250kg
8. BULLONI CLASSE 5.8
9. FAZZOLETTI IN ACCIAIO S275 ZINCATI A CALDO 150x150x8 SALDATI A COMPLETO RIPRISTINO

TABELLA PRESCRIZIONI VERNICIATURA TRATTO APPESO

CICLO N.1 – VERNICIATURA ESTERNA DI CONDOTTE FORZATE ALL'APERTO – APPLICAZIONE DEI PRODOTTI SU CONDOTTA ASCIUTTA

DESCRIZIONE DEL CICLO DI VERNICIATURA
Preparazione della superficie:
1 Sabbiatura al grado SA 2,5 (metallo quasi bianco)
2 Prima mano: – Zincante inorganico ad alto contenuto in zinco
Applicazione: a spruzzo
Spessore: 70–90 micron
Colore: grigio
2 bis In alternativa (solo dove non è possibile utilizzare zincante inorganico):
Prima mano: Zincante organico ad alto contenuto di zinco, bicomponente, di natura epossidica.
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 50–70 micron
Colore: grigio
3 Seconda mano: –Intermedio epossivinilico bicomponente ad alto spessore
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 80 micron
Colore: giallo ocra o comunque diverso dalla colorazione finale
4 Terza mano: Vernice polivinilica ad alto contenuto di copolimeri di cloruri di vinile
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 40–60 micron
Colore: cartella RAL
LO SPESSORE MINIMO DEL CICLO NON DEVE ESSERE INFERIORE A 180 MICRON

CICLO N.2 ALTERNATIVO AL n.1 QUANDO NON E' POSSIBILE EFFETTUARE LA PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE MEDIANTE SABBIATURA

DESCRIZIONE DEL CICLO DI VERNICIATURA
1 Preparazione della superficie: Pulizia meccanica e manuale
2 Prima mano: Fondo epossidico modificato bicomponente
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 50–70 micron
Colore: rosso, verde, grigio
3 Seconda mano: Intermedio epossivinilico bicomponente
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 80 micron
Colore: giallo ocra
4 Terza mano: Vernice polivinilica ad alto contenuto di copolimeri di cloruri di vinile
Applicazione: a spruzzo, a rullo o a pennello
Spessore: 40 micron
Colore: cartella RAL
LO SPESSORE MINIMO DEL CICLO NON DEVE ESSERE INFERIORE A 160 MICRON

Si prescrive di realizzare in via preferenziale il ciclo di verniciatura in officina e limitare la verniciatura in cantiere solo ai tratti da saldare.

NOTA: *LA RAPPRESENTAZIONE DELLE INTERFERENZE E' STATA RICAVATA MEDIANTE ISPEZIONE DEI POZZETTI E SULLA BASE DELLA DOCUMENTAZIONE RESA DISPONIBILE DAL COMUNE DI BIENNO. L'IMPRESA ESECUTRICE E' COMUNQUE TENUTA, PRIMA DI DARE INIZIO AGLI SCAVI, A:*
– ESEGUIRE INDAGINI MEDIANTE TECNICHE GEORADAR O SIMILARI
– INTERPELLARE I SOGGETTI GESTORI DELLE RETI TECNOLOGICHE PER OTTENERE IL TRACCIAMENTO DEI SOTTOSERVIZI ESISTENTI.

Provincia di Brescia
Comune di Bienno
Comune di Prestine

IMPIANTO IDROELETTRICO "VASO RE' BIENNO"

sul canale artificiale esistente Vaso Re'

PROGETTO ESECUTIVO

Soggetto richiedente:
Comune di Bienno, Piazza Liberazione, 1 – 25040 Bienno (BS)
Tel. 0364 400 011 – Fax. 0364 406 610

25/03/2015	PRIMA EMISSIONE	SOLIDeng	0004	04	D0031
Data	Descrizione dell'aggiornamento	ESTENSORE:	CODICE UNIVOCO ELAB.		

Contenuto della tavola:
SEZIONI DI DETTAGLIO CONDOTTA DI SCARICO DA PROG. S_+301.99 A S_+593.41m

Scala 1:25

Progettazione a cura dell'A.T.P. "G.S.R."

Mandataria capogruppo: Gruppo Ingegneria Energetica GIE s.r.l.
Via Creta, 31 25124 – Brescia
Codice fiscale e partita IVA: 030 23 580 982
Telefono e FAX: +39.(0)30.24.22.381 – info@gie-hydro.com

Mandante: SOLIDeng s.r.l.
Piazza Medaglie d'Oro, 3/c 25047 – Darfo Boario Terme (BS)
Codice fiscale e partita IVA: 035 02 170 982 – R.E.A.: BS–539523
Telefono e FAX: +39.(0)364.52.25.66 – info@solideng.it – protocollo@pec.solideng.it

Studio associato ING.RI ROSSA & GEOM. PEDRETTI
Mandante: Ing. Rossa Ettore appartenente allo Studio associato Ing.ri Rossa & Geom. Pedretti
Via Pelabrocca – Condominio PERGOLA, 25043 Breno (BS) – ITALY
Telefono: +39.(0)364.22.747 – e–mail: rossa@g3informatica.it

I Progettisti:

Il R.U.P.
(Comune di Bienno)