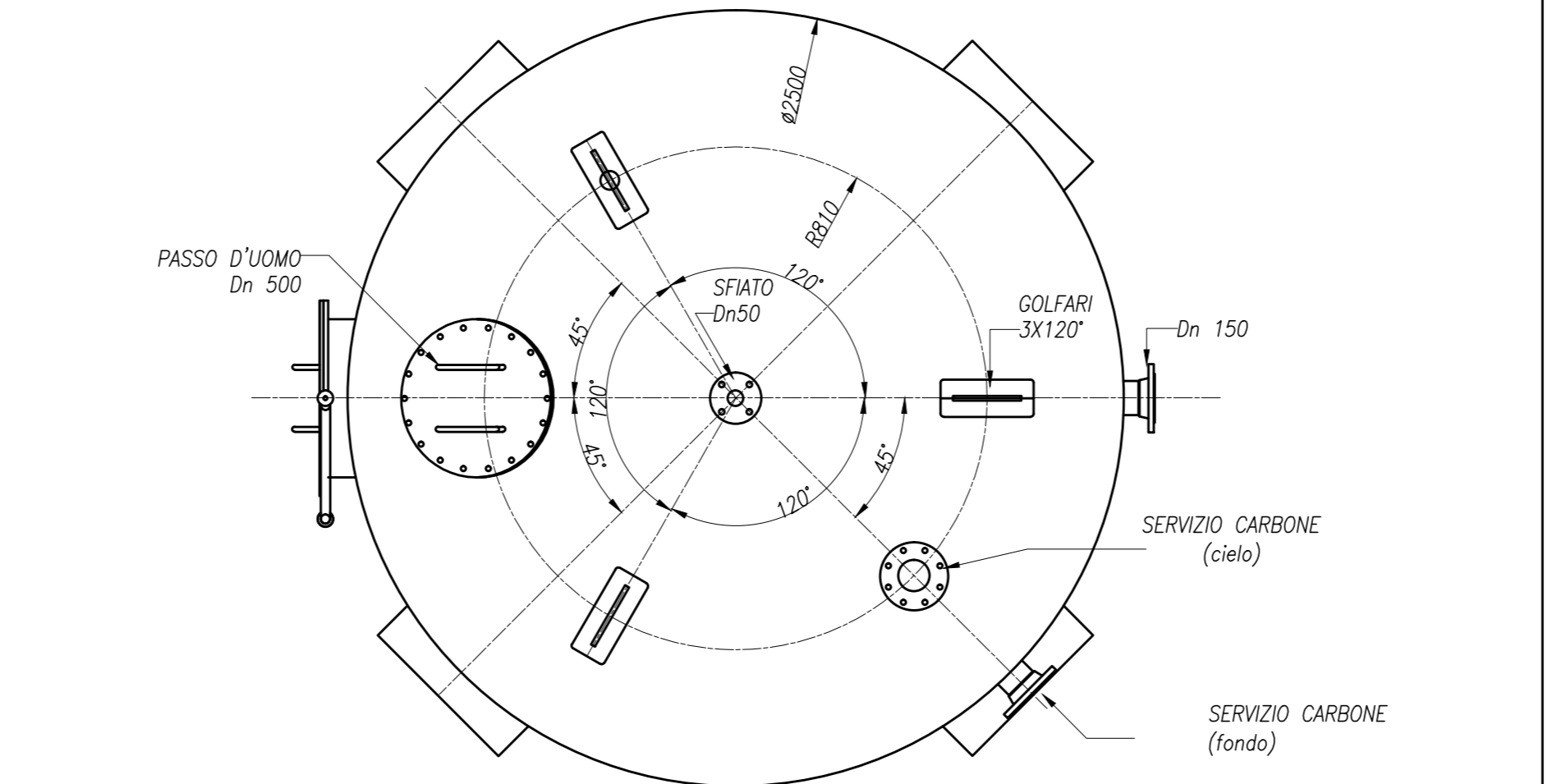
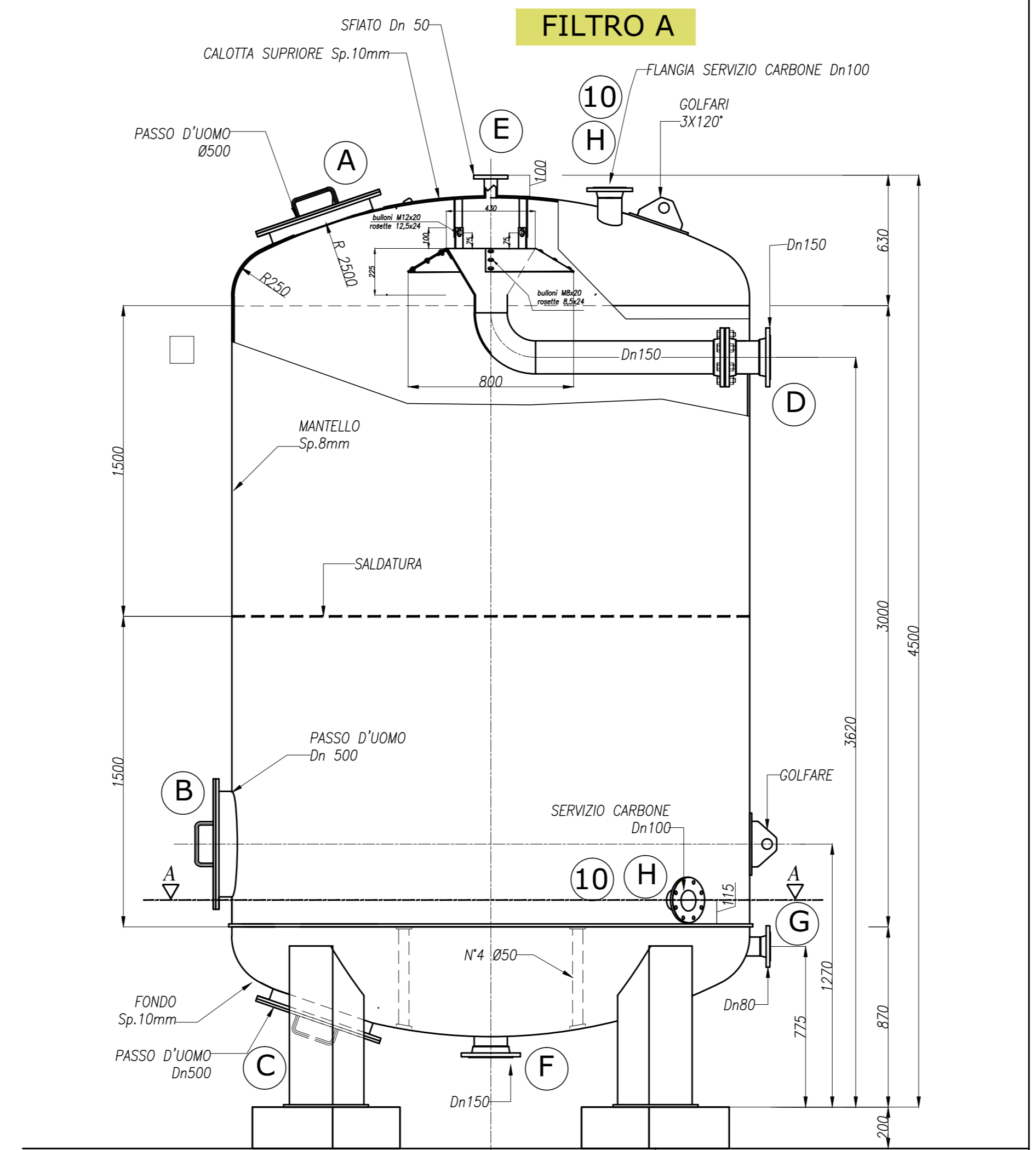


SCALA 1:20

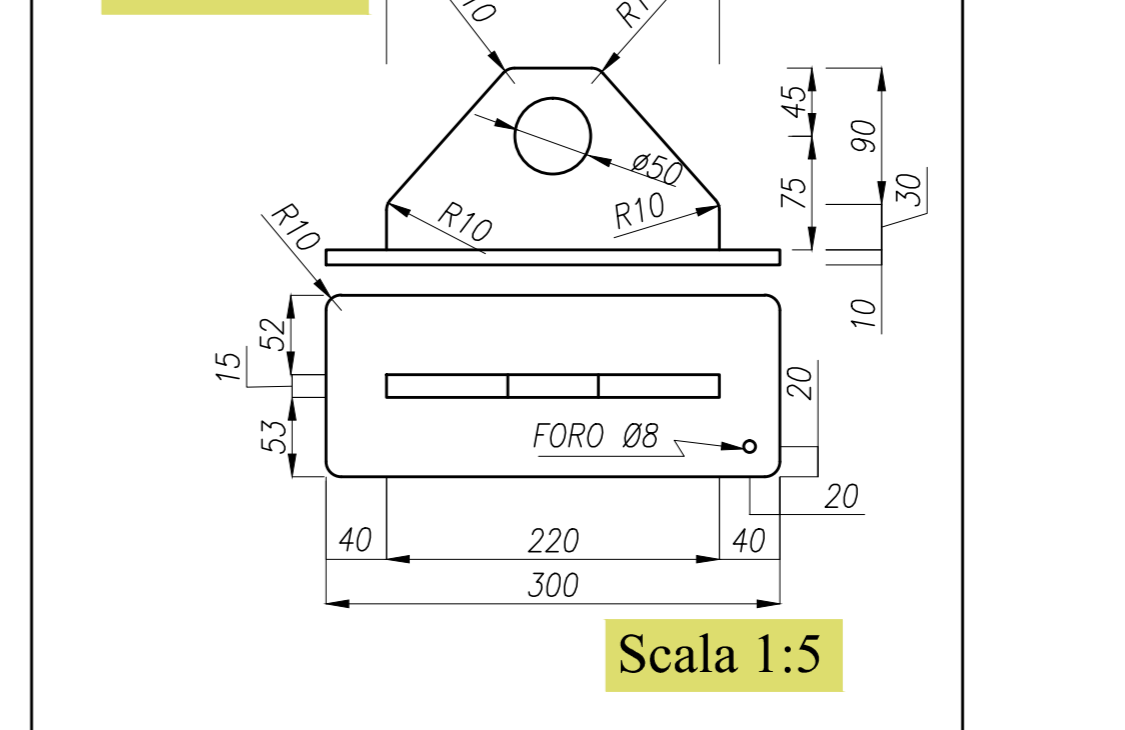


SCALA 1:20

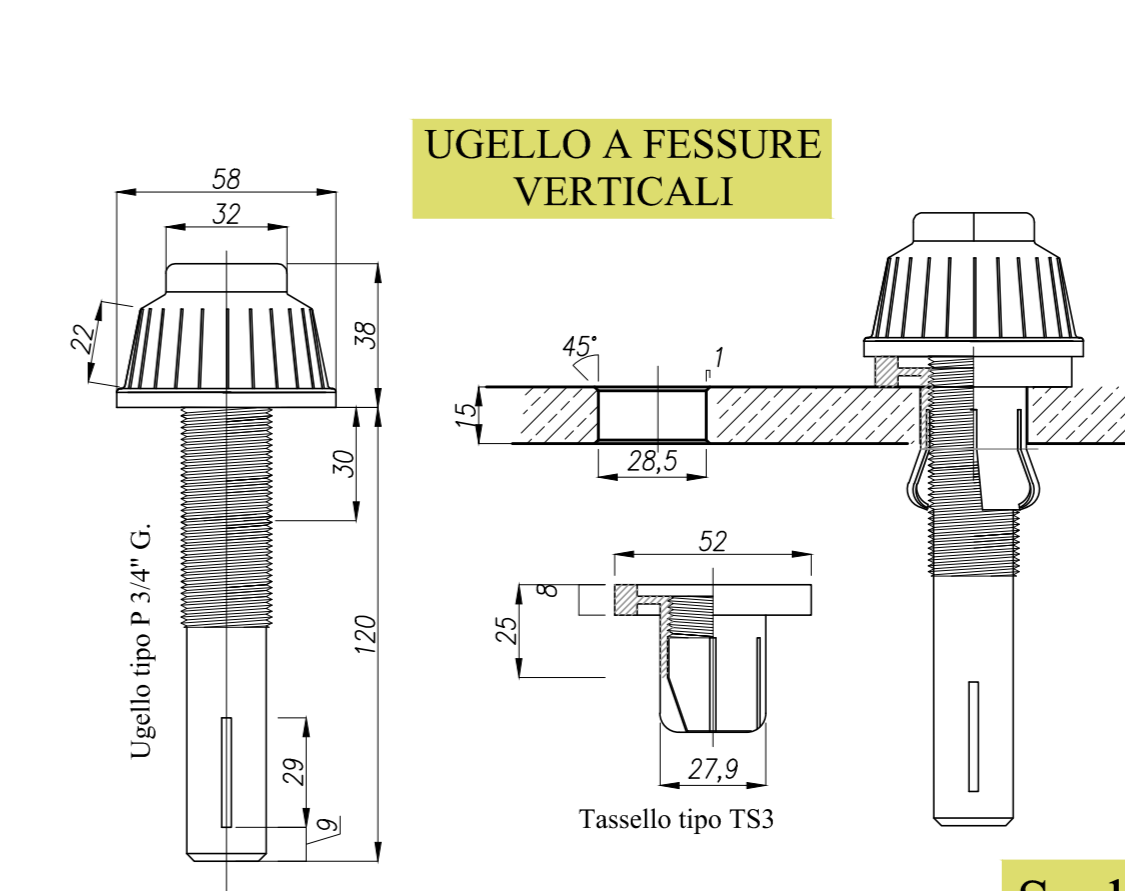
DISTINTA MATERIALI		
POS.	DESCRIZIONE	MATERIALE
1	FONDO	Acciaio al C P275NH
2	MANTELLO	Acciaio al C P275NH
3	PIASTRA PORTA UGELLI	Acciaio al C S275JR
4	GAMBA	Acciaio al C S275JR
5	TUBO ing. acqua	Acciaio inox AISI 304 L
6	CONO	Acciaio inox AISI 304 L
7	GOLFARI	Acciaio al C P275NH
8	TUBO - ing. aria	ASTM A 106
9	TUBO - sostegno piastra	Acciaio al C P275NH
10	ATTACCO CARICO / SCARICO - sabbia/carbone	Acciaio al C P275NH
11		

DISTINTA CONNESSIONI			
POS.	N°	DESCRIZIONE	SERVIZIO
A	1	500 6 1092-1 508 10 /	PASSO D'UOMO
B	1	500 6 1092-1 508 10 /	PASSO D'UOMO
C	1	500 6 1092-1 508 10 /	PASSO D'UOMO
D	1	150 10 1092-1 168.3 40	INGRESSO ACQUA
E	1	50 10 1092-1 60.3 40	SFIATO
F	1	150 10 1092-1 168.3 40	USCITA ACQUA
G	1	80 10 1092-1 88.9 40	INGRESSO ARIA
H	1	100 10 1092-1 114.3 40	CARICO SABBIA/CARBONE

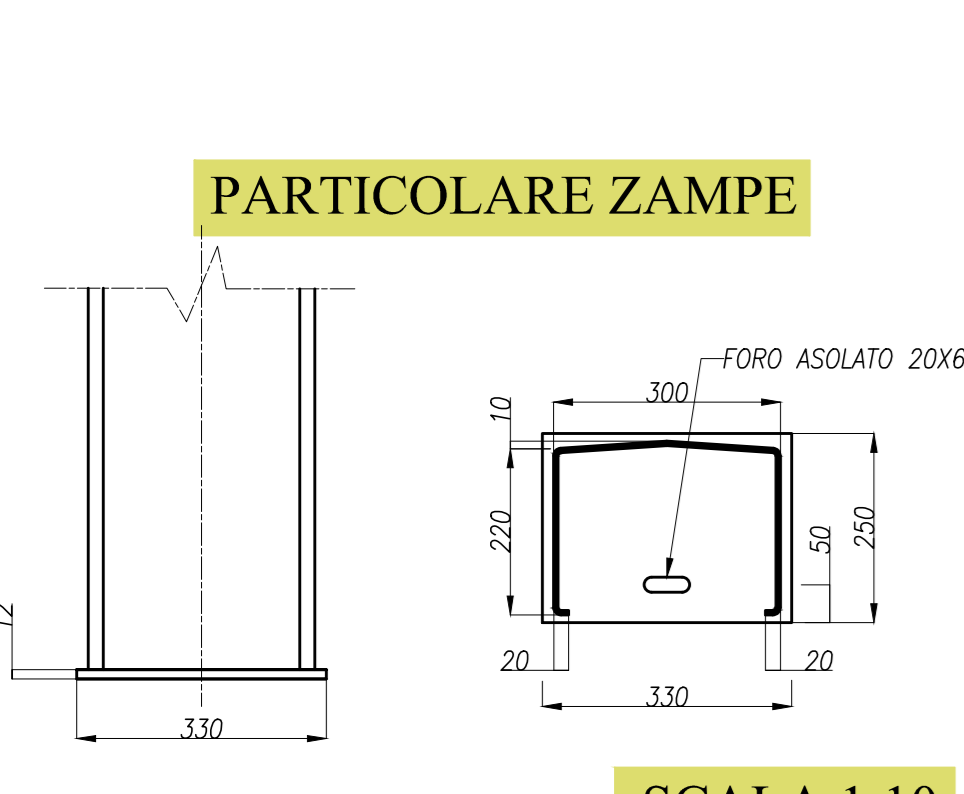
DATI DI PROGETTO			
NORME	PROGETTO	CORPO	MATERIALI
PRESSIONE	PROGETTO 4 BAR	MANTELLO	P275NH SP. 8mm
	ESERCIZIO 4 BAR	FONDI	P275NH SP. 10mm R=0
	PROVA 6 BAR	GOLFARI E ZANCHE DI ANCORAGGIO	P275NH
TEMPERATURA	PROGETTO °C 50°C	FLANGE	ASTM A106
	ESERCIZIO °C 40°C	MANICOTTI	ASTM A106
NORMA CALCOLO	EN 13445	TRONCHETTI	ASTM A106
NORME COSTRUTTIVE	EN 13445	PARTI INTERNE	AISI 304L
FLUIDO	ACQUA	GUARNIZIONI	EPDM 3mm
PERICOLOSITA' FLUIDO	---	BULLONERIA	BULLONERIA IN ACCIAIO ZINCATO
PESO SPECIFICO FLUIDO	1 kg/dm³		



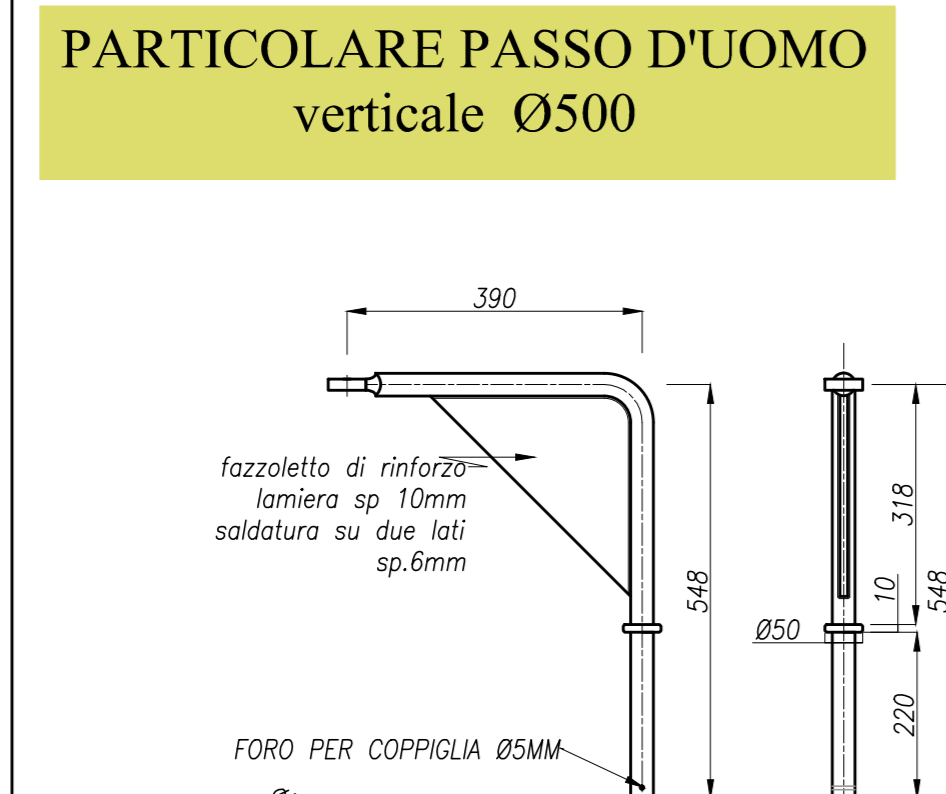
Scala 1:5



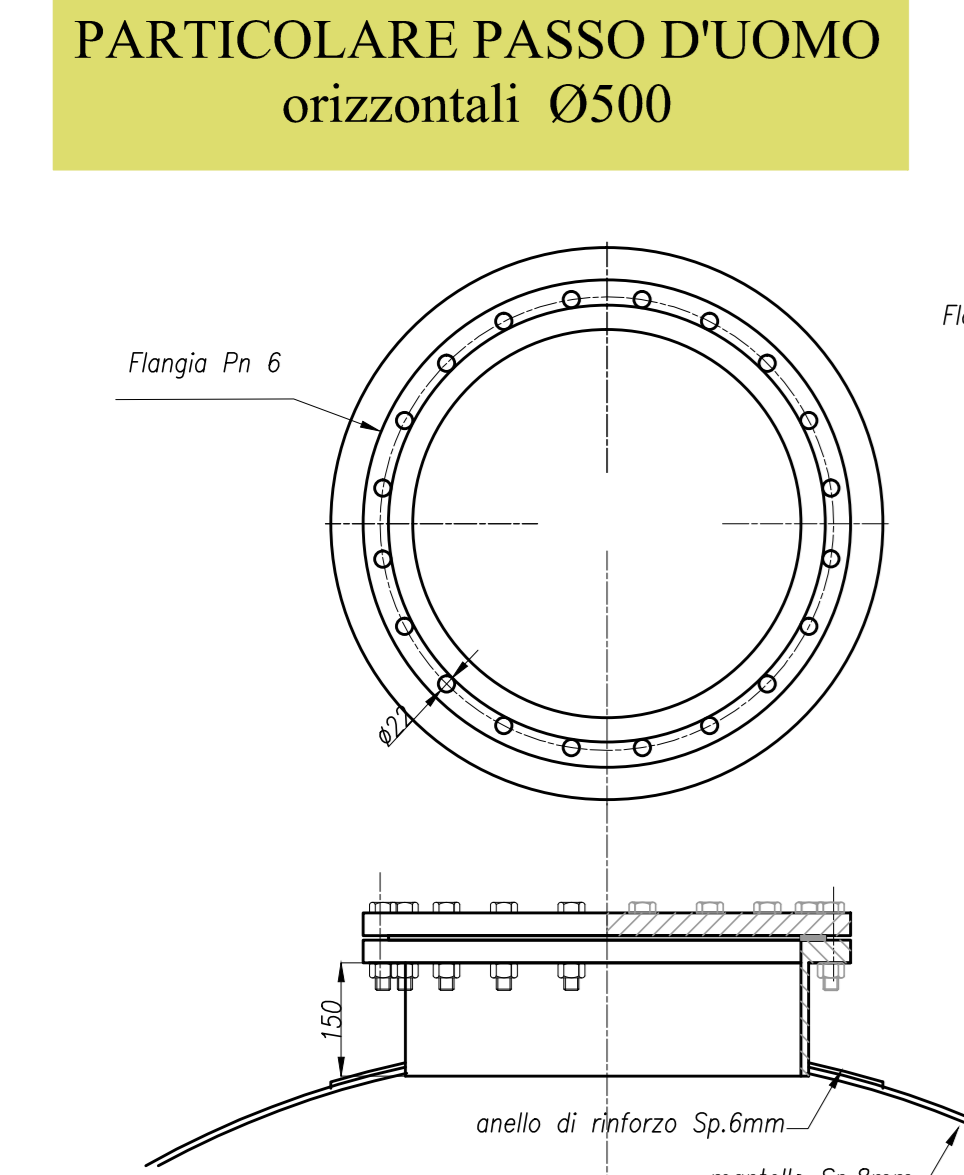
Scala 1:2



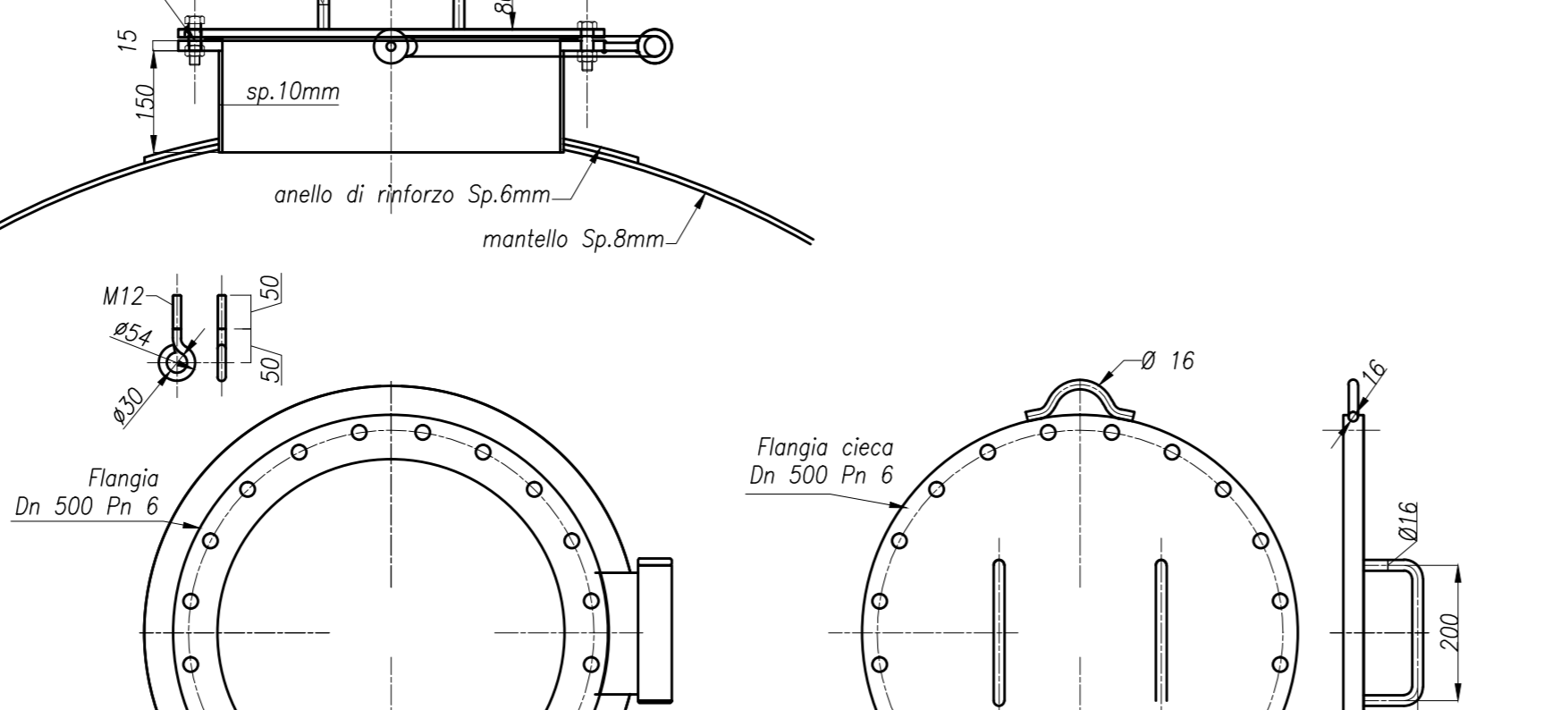
SCALA 1:10



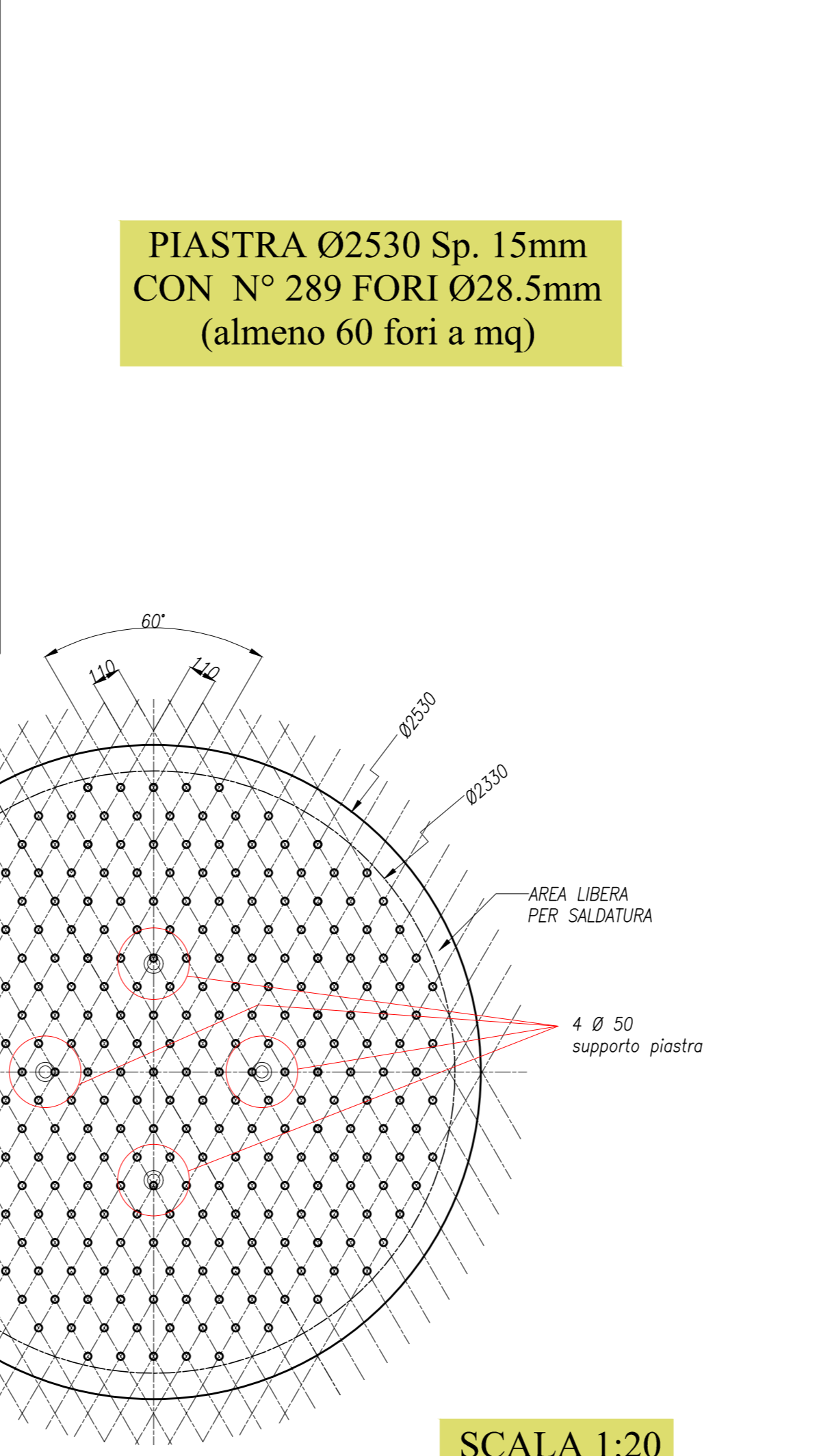
SCALA 1:10



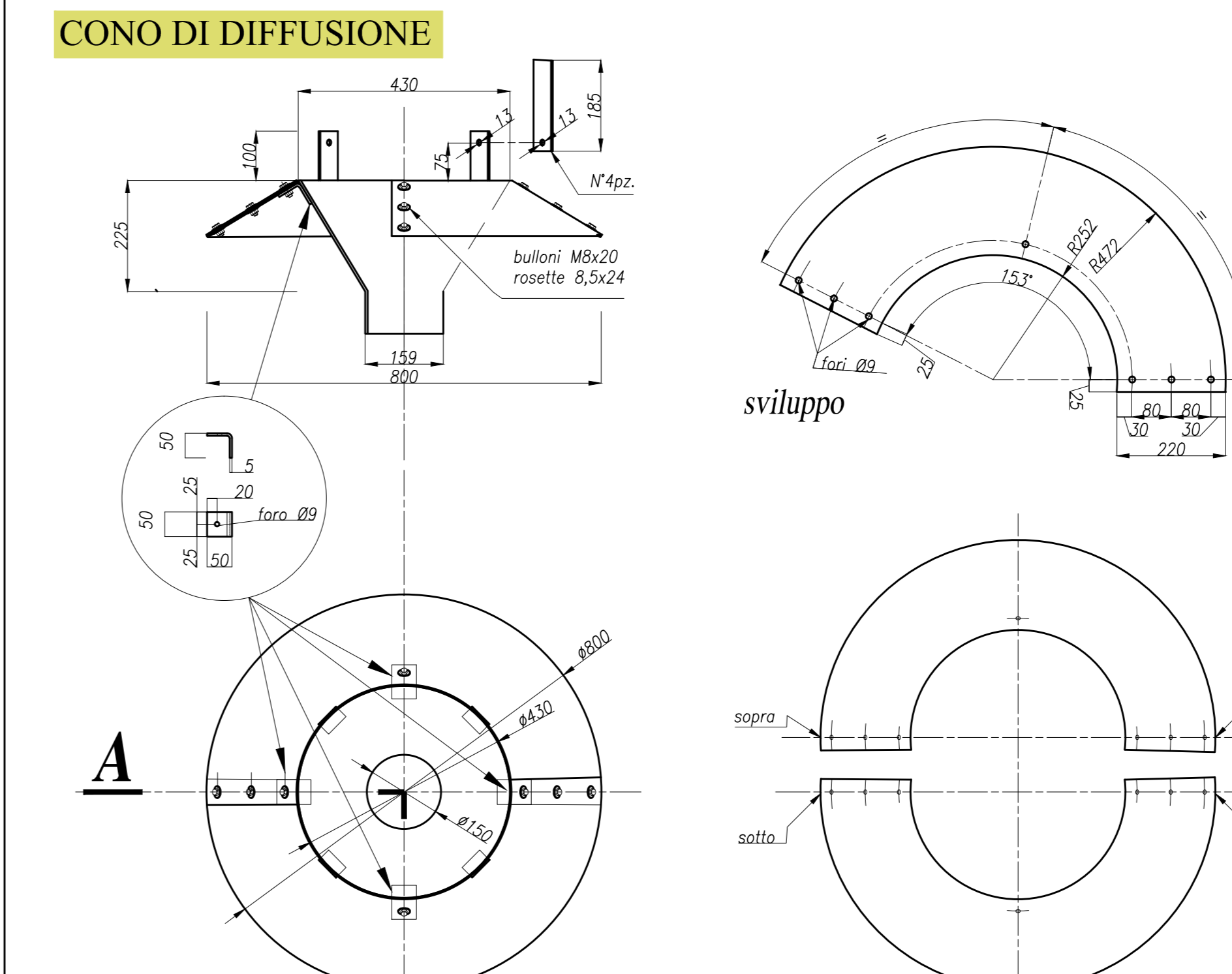
SCALA 1:10



SCALA 1:10



SCALA 1:20



Scala 1:10

TRATTAMENTI SUPERFICIALI			
ESTERNO	SPESORE	SPECIFICA	MARCA
SABBIATURA SA 2,5	---	---	---
PRIMER ORGANICO ZINCANTE	1X75 MICRON	CARBONZINC 858P	APSA o equivalente
INTERMEDIO EPOSSI-AMMINO CICLOALIFATICO	1X80 MICRON	CARBOGUARD 890	APSA o equivalente
POLIURETANICA BICOMPONENTE RAL 6032	1X50 MICRON	CARBOTHANE 834	APSA o equivalente
INTERNO	SPESORE	SPECIFICA	MARCA
SABBIATURA SA 3,0	---	---	---
EPOSSI-AMMINO BICOMPONENTE RAL BIANCO	2X150 MICRON	APSACOAT140	APSA o equivalente

TABELLA SALDATURE			
N.B. TUTTE LE SALDATURE ESTERNE ED INTERNE DEVONO ESSERE ESEGUITE IN CONTINUO			
AUTOMATICO SAW CON VELA ARIA E PIASTRA SALDANTE INTERNO MIG/ETRODO	ESTERNO	ESTERNO	ESTERNO
MANUALE ARCO ELETTRICO	ESTERNO	ESTERNO	ESTERNO
MANUALE ARCO ELETTRICO	ESTERNO	ESTERNO	ESTERNO
MANUALE ARCO ELETTRICO	ESTERNO	ESTERNO	ESTERNO
MANUALE ARCO ELETTRICO	ESTERNO	ESTERNO	ESTERNO

ELENCO BOCCHELLI E ACCESSORI			
ITEM	DESCRIZIONE	CAPACITA' UTILE m³	PESO A VUOTO PREVISTO
1	ENTE COLLAUDATORE	N.A.	3600 kg
2	COBERTAZIONE	mm	
3	QUANTITA' RICHL	1	
4	PESO IN ESERCIZIO PREVISTO		

Publicacqua

PROGETTO ESECUTIVO
COMUNE DI PRATO
REALIZZAZIONE FILTRAZIONE SU CARBONE G.A.C. IMPIANTO FALDA 1

TITOLO PROGETTO: **COMUNE DI PRATO**

TITOLO DISSEGNO/ELABORATO: **COSTRUTTIVO FILTRO**

Scala: 1:20; 1:10; 1:2

DATA: **Luglio 2012**

PROGETTO N° / 001

ARCHIVIO INFORMATICO

INGEGNERIE TOSCANE

INGEGNERIE TOSCANE s.r.l.
 Via de' Serrati, 46 - 51
 Cod. Fisc. P. IVA 061180408
 Progettazione e Lavori Grandi Progetti

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO PROGETTAZIONE:
 Dott. Ing. Alessandro FRITTELLI

IL COORDINATORE ALLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE:
 Dott. Ing. Alessandro FRITTELLI

IL DIRETTORE TECNICO INGEGNERIE TOSCANE:
 Dott. Ing. Annachiuda BONIFAZI

COLLABORATORI ALLA PROGETTAZIONE:
 - Dott. Ing. Andrea MASSINI
 - Dott. Ing. Lorenzo DEGL'ANNUNCIATI
 - Per. Ing. Roberto ASPETIATI

OPERE ELETTRICHE:
 - Dott. Ing. Giovanni MORELLI
 - Per. Ing. Stefano MORECCHIATO

Rev. Data Descrizione/Motivo della revisione

0 27/07/2012 Emissione progetto esecutivo

ASPETIATI MASSINI-FRITTELLI

IMPORTANTE: Proprietà riservata di Publicacqua - Vietata la Riproduzione e la Diffusione.