



Azienda Speciale

Via Argine, 929
80147 Napoli

* * * * *


PROCEDURA NEGOZIATA TELEMATICA APERTA PER L'APPROVVIGIONAMENTO DI MATERIALI ACQUEDOTTISTICI

PN 2021/143

CAPITOLATO SPECIALE DI APPALTO

Comprensivo di Foglio delle Condizioni e Specifiche Tecniche

- **Lotto 1:** collari a tassello, collari di riparazione, Giunti dielettrici, bulloneria, guarnizioni in EPDM, Flange CPV: 44167110-2, CIG: 8810612B05;
- **Lotto 2:** tubazioni in acciaio zincato e raccordi in acciaio CPV: 44162500-8, CIG: 8810634D2C;
- **Lotto 3:** curve in acciaio CPV: 44134000-8, CIG: 8810652C07;
- **Lotto 4:** raccorderia in ghisa malleabile CPV: 44163200-2, CIG: 88106645F0;
- **Lotto 5:** tubazioni in acciaio con rivestimento in polietilene CPV: 44162000-3, CIG: 88106878EA.

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI</p> <p style="text-align: center;">PN 2021/143</p> <p style="text-align: center;">CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO</p>	<p style="text-align: center;">REV. 0 DEL 25/06/2021</p>
---	---	--

Il presente Capitolato si compone di (totale pagine 60):

- Parte I: **Foglio delle Condizioni** revisione n. 0 del 25/06/2021 (totale pagine 8);
- Parte II: **Specifiche Tecniche per fornitura di materiali a catalogo** rev. 9 di gennaio 2021 (totale pagine 50) comprensivo delle seguenti schede tecniche:
 - **Lotto 1:** BAFI, BUAZ, CRAI, DAES, FLAC, FLAF, FLRF, GDAC, GUGE, PIAC, ROAZ (totale pagine 12);
 - **Lotto 2:** MFAZ, RDAC, TUAZ (Totale pagine 6);
 - **Lotto 3:** CUAC, (totale pagine 2);
 - **Lotto 4:** BIGM, BOGM, CRGM, CUGM, GOGM, MNGM, MRGM, RDGM, TAGM, TTGM, VDGM, VSGM (pagine 22);
 - **Lotto 5:** TUAP (totale pagine 1);

	<p align="center">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTI I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 1 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

INDICE

ART. 1 - OGGETTO E AMMONTARE DELL'APPALTO	2
ART. 2 - MODALITÀ DI ESECUZIONE DEL SERVIZIO.....	2
2.1 ORDINI ATTUATIVI.....	2
2.2 TEMPI E LUOGO DI CONSEGNA	3
ART. 3 - NORMATIVA.....	3
ART. 4 - CAUZIONE E ASSICURAZIONE.....	4
ART. 5 - SUBAPPALTO.....	4
ART. 6 - ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE	4
ART. 7 - CORRISPETTIVO	5
ART. 8 - MODALITÀ E TEMPISTICA DI PAGAMENTO.....	5
ART. 9 - PENALI	6
ART. 10 - RISOLUZIONE E RECESSO DEL CONTRATTO.....	7
ART. 11 - FORO COMPETENTE.....	7
ART. 12 - TASSE E IMPOSTE E SPESE DI PUBBLICAZIONE.....	7

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTE I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 2 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

ART. 1 - Oggetto e ammontare dell'appalto

Il presente Capitolato Speciale d'Appalto regola la gara a procedura negoziata telematica aperta per l'approvvigionamento di materiali acquedottistici suddiviso in n.5 lotti, le cui caratteristiche sono ampiamente dettagliate nelle Specifiche Tecniche costituenti la seconda parte del presente Capitolato.

L'appalto ha per oggetto l'approvvigionamento di materiali acquedottistici suddiviso nei seguenti n.5 lotti per un importo complessivo di € 436.891,62 (quattrocentotrentaseimilaottocentonovantuno/62) oltre IVA, di cui euro zero, per oneri per la gestione delle interferenze:

- **Lotto 1:** collari a tassello, collari di riparazione, Giunti dielettrici, bulloneria, guarnizioni in EPDM, Flange CPV: 44167110-2, CIG: 8810612B05, € 90.000,15;
- **Lotto 2:** tubazioni in acciaio zincato e raccordi in acciaio CPV: 44162500-8, CIG: 8810634D2C, € 74.102,25;
- **Lotto 3:** curve in acciaio CPV: 44134000-8, CIG: 8810652C07 € 40.467,91;
- **Lotto 4:** raccorderia in ghisa malleabile CPV: 44163200-2, CIG: 88106645F0 € 142.918,91;
- **Lotto 5:** tubazioni in acciaio con rivestimento in polietilene CPV: 44162000-3, CIG: 88106878EA € 89.402,40;

Alla luce delle stime di fabbisogno operate dall'Azienda per questo specifico appalto, si prevede che la durata presuntiva dei contratti da stipulare è di mesi 36 (trentasei). Questo termine, però, è soltanto indicativo, dal momento che esso è subordinato alla completa erosione dei singoli importi contrattuali "a capienza" dei suddetti importi di gara previsti per ciascun Lotto e delle eventuali variazioni di tale importo disposte dall'Azienda nei limiti di legge. Pertanto, la durata dei contratti che si andranno a stipulare sarà legata esclusivamente all'esaurimento degli importi contrattuali dei singoli Lotti e, precisamente:

- **Lotto 1: € 90.000,15, oltre iva;**
- **Lotto 2: € 74.102,25, oltre iva;**
- **Lotto 3: € 40.467,91, oltre iva;**
- **Lotto 4: € 142.918,91, oltre iva;**
- **Lotto 5: € 89.402,40, oltre iva.**

Inoltre, poiché gli interventi di manutenzione di ABC Napoli Azienda Speciale, effettuati con proprio personale, consistono in lavori di varia natura, a volte urgenti ed indifferibili e quindi non prevedibili, non è possibile indicare o prevedere le quantità dei singoli prodotti/forniture che potranno essere utilizzati nell'appalto e che quindi verranno richiesti al fornitore e, pertanto, la ditta appaltatrice non può opporre alcuna riserva o eccezione di sorta in fase di richiesta della fornitura in merito alle quantità, sempre però nell'ambito dell'importo complessivo del contratto.

In tutta la corrispondenza relativa alla presente gara è fatto obbligo citare il codice di procedura PN 2021/143 ed il codice CIG relativo al Lotto di riferimento.

ART. 2 - Modalità di esecuzione del servizio

2.1 Ordini attuativi

Al fine di dare corso alle forniture di ognuno dei singoli Lotti in appalto, ABC Napoli Azienda Speciale provvederà, attraverso il Responsabile di Contratto, ad inoltrare appositi ordini attuativi definendo di volta in volta la tipologia dei prodotti ed il relativo quantitativo da consegnare, con riferimento ad ogni singolo lotto aggiudicato, nonché le modalità di recapito. Inoltre, con controlli specifici l'ABC Napoli Azienda Speciale provvederà alla verifica della rispondenza della quantità indicata nei D.D.T. con quella effettivamente consegnata, richiedendo, se ricorrente, il preventivo riscontro in contraddittorio delle

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTE I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 3 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

quantità fornite e riservandosi di non riconoscere le eventuali quantità fornite in eccesso. Ove in fase di controllo ABC Napoli Azienda Speciale riscontrasse difformità del materiale fornito con quello richiesto, l'appaltatore provvederà a sua cura e spese all'allontanamento dello stesso senza per questo aver diritto ad alcun compenso o rimborso.

Si precisa che il materiale dovrà essere accompagnato dalla documentazione indicata al paragrafo 6 delle Specifiche Tecniche, "Documenti da consegnare ad ABC Napoli".

2.2 Tempi e luogo di consegna

Per tutti i Lotti in appalto, l'appaltatore, per tutta la durata del contratto dovrà garantire la consegna dei materiali **entro 30 (trenta) giorni naturali e consecutivi dalla richiesta a mezzo fax** dell'ordine attuativo inviato dal Responsabile di Contratto, secondo le modalità ed i quantitativi ivi dettagliati.

In particolare per il Lotto n.5, l'appaltatore, per tutta la durata del contratto dovrà garantire la consegna dei materiali nelle tempistiche di seguito riportate in funzione dei vari diametri ordinati:

- Per materiali dal DN40 al DN500:

i relativi prodotti dovranno essere consegnati **entro 30 (trenta) giorni naturali e consecutivi dalla richiesta a mezzo fax** dell'ordine attuativo predisposto dal Responsabile di Contratto, secondo le modalità ed i quantitativi ivi dettagliati;

- Per materiali dal DN600 al DN1200:

i tempi di consegna saranno concordati con l'aggiudicatario, in funzione della tipologia e della quantità, e comunque non potranno superare i **60 (sessanta) giorni naturali e consecutivi dalla richiesta a mezzo fax** dell'ordine attuativo predisposto dal Responsabile di Contratto, secondo le modalità ed i quantitativi ivi dettagliati.

E' compresa, altresì, negli oneri a carico dell'appaltatore, la consegna dei materiali forniti presso il magazzino di ABC Napoli Azienda Speciale, sito in via Nazionale delle Puglie (adiacenza civico 296) - 80026 Casoria (NA), comprensiva dello scarico a terra.

ART. 3 - Normativa

L'appalto è soggetto all'esatta osservanza di tutte le leggi, decreti e regolamenti, circolari, ordinanze, ecc. che possono interessare direttamente o indirettamente lo svolgimento dell'appalto, restando espressamente convenuto che, anche se tali norme o disposizioni dovessero arrecare oneri e/o limitazioni nell'esecuzione delle prestazioni, l'appaltatore non potrà accampare alcun diritto o ragione contro l'Azienda ABC Napoli.

Le principali norme di riferimento del presente appalto, oltre alle prescrizioni contenute in questo Foglio delle Condizioni, sono quelle pertinenti del Codice Civile e quelle relative ai pubblici appalti in genere, in quanto applicabili.

Completano, il predetto orizzonte normativo, le disposizioni riportate nelle Specifiche Tecniche, di cui alla parte seconda del presente Capitolato, ivi incluse quelle di assicurazione qualità.

Si chiarisce, in particolare, che i prodotti di cui al singolo Lotto aggiudicato, originari di Paesi terzi, non potranno superare il 50% del valore totale dei prodotti da approvvigionare a cui il presente capitolato speciale si riferisce, ai sensi dell'art. 137, comma 2 del D.Lgs. n. 50/2016 che recepisce il regolamento UE n.952/2013 del Parlamento Europeo e del Consiglio.

L'assunzione delle attività di cui al presente Capitolato Speciale di Appalto implica, da parte dell'appaltatore, la conoscenza e l'osservanza di tutte le norme generali e particolari che le regolano.

L'appaltatore assume, altresì, la responsabilità del rispetto delle suddette norme da parte del personale

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTE I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 4 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

impiegato nello svolgimento delle attività di cui al presente appalto.

I prezzi unitari contrattualmente convenuti comprendono e compensano gli oneri conseguenti all'osservanza di dette leggi, decreti, regolamenti, circolari ed ordinanze.

Per tutto quanto non espressamente previsto dal presente Capitolato Speciale d'Appalto, dal Bando di gara, dal Disciplinare di gara e dal contratto di appalto, si rinvia alle norme di cui al codice civile e della disciplina dei pubblici appalti in quanto applicabili.

ART. 4 - Cauzione e assicurazione

a) Costituzione della cauzione - svincolo

Per accedere alla sottoscrizione del contratto di appalto l'aggiudicatario deve costituire una cauzione definitiva ai sensi dell'art. 103 del D.Lgs. 50/2016 e ss.mm.ii.

Ai sensi del comma 3 dell'art. 103 del D.Lgs. 50/2016, la mancata costituzione della cauzione definitiva determina la revoca dell'aggiudicazione e l'incameramento della cauzione provvisoria presentata a corredo dell'offerta.

Nel caso che la cauzione venga prestata tramite polizza fideiussoria, la stessa deve, altresì, essere accompagnata da autentica notarile circa l'identità e poteri del garante firmatario.

La cauzione definitiva viene prestata, ai sensi dei commi 1 e 2 dell'art. 103 del D.Lgs. 50/2016, a copertura del mancato od inesatto adempimento di tutte le obbligazioni del contratto e del risarcimento dei danni derivanti dall'eventuale inadempimento delle obbligazioni stesse, nonché a garanzia del rimborso delle somme pagate in più all'appaltatore rispetto alle risultanze della liquidazione finale, salva, comunque, la risarcibilità del maggior danno.

L'ABC Napoli ha il diritto di valersi della cauzione per l'eventuale maggiore spesa sostenuta per il completamento dell'attività nel caso di risoluzione del contratto disposta in danno dell'appaltatore. L'ABC ha, inoltre, il diritto di valersi della cauzione per provvedere al pagamento di quanto dovuto dall'appaltatore per le inadempienze derivanti dall'inosservanza di norme e prescrizioni dei contratti collettivi, delle leggi e dei regolamenti sulla tutela, protezione, assicurazione, assistenza e sicurezza fisica dei lavoratori impiegati nell'esecuzione dell'appalto.

La cauzione definitiva potrà essere progressivamente svincolata nei termini previsti dal comma 5 dell'art. 103 del D.Lgs. 50/2016 e ss.mm.ii.

b) Adeguamento della cauzione - Prelevamenti ed integrazione della cauzione

Nel caso in cui dovesse essere utilizzata parte della cauzione prestata l'ABC è autorizzata a compiere tutte le formalità all'uopo occorrenti. Qualora, a tale fine, dovesse richiedersi il consenso dell'appaltatore, questo si intende preventivamente prestato, nel senso più ampio, per il semplice fatto dell'accettazione dell'appalto.

Ove, per qualsiasi causa o motivo, la cauzione fosse stata ridotta da parziale incameramento, l'appaltatore sarà tenuto a reintegrarla nel termine di 15 (quindici) giorni dall'avviso di incameramento; in mancanza, per il semplice fatto dell'inadempimento, senza pregiudizio del ristoro di ogni maggiore danno e interessi, l'ABC potrà rescindere il contratto, con l'incameramento della parte residuale della cauzione.

ART. 5 - Subappalto

Per la specificità del servizio in appalto non è consentito il subappalto.

ART. 6 - Oneri a carico dell'appaltatore

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTE I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 5 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

L'appaltatore è tenuto ad applicare ai lavoratori dipendenti, condizioni normative e retributive non inferiori a quelle risultanti dai contratti di categoria e dai contratti medesimi scaduti e non sostituiti; è, altresì, obbligato ad osservare le norme e le prescrizioni di leggi, regolamenti e contratti collettivi relativi all'assunzione di personale disabile, tutela, protezione, sicurezza, assicurazione ed assistenza dei lavoratori.

Esso si obbliga, altresì, all'applicazione delle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di sicurezza, con particolare riferimento alle disposizioni di cui al D.Lgs. n. 81/2008, di assicurazione, di condizioni di lavoro e previdenza e assistenza in vigore, assumendo a suo carico tutti gli oneri relativi.

Sono, altresì, a carico dell'appaltatore tutte le spese connesse all'esecuzione del servizio di cui al presente Capitolato, così come restano a sua cura e a suo carico, senza alcun diritto a rivalsa, tutti gli oneri di legge e di cui al presente Capitolato.

In caso di mancato soddisfacimento di uno qualsiasi degli oneri di cui al presente articolo, l'ABC potrà operare le necessarie ritenute sulle somme spettanti.

È altresì obbligo dell'appaltatore adottare, nell'esecuzione dell'appalto, tutti i provvedimenti e le cautele necessarie atte a garantire la pubblica e privata incolumità anche nei confronti di terzi. L'appaltatore è responsabile penalmente e civilmente di tutti i danni di qualsiasi natura che possono derivare a persone e/o a cose per causa dell'esecuzione del servizio, garantendo e manlevando espressamente l'ABC da ogni e qualsiasi responsabilità derivante dall'esecuzione delle attività di cui al presente appalto.

Qualora, in conseguenza dei danni di cui sopra, sorgano cause o liti, l'appaltatore deve sostenerle e sollevare comunque l'ABC da ogni responsabilità di fronte ad azioni o pretese che dovessero essere proposte a riguardo.

L'appaltatore si impegna, qualora dovessero intervenire mutamenti circa i propri requisiti societari, a darne comunicazione immediata all'ABC; in mancanza, l'Azienda ha la facoltà di risolvere il contratto di appalto e di ottenere il risarcimento degli eventuali danni subiti, perché così espressamente stabilito.

La società appaltatrice si impegna a esonerare l'ABC da ogni responsabilità in merito ai rapporti intercorrenti tra la società appaltatrice ed i pubblici esercizi.

Ai sensi del D.Lgs. 196/03, l'aggiudicatario è tenuto alla più stretta riservatezza su tutto quanto dovesse venire a conoscenza in virtù delle attività affidate con il presente appalto. La diffusione o l'uso improprio di notizie e/o dati, comunque acquisiti, costituirà motivo di immediata risoluzione dell'appalto e la riserva di ogni e qualsiasi azione in sede istituzionale e contrattuale a difesa degli interessi e dell'immagine dell'ABC.

Per gli altri oneri fin qui non trascritti, si rinvia alle Specifiche Tecniche costituenti la seconda parte del presente Capitolato ed a quanto previsto dal contratto di appalto.

ART. 7 - Corrispettivo

Le forniture in appalto, per ogni singolo Lotto aggiudicato, saranno contabilizzate applicando i prezzi unitari, del relativo Elenco Prezzi Unitari, determinati dall'applicazione del ribasso offerto in sede di gara, per ogni singolo lotto, ai quantitativi di volta in volta ordinati e consegnati.

Si precisa che nei prezzi unitari contrattuali di ciascun Lotto aggiudicato sono compresi e compensati gli oneri posti a carico del contraente per dare la fornitura appaltata regolarmente eseguita e correttamente documentata, nonché tutti gli altri oneri derivanti dall'applicazione delle norme e prescrizioni contenute e richiamate nel presente Capitolato Speciale d'Appalto, nel Disciplinare di Gara e nel contratto di appalto.

ART. 8 - Modalità e tempistica di pagamento

	<p align="center">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTI I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 6 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

I pagamenti saranno effettuati ad accettazione di ogni prestazione eseguita, da parte del Direttore dell'esecuzione di ABC NAPOLI, a cadenza mensile.

Le fatture potranno essere inviate all'Azienda previo benestare del Resp. di Contratto aziendale ed il relativo pagamento avverrà a 30 (trenta) giorni dalla data della fattura a fine mese, previa obbligatoria acquisizione e verifica da parte dell'Azienda della regolarità del DURC dell'appaltatore e, ove ricorra, dell'esito delle verifiche operate ai sensi dell'art.48 bis del DPR 602/73 e del Decreto del Ministero dell'Economia e delle Finanze n. 40 del 18/01/2008 e smi. Costituisce giusta causa di sospensione dei pagamenti, da parte dell'Azienda, senza diritto per l'appaltatore di rivendicare interessi e/o ritorsioni, la mancata acquisizione nei tempi previsti della documentazione attestante la regolarità contributiva e previdenziale (certificato DURC) ovvero nel caso di emissione di certificata irregolarità, ovvero di segnalazione di "soggetto inadempiente" ex procedura per l'applicazione dell'art. 48 bis del DPR 602/73.

ART. 9 - Penali

Gli accertamenti per l'applicazione delle penali saranno eseguiti direttamente dal Responsabile del Contratto ABC, anche in assenza del rappresentante dell'appaltatore e testimoni, previa comunicazione scritta di contestazione.

Della contestazione delle penali sarà data comunicazione all'appaltatore mediante fax, mail ovvero lettera raccomandata ed il relativo importo sarà trattenuto sui pagamenti di acconto che matureranno successivamente alle date di contestazioni delle penali stesse.

Per ogni giorno di ritardo rispetto ai tempi previsti per la singola consegna, descritti al precedente art. 2.2 ABC si riserva di applicare una penale pari allo 2% (due per cento) del valore dell'intervento richiesto fino a un massimo di cinque giorni di ritardo.

Per ogni ulteriore inadempienza rispetto agli standard del servizio, così come prescritti e descritti nelle Specifiche Tecniche, si applicherà una penale pari allo 1% del valore del contratto per ogni infrazione fino a un massimo di cinque contestazioni.

Qualora il valore totale delle penali applicate superi il 10% dell'importo contrattuale, ABC si riserva la facoltà di risolvere il contratto in danno.

Gli eventuali inadempimenti contrattuali che daranno luogo all'applicazioni delle penali, di cui sopra, saranno contestate da ABC Napoli al fornitore del singolo Lotto appaltato, che dovrà in ogni caso comunicare le proprie controdeduzioni nel termine massimo di 5 (cinque) giorni dalla contestazione. Qualora dette controdeduzioni non siano accoglibili a giudizio insindacabile di ABC napoli, ovvero non vi sia stata risposta ovvero la stessa non sia giunta nel termine indicato, saranno applicate al fornitore le penali su indicata a decorrere dall'inizio dell'inadempimento.

Dopo la quinta inadempienza notificata all'appaltatore, come sopra descritto, ABC Napoli si riserva la facoltà di risolvere di diritto il contratto, per inadempimento dell'appaltatore e, conseguentemente, di procedere, senza il bisogno di messa in mora, all'incameramento del deposito cauzionale oltre che all'esecuzione del completamento del servizio in danno dell'appaltatore. Pertanto, all'appaltatore inadempiente, saranno addebitati i costi derivanti dall'applicazione del maggiore prezzo pagato da ABC Napoli, rispetto a quello del contratto risolto, per il periodo intercorrente dalla data di risoluzione anticipata del contratto fino alla data di naturale scadenza del contratto medesimo. Resta salva, altresì,

	<p style="text-align: center;">FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTE I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI</p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 7 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

ogni altra azione che l'ABC ritenga opportuno intraprendere a tutela dei propri interessi.

ART. 10 - Risoluzione e Recesso del contratto

Oltre a quanto genericamente previsto dall'art. 1453 del codice civile per i casi di inadempimento delle obbligazioni contrattuali, ai sensi dell'art. 1456 c.c. l'ABC NAPOLI si riserva di risolvere il contratto in danno dell'appaltatore procedendo all'incameramento della cauzione ed all'addebito, all'appaltatore inadempiente, del maggior onere derivante dalla stipula di un nuovo contratto per il completamento del servizio, oltre il risarcimento di tutti gli eventuali ulteriori danni subiti direttamente o indirettamente, nei seguenti casi:

- frode nell'esecuzione del servizio;
- esecuzione del servizio, per cinque volte, anche non consecutive, con modalità non rispondenti alle prescrizioni stabilite nelle Specifiche Tecniche;
- inadempienza accertata alle norme di legge sulla prevenzione degli infortuni, la sicurezza sul lavoro e le assicurazioni obbligatorie del personale;
- qualora l'aggiudicatario ometta di comunicare le eventuali variazioni dei propri organismi societari;
- sospensione del servizio senza giustificato motivo;
- subappalto abusivo, associazione in partecipazione;
- qualora l'importo delle penali da irrogare sia superiore al 10% dell'importo contrattuale;
- nei casi di imperizia nell'esecuzione del servizio e quando venga compromessa la sua tempestiva esecuzione e la buona riuscita;
- negli ulteriori casi previsti dal contratto di appalto.

Inoltre, ai sensi dell'art. 9, comma 1, della L.R. 11/2013, il contratto sarà risolto nei seguenti casi:

- a) nei casi in cui l'appaltatore è responsabile delle gravi o ripetute violazioni dei piani di sicurezza e di coordinamento;
- b) se la stazione appaltante aderisce alla proposta di scioglimento del vincolo contrattuale formulata dal responsabile del procedimento, ai sensi dell'articolo 108, del decreto legislativo 50/2016;
- c) se nei confronti dell'appaltatore è pronunciata la sentenza di condanna passata in giudicato per violazione degli obblighi attinenti alla sicurezza nei luoghi di lavoro.

L'Azienda ABC NAPOLI si riserva, a proprio insindacabile giudizio, di interrompere in qualsiasi momento di risolvere l'appalto in danno qualora rilevasse ripetuta incuria, negligenza od intemperatività nell'espletamento degli impegni assunti o nei casi di inadempienza accertata alle norme di legge in materia ambientale e sulla prevenzione degli infortuni, sicurezza sul lavoro e le assicurazioni obbligatorie del personale.

E' prevista la facoltà di recesso unilaterale da parte dell'Azienda ABC NAPOLI con preavviso scritto di 30 giorni; in tal caso, resta inteso che il pagamento si baserà esclusivamente sulle attività svolte fino alla data effettiva del recesso, senza alcun ulteriore onere o obbligo.

ART. 11 - Foro competente

In caso di controversie resta stabilita l'esclusiva competenza del Foro di Napoli, escludendosi il ricorso all'arbitrato.

ART. 12 - Tasse e Imposte e Spese di Pubblicazione

	<p align="center"> FORNITURA MATERIALI ACQUEDOTTISTICI PN 2021/143 CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO PARTI I – FOGLIO DELLE CONDIZIONI </p>				REV. 0 DEL 25/06/2021
					PAGINA 8 DI 8
ELABORAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	VERIFICA	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI	APPROVAZIONE	FIRMA IN ORIGINALE PRESSO ABC NAPOLI

Tutte le spese, i bolli, le imposte per la eventuale registrazione di ciascun contratto di fornitura cederanno ad esclusivo carico del relativo appaltatore.

Le attività in appalto sono soggette ad IVA e, pertanto, la eventuale registrazione del contratto avverrà a taxa fissa, ai sensi dell'art. 40 del DPR 131/86.

Ogni eventuale taxa ed imposta, non prevista a carico dell'ABC NAPOLI, sarà a carico dell'appaltatore.

Le spese relative alla pubblicazione obbligatoria del bando e degli avvisi di gara, sono anticipate dall'Azienda e rimborsate dall'aggiudicatario entro il termine di 60 gg. dall'aggiudicazione, ai sensi del Decreto MIT del 02/12/2016, attuativo dell'art.73 c.4 del Codice.

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 1 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

INDICE

<u>1. SCOPO DELLA FORNITURA</u>	<u>2</u>
<u>2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO</u>	<u>2</u>
<u>3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA</u>	<u>2</u>
<u>4. MODALITÀ DI CONSEGNA</u>	<u>3</u>
<u>5. COMUNICAZIONE CON ABC NAPOLI</u>	<u>3</u>
<u>6. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC NAPOLI</u>	<u>3</u>
6.1 REQUISITI DA POSSEDERE IN FASE DI PARTECIPAZIONE	4
6.2 DOCUMENTI DA FORNIRE IN FASE DI AGGIUDICAZIONE	4
6.3 DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLE FORNITURE	5
<u>7. PROVE/CONTROLLI/COLLAUDI</u>	<u>5</u>
<u>8. NON CONFORMITÀ</u>	<u>6</u>
<u>9. ALLEGATI</u>	<u>7</u>

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 2 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

1. SCOPO DELLA FORNITURA

Lo scopo della fornitura consiste nell'approvvigionamento del materiale di cui all'allegata scheda tecnica, nella quantità e tipologia indicata nella procedura di approvvigionamento.

2. DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO

Oltre a tutte le Normative richiamate nelle allegate schede tecniche, sono applicabili le seguenti Norme:

- UNI EN ISO 9001/2015;
- OHSAS 18001/2007;
- UN EN ISO 14001/2015;
- UNI EN 10204/2005;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1/2010;
- UNI CEI EN ISO/IEC 17050-2/2005;
- UNI ISO 2859_-1-2-3-4-5;
- D.M. 174 del 06/04/2004 e ss.mm.ii.;
- Regolamento CE 2023/2006 e ss.mm.ii.;
- Regolamento CE 10/2011 e ss.mm.ii.;
- D.M. 25 del 07/02/2012 e ss.mm.ii.;
- D.Lgs. 81/08 e ss.mm.ii.;
- D.Lgs. n.50/2016 e ss.mm.ii.

3. CARATTERISTICHE DELLA FORNITURA

Le caratteristiche prestazionali e funzionali da rispettare per la fornitura dei prodotti sono riportate nell'allegata scheda tecnica.

I prodotti da fornire devono essere conformi alle Norme e ai requisiti previsti nell'allegata scheda tecnica, oltre alle Normative riportate al precedente punto 2.

I prodotti di cui alla presente specifica, originari di Paesi terzi, non potranno superare il 50% del valore totale dei prodotti da approvvigionare cui la presente specifica si riferisce, ai sensi dell'art. 137 comma 2 del Codice degli Appalti D.Lgs. n.50/2016 che recepisce il regolamento UE n.952/2013 e ss.mm. e ii. del Parlamento europeo e del Consiglio; altresì il fornitore dovrà mantenere anche in fase di consegna dei suddetti prodotti, nei limiti della propria libertà imprenditoriale, l'equilibrio previsto dal suddetto art. 137.

Il fornitore dei prodotti di cui alla presente specifica dovrà –

- qualora sia anche produttore:

- a) possedere certificazione ISO 9001, per le attività di produzione dei prodotti oggetto di approvvigionamento e, ove richiesto (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione "Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto"), dovrà possedere certificazione di prodotto rispetto alle specifiche norme indicate nella sezione "Norma di progetto" di cui alle allegate schede tecniche; tali certificazioni dovranno essere rilasciate da Organismo terzo, in

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 3 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

possesso di regolare accreditamento riconosciuto a livello nazionale/internazionale;

- qualora sia solo distributore:

- b) possedere certificazione ISO 9001, per le attività di commercializzazione dei prodotti oggetto di approvvigionamento, rilasciata da ente accreditato a livello nazionale/internazionale, e comunque avvalersi di produttori in possesso delle certificazioni di cui al punto a) precedente.

In ogni caso (rif. punti a - b) ABC si riserva di valutare, a proprio insindacabile giudizio, l'effettiva attinenza tra lo scopo delle certificazioni e le attività per le quali le stesse sono richieste (sia per il distributore che per il produttore, qualora i due soggetti non coincidano).

Inoltre, le certificazioni sopra dettagliate devono essere mantenute per tutta la durata dell'ordine/contratto.

4. MODALITÀ DI CONSEGNA

Il responsabile di contratto comunicherà al fornitore aggiudicatario le modalità ed i quantitativi dei prodotti da fornire.

La consegna dei prodotti dovrà avvenire esclusivamente dalle 08:00 alle 15:00 dal lunedì al venerdì (escluso i giorni festivi) presso il Magazzino di ABC Napoli sito in Via Nazionale delle Puglie (adiacenza civico 296) 80026 Casoria, fraz. Arpino (NA), nel rispetto dei tempi e delle modalità indicate nel capitolato speciale di appalto, se non diversamente specificato nell'ordinativo di fornitura.

I prodotti forniti dovranno essere adeguatamente identificabili con marcature durevoli e leggibili così come previsto dalla norma di riferimento del prodotto indicata nella scheda tecnica allegata.

5. COMUNICAZIONE CON ABC NAPOLI

Il fornitore deve comunicare, ad attivazione del contratto, i riferimenti per la comunicazione con ABC Napoli ed i relativi recapiti telefonici e fax.

Per ABC Napoli saranno forniti, ad attivazione del contratto, i nominativi ed i recapiti telefonici dei referenti per la fornitura.

6. DOCUMENTI DA CONSEGNARE AD ABC NAPOLI

Il fornitore dovrà consegnare ad ABC Napoli la seguente documentazione attestante la conformità dei prodotti alle Norme, regolamenti e/o requisiti legislativi riportati nell'allegata scheda tecnica e nel presente documento. Si precisa, in proposito, che gli oneri relativi alla produzione di tutte le tipologie di rapporti/certificati/attestazioni/documentazioni attestanti il rispetto delle norme restano a carico del fornitore. *Si precisa che tutta la documentazione del presente capitolo dovrà essere corredata da un documento di sintesi/elenco predisposto sotto forma di legenda, al fine di agevolarne la consultazione.*

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 4 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

6.1 Requisiti da possedere in fase di partecipazione

Il fornitore dovrà essere in possesso dei seguenti requisiti:

- Certificazioni di cui al paragrafo 3, tradotte in italiano se non lo fossero già all'origine.
- Ove prevista (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione "Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto"), dichiarazione di conformità, tradotta in italiano se non lo fosse già all'origine, riportante la conformità a tutte le norme indicate nella sezione "Norme di Progetto" delle allegate schede tecniche, strutturata secondo l'allegato "A" della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1/2010;
oppure,
ove prevista (rif. schede tecniche di Catalogo allegate – sezione "Documentazione da consegnare prima della stipula del contratto"), certificazione di prodotto rispetto alle specifiche norme indicate nella sezione "Norme di Progetto" di cui alle allegate schede tecniche e tale certificazione dovrà essere rilasciata da Organismo in possesso di regolare accreditamento riconosciuto a livello nazionale/internazionale, tradotta in italiano se non lo fosse già all'origine.
- Dichiarazione che, ai sensi dell'art. 137 comma 2 del Nuovo Codice degli Appalti D.Lgs. n.50/2016 che recepisce il regolamento UE n.952/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, i materiali forniti non sono originari di Paesi terzi (non facenti parte della Comunità Europea) o, in alternativa, che il valore della parte originaria di paesi terzi non supera il 50% del valore totale dei prodotti da approvvigionare.
- Certificazione di alimentarietà, tradotta in italiano se non lo fosse già all'origine, relativa al prodotto posto a base di gara, attestante la conformità alle disposizioni del D.M. n.174 del 06/04/2004 e ss.mm.ii. per le parti applicabili, redatta da Enti o Laboratori accreditati, con evidenza delle prove (di migrazione) eseguite in base al riferimento legislativo specifico per ogni componente a contatto con l'acqua. Se la certificazione prodotta avesse una data antecedente più di due anni rispetto alla data di partecipazione della gara, il fornitore dovrà produrre in allegato una Dichiarazione di invarianza della linea di produzione dello stabilimento di provenienza del materiale e dei suoi componenti a contatto con l'acqua, così da poterla ritenere valida. La stessa, comunque, non potrà avere una data di rilascio antecedente di cinque anni rispetto alla data di partecipazione della gara.
- Dichiarazione del produttore di invarianza, sia dei materiali di cui è composto il prodotto e sia della linea di produzione dello stabilimento di provenienza dello stesso, durante l'intero periodo della fornitura.

6.2 Documenti da fornire in fase di aggiudicazione

- "Facsimile" dei propri certificati basati su controlli non specifici o basati su controlli specifici, secondo la norma UNI EN 10204, che produrrà in seguito ad ogni consegna di materiale, relativamente a quanto espressamente richiesto dall'apposita Scheda Tecnica nella sezione "Documentazione a corredo della fornitura", tradotti in italiano se non lo fossero già all'origine
- Dichiarazione riportante l'ubicazione geografica e i riferimenti dello Stabilimento di produzione del prodotto fornito.
- Scheda tecnica del prodotto offerto, al fine di consentire ad ABC di valutare l'effettiva

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 5 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

corrispondenza rispetto alle specifiche tecniche di cui alle allegate schede ed in cui sia evidenziata la distinta base dei componenti a contatto con l'acqua.

- Documento in cui è descritta la modalità ed il posizionamento della marcatura posta sui prodotti consegnati.
- Elenco dei referenti del concorrente e dei relativi recapiti per la specifica fornitura.

6.3 Documentazione a corredo delle forniture

- Nel caso di variazione della linea produttiva relativa alla realizzazione del prodotto oggetto d'appalto, dovrà essere rilasciata immediatamente, dal fornitore, una nuova documentazione attestante il rispetto del D.M. n.174/2004.
- Per i prodotti fabbricati in paesi extra UE, ad ogni consegna, è necessario fornire il report di prova relativo al lotto di fornitura per i materiali a contatto con acqua secondo il D.M. italiano n.174 del 06/04/2004, redatto da Enti o Laboratori accreditati, tradotti in italiano se non lo fossero già all'origine.
- Ad ogni consegna, è necessario fornire il Certificato di provenienza del materiale, qualora, in fase di gara (rif. paragrafo 5.1) sia stato comunicato l'utilizzo di più stabilimenti di produzione e/o nel caso ci siano alcuni situati al di fuori della Comunità Europea.
- Ad ogni consegna, è necessario fornire il rapporto di prova tipo 2.2, ovvero certificato di controllo tipo 3.1, (a seconda di quanto previsto nelle schede tecniche allegate – sezione "Documentazione a corredo della fornitura") ai sensi della norma UNI EN 10204. Tale rapporto/certificato, relativo alle specifiche norme indicate nella sezione "Norme di Progetto" di cui alla allegata scheda tecnica, dovrà essere tradotto in italiano se non lo fosse già all'origine. ABC si riserva di verificare l'idoneità del rapporto di prova/certificato di controllo rilasciata in fase di consegna del materiale.
- Comunicazione di eventuali variazioni, se ammesse, intervenute rispetto a quanto comunicato al punto 6.2.

7. PROVE/CONTROLLI/COLLAUDI

L'ABC Napoli effettua controlli di rispondenza in accettazione dei materiali.

Vi è l'obbligo da parte dell'Azienda fornitrice di apporre tappi ed imballaggi di sicurezza per la protezione igienica di tutti i prodotti consegnati ad ABC Napoli.

Dietro comunicazione di ABC, il fornitore si impegna a sostituire, nei tempi previsti per l'approvvigionamento (rif. ordine/contratto) eventuali prodotti che, a valle di tali controlli di rispondenza, dovessero risultare non conformi alle presenti specifiche.

Inoltre ABC Napoli si riserva la facoltà di sottoporre o far sottoporre a Prove/Collaudi una parte delle unità di prodotto costituenti il singolo lotto di fornitura/consegna al fine di accertarne la corrispondenza delle caratteristiche costruttive, rispetto a quanto riportato nelle schede tecniche poste a base dell'affidamento. Le Prove/Collaudi potranno effettuarsi presso idonee strutture o idonei laboratori di prova, di gradimento di ABC Napoli e muniti di attestati di accreditamento in relazione alle specifiche prove da eseguire. Esse interesseranno un numero di unità di prodotto pari a quello previsto nella SSP-IGES01 R7

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 6 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

Norma UNI ISO 2859-1/2007. Le unità di prodotto da sottoporre a Prove/Collaudi saranno scelte a discrezione dei delegati di ABC Napoli tra quelle costituenti il lotto di fornitura/consegna e gli stessi delegati saranno presenti all'esecuzione delle prove. Saranno a carico dell'Azienda fornitrice tutti i costi relativi all'esecuzione delle Prove/Collaudi, comprese le eventuali spese di viaggio e soggiorno del personale ABC incaricato.

In base all'esito delle prove/collaudi, ABC si riserva di poter rifiutare l'intero lotto di consegna.

In particolare, si riporta di seguito la numerosità del campione che potrà essere sottoposto a prova/collaudo (in funzione della numerosità del lotto di consegna) e il corrispondente numero massimo di unità Non Conformi (NC a valle delle prove/collaudi) al di sopra del quale l'intero lotto di consegna non sarà accettato.

NUMEROSITA' DEL LOTTO DI CONSEGNA (RIF.TO U.D.M. COME DA ORDINE)	NUMEROSITA' CAMPIONE CHE POTRA' ESSERE SOTTOPOSTO A PROVA/COLLAUDO	N° MAX DI UNITA' NC PER L'ACCETTABILITA' DELL'INTERO LOTTO DI CONSEGNA
da 1 a 15	tutti	0
da 16 a 25	16	0
da 26 a 50	22	0
da 51 a 90	24	0
da 91 a 150	26	0
da 151 a 280	28	0
da 281 a 500	32	0
da 501 a 1200	50	1
da 1201 a 3200	80	3
da 3201 a 10000	125	5
da 10001 a 35000	200	10

Resta inteso quanto segue:

- ogni unità non conforme trovata durante il collaudo dovrà essere sostituita nei tempi previsti da contratto, nonostante che il lotto sia stato eventualmente accettato;
- un lotto non accettato non può essere ripresentato e dovrà essere sostituito nei tempi previsti da contratto.

Sarà sempre ammessa, da parte di ABC Napoli, la richiesta di esecuzione di ulteriori Prove/Controlli/Collaudi secondo le modalità descritte nel presente documento e saranno sempre a carico dell'Azienda fornitrice tutti i costi relativi all'esecuzione di tali attività, comprese le spese di viaggio e soggiorno del personale ABC incaricato.

8. NON CONFORMITÀ

L'ABC Napoli, nel caso di riscontro di non conformità rispetto a quanto riportato nelle presenti specifiche SSP-IGES01 R7

	SPECIFICHE TECNICHE PER FORNITURE DI MATERIALI A CATALOGO				STATO DOCUMENTO: REV 9 DATA EMISSIONE: GENNAIO/2021	
					CODICE TIPOLOGIA ACQUISTO: A (rif. IGES01)	
	Pagina 7 di 7					
ELABORAZIONE		VERIFICA		APPROVAZIONE		
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI È DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

tecniche emetterà nei confronti dell'Azienda fornitrice apposita nota formale di contestazione.

Nel caso in cui la scrivente ABC Napoli lo ritenesse opportuno, per i prodotti destinati al contatto con acqua per il consumo umano, l'Azienda fornitrice è tenuta a dimostrare a quali condizioni di prova sono stati sottoposti i diversi materiali impiegati.


L'Azienda fornitrice è tenuta a comunicare ad ABC Napoli le modalità ed i tempi per la risoluzione della non conformità rilevata, che comunque dovrà essere risolta entro 14 (quattordici) giorni dal ricevimento della nota di Non Conformità (NC) suindicata, da parte dell'Azienda fornitrice stessa.

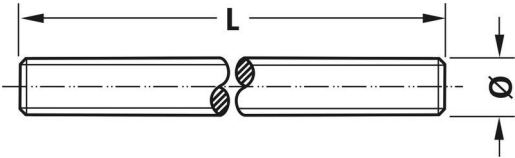

Qualora la NC derivi da esito negativo di prove/controlli/collaudi, la sostituzione del materiale dovrà avvenire entro i tempi fissati da contratto.

L'ABC Napoli si riserva di richiedere idonee azioni correttive per evitare il ripetersi della non conformità.

9. ALLEGATI

- ☐ Schede tecniche dei prodotti posti a base di gara.

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA BAFI
BARRE FILETTATE (BULLONI) ZINCATO					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME
	

DESCRIZIONE
BARRE ZINCATE CON GAMBO INTERAMENTE FILETTATO

MATERIALI			
MATERIALE	ACCIAIO 8.8 - ACCIAIO 10.9	SUPERFICIE	ZINCATA
FILETTATURA METRICA	ISO A PASSO GROSSO GRADO MEDIO 6g	CATEGORIA	A
LIMITE ELASTICITA'	640 N/mm2		

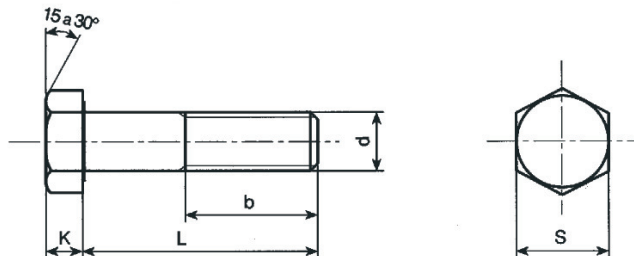
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI											
Ø mm	CLASSE RESISTENZA mm										L mm
M3	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M4	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M5	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M6	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M8	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M10	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M12	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M14	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M16	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M18	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M20	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M22	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M24	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M27	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M30	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M33	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M36	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M39	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M42	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M45	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000
M48	3.6	4.6	4.8	5.6	5.8	6.8	8.8	9.8	10.9	12.9	1000

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	FILETTATURA	UNI EN ISO 898-5/2012			
ZINCATURA / ACCIAIO	UNI EN ISO 10684/2005				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">VITI (BULLONI) ZINCATE A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARzialmente FILETTATO</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA BUAZ PF</p>
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

ASSIEME



DESCRIZIONE

VITI ZINCATE A TESTA ESAGONALE CON GAMBO PARzialmente FILETTATO

MATERIALI

MATERIALE	ACCIAIO 8.8 (EN 898-1) - ACCIAIO 10.9 (EN 898-1)	SUPERFICIE	ZINCATA
FILETTATURA METRICA	ISO A PASSO GROSSO GRADO MEDIO 6g	CATEGORIA	A
LIMITE ELASTICITA'	640 N/mm2		


CARATTERISTICHE DIMENSIONALI

d mm	b 125< L<125 mm	b 125< L<200 mm	b 125< L>200 mm	K mm	S mm
M3	12.0	-	-	2.0	5.5
M4	14.0	-	-	2.8	7.0
M5	16.0	-	-	3.5	8.0
M6	18.0	24.0	-	4.0	10.0
M8	22.0	28.0	-	5.3	13.0
M10	26.0	32.0	-	6.4	16.0
M12	30.0	36.0	-	7.5	18.0
M14	34.0	40.0	-	8.8	21.0
M16	38.0	44.0	-	10.0	24.0
M18	42.0	48.0	-	11.5	27.0
M20	46.0	52.0	-	12.5	30.0
M24	54.0	60.0	73.0	15.0	36.0
M27	60.0	66.0	79.0	17.0	41.0
M30	66.0	72.0	85.0	18.7	46.0
M33	-	78.0	91.0	21.0	50.0
M36	-	84.0	97.0	22.5	56.0
M39	-	90.0	103.0	25.0	60.0
M42	-	96.0	109.0	26.0	65.0
M45	-	102.0	115.0	28.0	70.0
M48	-	108.0	121.0	30.0	75.0
M56	-	-	137.0	35.0	85.0
M64	-	-	153.0	40.0	95.0

NORME DI RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN ISO 4014/2011
ZINCATURA	UNI EN ISO 10684/2005
VITI IN ACCIAIO	UNI EN ISO 898-1/2013
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"

		<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">COLLARE DI RIPARAZIONE IN ACCIAIO INOX A PIU' BULLONI</p>			<p align="right">SCHEDA CRAI PB</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>						

<p align="right">PARTE I – AREA PROCUREMENT</p>	
<p>ASSIEME (FIGURE INDICATIVE)</p>	
<p align="center">TIPO 1</p>  <p align="center"><i>Collari di riparazione monopezzo</i></p>	<p align="center">TIPO 2</p> 

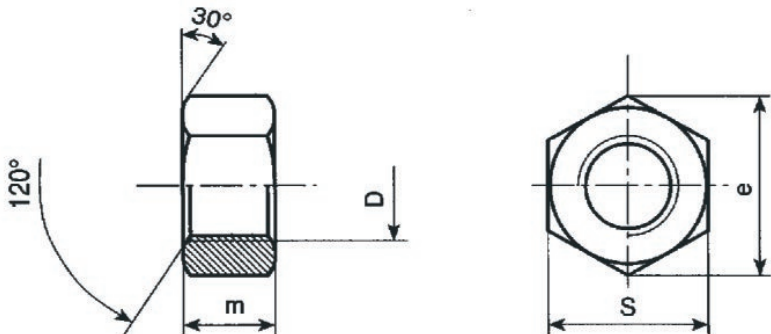
DESCRIZIONE					
COLLARE DI RIPARAZIONE MONOPEZZO IN ACCIAIO INOX A PIU' BULLONI (LARGHEZZA FASCIA 200-410 mm)					
MATERIALI INDICATIVI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	FASCIA	ACCIAIO INOX AISI 304 Spessore minimo 0.8 mm	■	VITI SERRAGGIO A TESTA ESAGONALE	ACCIAIO CLASSE 6.S
■	GUARNIZIONE - DUREZZA	NBR O EPDM - min 60 shore	■	ZINCATURA MINIMA 8-10 µM	ZINCO

TIPO 1 CON LARGHEZZA FASCIA 200 mm					TIPO 2 CON LARGHEZZA FASCIA 410 mm				
DE TUBAZIONE mm		PEZZI N°	BULLONI N° MIN	PESO MEDIO KG	DE TUBAZIONE mm		PEZZI N°	BULLONI N° MIN	PESO MEDIO KG
78	88	1	3	3.9	78	88	1	3	5.9
88	98	1	3	4.0	88	98	1	3	6.1
98	108	1	3	4.0	98	108	1	3	6.2
108	118	1	3	4.1	108	118	1	3	6.3
114	126	1	3	4.1	114	126	1	3	6.4
126	138	1	3	4.2	126	138	1	3	6.4
138	150	1	3	4.3	138	150	1	3	6.7
140	153	1	3	4.4	140	153	1	3	6.6
150	162	1	3	4.4	150	162	1	3	6.7
162	174	1	3	4.5	162	174	1	3	7.0
168	182	1	3	4.6	168	182	1	3	7.0
174	186	1	3	4.6	174	186	1	3	7.0
186	198	1	3	4.7	186	198	1	3	7.3
198	210	1	3	4.9	198	210	1	3	7.3
210	223	1	3	4.9	210	223	1	3	7.5
222	234	1	3	5.0	222	234	1	3	7.7
234	246	1	3	5.1	234	246	1	3	7.8
243	255	1	3	5.2	243	255	1	3	7.8
260	272	1	3	5.2	260	272	1	3	8.0
273	285	1	3	5.4	273	285	1	3	8.4
285	297	1	3	5.4	285	297	1	3	8.3
298	310	1	3	5.5	298	310	1	3	8.5
316	328	1	3	5.6	316	328	1	3	8.6
327	340	1	3	5.9	327	340	1	3	8.8
342	355	1	3	6.0	342	355	1	3	8.8
353	365	1	3	5.8	353	365	1	3	9.0
368	380	1	3	6.0	368	380	1	3	9.2
378	390	1	3	6.2	378	390	1	3	9.3

NORME DI RIFERIMENTO					
NORMA PROGETTO	UNI EN 681-1/2006				
ACCIAIO	UNI EN 10088-1/2014	UNI EN 10088-2/2014			
GUARNIZIONE	UNI EN 681-1/2006				
SERRAGGIO E FILETTATURE	UNI 9207/1988	UNI EN ISO 898-1/2013			
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' ALLE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORMA DI PROGETTO"				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">DADO ESAGONALE NORMALE</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA DAES NL</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	




DESCRIZIONE
DADI ESAGONALI NORMALI

MATERIALI			
MATERIALE	ACCIAIO TIPO 8	SUPERFICIE	COME DA LAVORAZIONE
FILETTATURA METRICA	ISO GRADO MEDIO 6H	CATEGORIA	A (PER FILETTATURE <= A M16)
DUREZZA MINIMA	89 HRB	CATEGORIA	B (PER FILETTATURE > A M16)

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI INDICATIVE							
				S		M	
				nominale	scostamento	nominale	scostamento
M3	0.50	-	6.08	5.50		2.40	
M4	0.70	-	7.74	7.00		3.20	
M5	0.80	-	8.87	8.00		4.00	
M6	1.00	-	11.05	10.00		5.00	
M8	1.25	1.00	14.39	13.00		6.50	
M10	1.50	1.25	18.90	17.00		8.00	
M12	1.75	1.25	21.10	19.00		10.00	
M14	2.00	1.50	24.49	22.00		11.00	
M16	2.00	1.50	26.75	24.00		13.00	
M18	2.50	1.50	30.14	27.00		15.00	
M20	2.50	1.50	33.53	30.00		16.00	
M24	3.00	2.00	39.98	36.00		19.00	
M27	3.00	2.00	45.63	41.00		22.00	
M30	3.50	2.00	51.28	46.00		24.00	
M33	3.50	2.00	55.80	50.00		26.00	
M36	4.00	3.00	61.31	55.00		29.00	
M39	4.00	3.00	66.96	60.00		31.00	
M42	4.50	3.00	72.61	65.00		34.00	
M45	4.50	3.00	78.26	70.00		36.00	
M48	5.00	3.00	83.91	75.00		38.00	
M56	5.50	4.00	95.07	85.00		45.00	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN ISO 4032/2013				
FILETTATURA	UNI EN 898-2/2012				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">FLANGIA PIANA IN ACCIAIO A SALDARE PN 16</p>			<p align="right">SCHEDA FLAC 16</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>						

<p align="right">PARTE I – AREA PROCUREMENT</p>	
<p>DISEGNO TECNICO</p> <div>   </div>	

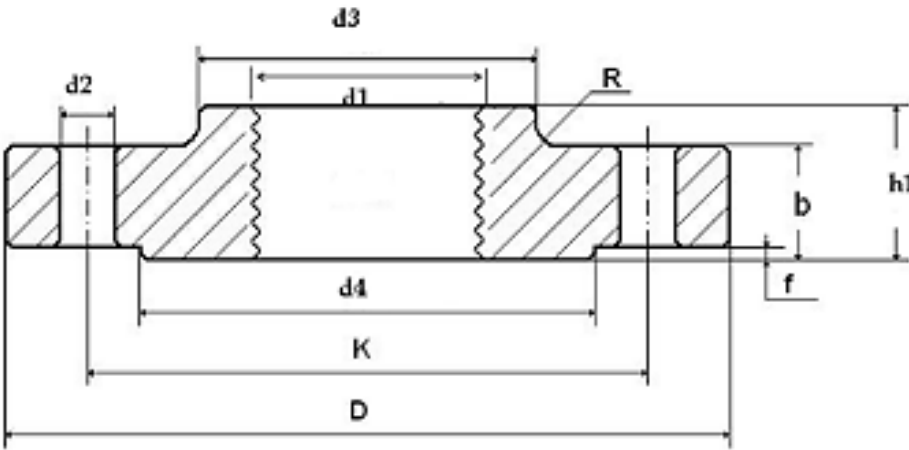
<p>DESCRIZIONE</p> <p>FLANGIA PIANA IN ACCIAIO A SALDARE PN 16</p>																	
<p>MATERIALI</p> <table border="1"> <tr> <th>N°</th> <th>DESCRIZIONE</th> <th>MATERIALE</th> <th>N°</th> <th>DESCRIZIONE</th> <th>MATERIALE</th> </tr> <tr> <td>■</td> <td>CORPO</td> <td>ACCIAIO AL CARBONIO</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	■	CORPO	ACCIAIO AL CARBONIO			
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE												
■	CORPO	ACCIAIO AL CARBONIO															

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
DN mm	Ø TUBO mm	d1 mm	K mm	D mm	n – Ø d mm	b mm	VITE	PESO TEORICO Kg
15	21.3	22.0	65	95	4-14	14	M12	0.5
20	26.9	27.5	75	105	4-14	16	M12	1.0
25	33.7	34.5	85	115	4-14	16	M12	1.0
32	42.4	43.5	100	140	4-18	18	M16	2.0
40	48.3	49.5	110	150	4-18	18	M16	2.0
50	60.3	61.5	125	165	4-18	20	M16	2.5
65	76.1	77.5	145	185	8-18	20	M16	3.0
80	88.9	90.5	160	200	8-18	20	M16	3.5
100	114.3	116.0	180	220	8-18	22	M16	4.5
125	139.7	141.5	210	250	8-18	22	M16	5.5
150	168.3	170.5	240	285	8-22	24	M20	7.0
200	219.1	221.5	295	340	12-22	26	M20	9.5
250	273.0	276.5	355	405	12-26	29	M20	14.0
300	323.9	327.5	410	460	12-26	32	M24	19.0
350	355.6	359.5	470	520	16-26	35	M24	28.0
400	406.4	411.0	525	580	16-30	38	M27	36.0
450	457.0	462.0	585	640	20-30	42	M27	46.0
500	508.0	513.5	650	715	20-33	46	M30	64.0
600	610.0	616.5	770	840	20-36	55	M33	96.0
700	711.0	714.2	840	910	24-36	63	M33	120.0
800	813.0	815.8	950	1025	24-39	74	M36	185.0
900	914.0	917.4	1050	1125	28-39	82	M36	205.0
1000	1016.0	1019.0	1170	1255	28-42	90	M39	288.0
1200	1219.0	-	1390	1485	32-48		M45	-
1400	1422.0	-	1590	1685	36-48		M45	-
1600	1626.0	-	1820	1930	40-56		M52	-
1800	1829.0	-	2020	2130	44-56		M52	-
2000	2032.0	-	2230	2345	48-62		M56	-

<p>NORME DI RIFERIMENTO</p>					
<p>NORME DI PROGETTO</p>		<p>UNI EN 1092-1/2018</p>			
<p>DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO</p>		<p>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u></p>			
<p>DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u></p>		<p>CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA'</p>			

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA FLAF
FLANGIA IN ACCIAIO FILETTATA					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	




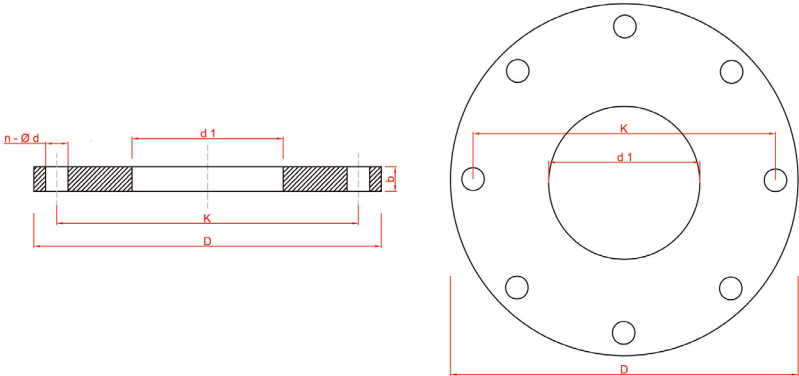
DESCRIZIONE	
FLANGIA IN ACCIAIO FILETTATA - TIPO 13	


MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	ACCIAIO AL CARBONIO			

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI (LE DIMENSIONI RIPORTATE DI SEGUITO SONO INDICATIVE E RAPPRESENTANO ESCLUSIVAMENTE UN RIFERIMENTO PROGETTUALE PER IL DIMENSIONAMENTO DEI MANUFATTI)

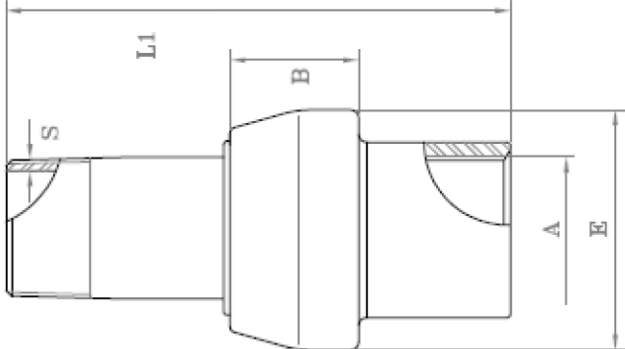

	FLANGIA							COLLARINO	GRADINO		FORATURA			
	d1 mm	FLETTO pollici		K mm	D mm	b mm	h1 mm	d3 mm	d4 mm	f mm	d2 mm	VITE		
40	48.3	R	1 ½	110	150	18	32	70.0	88.0	3.0	18	M16	4	2.060
50	60.3	R	2	125	165	18	28	84.0	102.0	3.0	18	M16	4	2.390
60/65	76.1	R	2 ½	145	185	18	32	104.0	122.0	3.0	18	M16	4	2.970
80	88.9	R	3	160	200	20	34	118.0	138.0	3.0	18	M16	8	3.780
100	114.3	R	4	180	220	20	40	140.0	158.0	3.0	18	M16	8	4.380
150	168.3	R	6	240	285	22	44	195.0	212.0	3.0	22	M16	8	7.240

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 1092-1/2018	UNI EN 10226-1/2006			
FILETTATURA	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		SCHEDA TECNICA				SCHEDA FLRF		
ELABORAZIONE		DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE		DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP								
PARTE I - AREA PROCUREMENT								
DISEGNO TECNICO								
								
DESCRIZIONE								
FLANGIA PIANA IN ACCIAIO RIDOTTA FILETTATA - PN 10 - PN 16								
MATERIALI								
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE			
■	CORPO	ACCIAIO AL CARBONIO						
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
DN mm		D1 pollici	K mm	D mm	n - Ø d mm	b mm	VITE	PESO TEORICO Kg
40		2	110	150	4-18	18	M16	2.0
50		1 1/2	125	165	4-18	20	M16	2.5
		1 1/4	145	185	8-18	20	M16	3.5
		1 1/2	145	185	8-18	20	M16	3.5
		2	145	185	8-18	20	M16	3.5
		1 1/4	160	200	8-18	20	M16	3.5
		1 1/2	160	200	8-18	20	M16	3.5
		2	160	200	8-18	20	M16	3.5
		2 1/2	160	200	8-18	20	M16	3.5
		1	180	220	8-18	22	M16	4.5
		1 1/4	180	220	8-18	22	M16	4.5
		1 1/2	180	220	8-18	22	M16	4.5
		2	180	220	8-18	22	M16	4.5
		2 1/2	180	220	8-18	22	M16	4.5
		3	180	220	8-18	22	M16	4.5
		1	240	285	8-22	24	M20	7.0
		1 1/4	240	285	8-22	24	M20	7.0
		1 1/2	240	285	8-22	24	M20	7.0
		2	240	285	8-22	24	M20	7.0
		2 1/2	240	285	8-22	24	M20	7.0
		3	240	285	8-22	24	M20	7.0
		1 1/4	295	340	8-22	24	M20	9.5
		1 1/2	295	340	8-22	24	M20	9.5
		2	295	340	8-22	24	M20	9.5
		2 1/2	295	340	8-22	24	M20	9.5
		3	295	340	8-22	24	M20	9.5
		4	295	340	8-22	24	M20	9.5
		6	295	340	8-22	24	M20	9.5
NORME DI RIFERIMENTO								
NORME DI PROGETTO		UNI EN 1092-1/2018	UNI EN 10226-1/2006					
FILETTATURA		UNI EN 10226-1/2006						
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO		DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1						
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204		RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"						
ST FLRF			PAGINA 1/2			REV 7 GENNAIO 2021		
ST - IGES01 SCHEDA TECNICA - R3								

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">GIUNTO DIELETTRICO ISOLANTE MONOBLOCCO IN ACCIAIO FILETTATO MASCHIO - FEMMINA</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA GDAC M-F</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
----------------------------	--

<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>FOTO D'ASSIEME INDICATIVO</p> 
---	--

<p>DESCRIZIONE</p> <p>GIUNTO DIELETTRICO ISOLANTE MONOBLOCCO IN ACCIAIO FILETTATO - PN 10 – PN 16</p>
--

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	ACCIAIO	■	GUARNIZIONI	EPDM
■	RIVESTIMENTO	VERNICE EPOSSIDICA	■	FILETTATURA	ISO7/EN10226-1

<p>CARATTERISTICHE DIMENSIONALI (LE DIMENSIONI RIPORTATE DI SEGUITO SONO INDICATIVE E RAPPRESENTANO ESCLUSIVAMENTE UN RIFERIMENTO PROGETTUALE PER IL DIMENSIONAMENTO DEI MANUFATTI)</p>
--

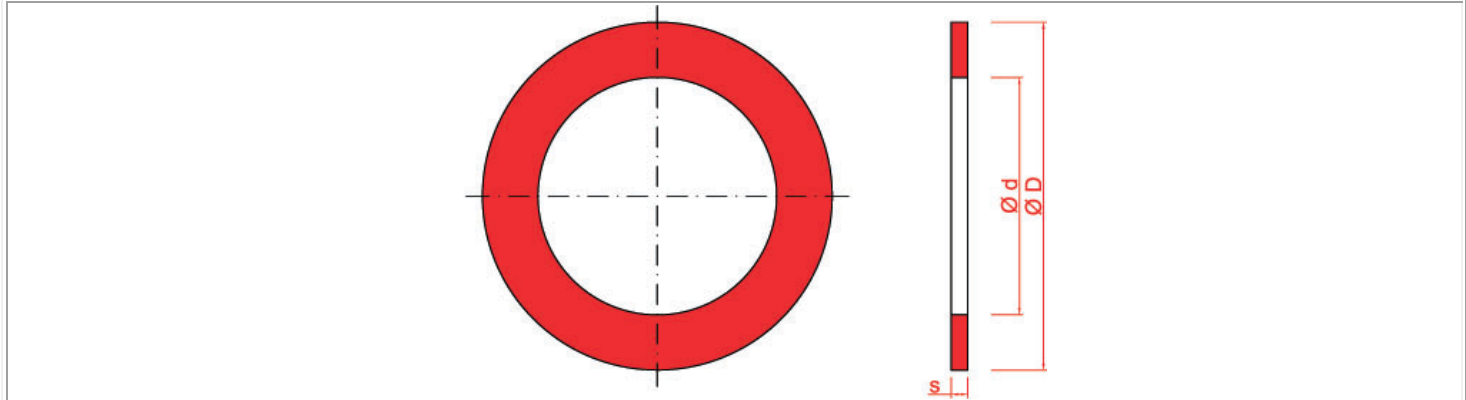
DN pollici	A mm	E mm	B mm	L1 mm	PESO TEORICO Kg
1/2"	21.30	46	28	100	0.4
3/4"	26.70	53	30	110	0.5
1"	33.40	60	32	120	0.7
1" 1/4	42.20	71	35	135	1.0
1" 1/2	48.30	77	37	145	1.2
2"	60.30	90	38	150	1.7
2" 1/2	76.10	113	53	170	3.0
3"	88.90	127	53	200	4.0

NORME DI RIFERIMENTO					
NORMA PROGETTO	UNI 10284/1993	UNI EN 10226-1/2006			
FILETTATURA	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA GUARNIZIONI IN GOMMA – EPDM				SCHEDA GUGE
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

DISEGNO TECNICO




DESCRIZIONE

GUARNIZIONI IN GOMMA - EPDM - PER FLANGE E PEZZI SPECIALI FLANGIATI - PN 10 – 16 – 25 – 40

MATERIALI		
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	GUARNIZIONI	EPDM

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI INDICATIVE

DN mm	PN	Ø d mm	Ø D mm	S mm
	10	46	92	2 - 3
	16	46	92	2 - 3
	10	58	107	2 - 3
	16	58	107	2 - 3
	10	69	127	2 - 3
	16	69	127	2 - 3
	10	90	142	2 - 3
	16	90	142	2 - 3
	25	90	142	2 - 3
	40	90	142	2 - 3
	10	115	162	2 - 3
	16	115	162	2 - 3
	25	115	168	2 - 3
	40	115	168	2 - 3
	10	141	192	2 - 3
	16	141	192	2 - 3
	25	141	195	2 - 3
	40	141	195	2 - 3
	10	169	218	2 - 3
	16	169	218	2 - 3
	25	169	225	2 - 3
	40	169	225	2 - 3
	10	220	273	3 - 4
	16	220	273	3 - 4
	25	220	285	3 - 4
	40	220	292	3 - 4
	10	274	328	3 - 4
	16	274	330	3 - 4
	25	274	342	3 - 4
	40	274	353	3 - 4

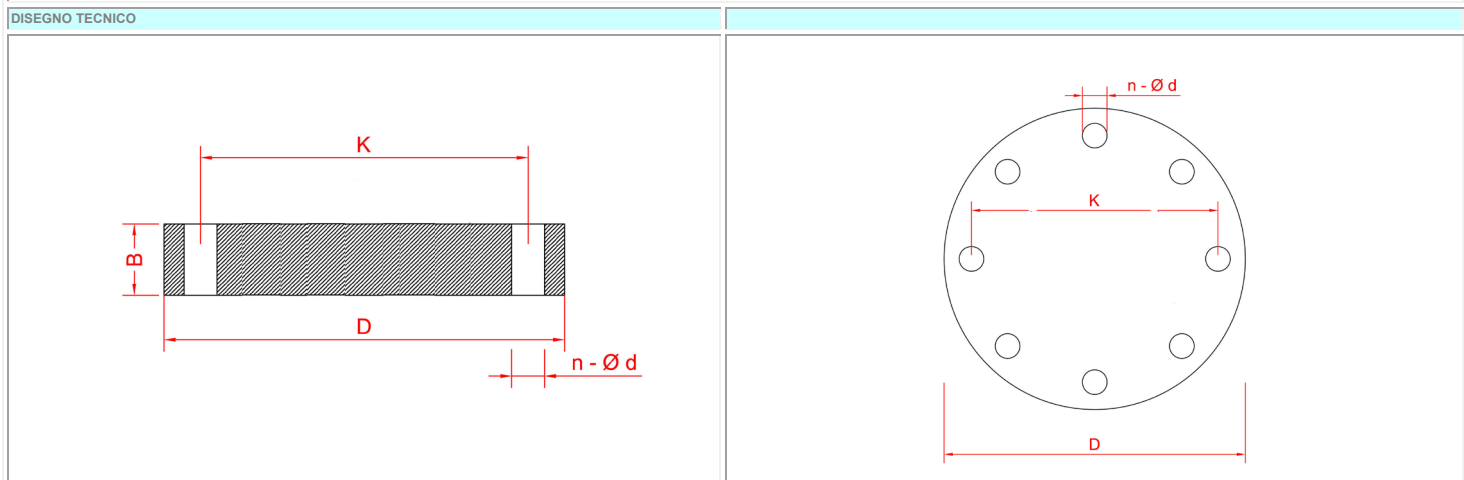
	SCHEDA TECNICA				SCHEDA GUGLIONE
GUARNIZIONI IN GOMMA – EPDM					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					
	10	325	378	3 - 4	
	16	325	385	3 - 4	
	25	325	402	3 - 4	
	40	325	418	3 - 4	
	10	368	438	4 - 5	
	16	368	445	4 - 5	
	25	368	458	4 - 5	
	40	368	475	4 - 5	
	10	420	490	4 - 5	
	16	420	497	4 - 5	
	25	420	515	4 - 5	
	40	420	547	4 - 5	
	10	520	595	4 - 5	
	16	520	618	4 - 5	
	25	520	625	4 - 5	
	40	520	629	4 - 5	
	10	620	696	6 - 7	
	16	620	735	6 - 7	
	25	620	732	6 - 7	
	40	620	748	6 - 7	
	10	715	811	7 - 8	
	16	715	805	7 - 8	
	25	715	834	7 - 8	
	40	715	853	7 - 8	
	10	820	918	7 - 10	
	16	820	912	7 - 10	
	25	820	943	7 - 10	
	40	820	975	7 - 10	
	10	920	1018	7 - 10	
	16	920	1012	7 - 10	
	25	920	1043	7 - 10	
	40	920	1085	7 - 10	
	10	1020	1125	7 - 10	
	16	1020	1129	7 - 10	
	25	1020	1155	7 - 10	
	40	1020	1195	7 - 10	
	10	1220	1342	8 - 12	
	16	1220	1373	8 - 12	
	25	1220	1365	8 - 12	
	40	1220	1399	8 - 12	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 681-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	CERTIFICATO DI PRODOTTO PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA'				

		SCHEDA TECNICA PIATTO CIECO IN ACCIAIO - PN 16			SCHEDA PIAC 16	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

DISEGNO TECNICO

PARTE I - AREA PROCUREMENT



DESCRIZIONE

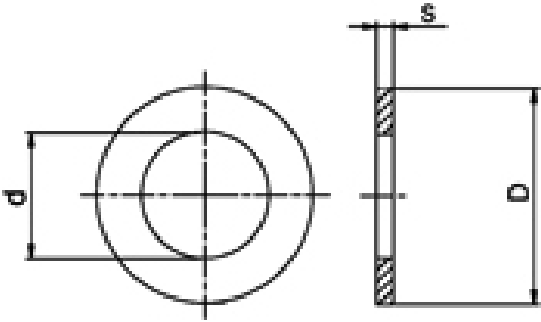

PIATTO CIECO IN ACCIAIO AL CARBONIO - PN 16

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	ACCIAIO AL CARBONIO			

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
DN mm	Ø TUBO mm		K mm	D mm	n - Ø d mm	B mm	VITE	PESO MEDIO Kg
40	48.3		110	150	4-18	18	M16	2.35
50	60.3		125	165	4-18	18	M16	2.88
65	76.1		145	185	8-18	18	M16	3.51
80	88.9		160	200	8-18	20	M16	4.61
100	114.3		180	220	8-18	20	M16	5.65
125	139.7		210	250	8-18	22	M16	8.13
150	168.3		240	285	8-22	22	M20	10.50
200	219.1		295	340	12-22	24	M20	16.20
250	273.0		355	405	12-26	26	M20	25.00
300	323.9		410	460	12-26	28	M24	35.10
350	355.6		470	520	16-26	30	M24	48.00
400	406.4		525	580	16-30	32	M27	63.50
450	457.0		585	640	20-30	40	M27	96.60
500	508.0		650	715	20-33	44	M30	133.00
600	610.0		770	840	20-36	54	M33	226.00
700	711.0		840	910	24-36	58	M33	285.00
800	813.0		950	1025	24-39	62	M36	388.00
900	914.0		1050	1125	28-39	64	M36	483.00
1000	1016.0		1170	1255	28-42	68	M39	640.00
1200	1219.0		1390	1485	32-48		M45	-
1400	1422.0		1590	1685	36-48		M45	-
1600	1626.0		1820	1930	40-56		M52	-
1800	1829.0		2020	2130	44-56		M52	-
2000	2032.0		2230	2345	48-62		M56	-

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 1092-1/2018				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p align="center"> SCHEDA TECNICA RONDELLE PIANE IN ACCIAIO ZINCATO </p>			<p align="right">SCHEDA ROAZ</p>
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>					

				PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO			ASSIEME		
					
DESCRIZIONE					
RONDELLE PIANE IN ACCIAIO ZINCATO					
MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	ACCIAIO	■	RIVESTIMENTO	ZINCATO
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI INDICATIVE					
VITI (BULLONI)	d mm	D mm	S mm		
M3	3.2	7.0	0.5		
M4	4.3	9.0	0.8		
M5	5.3	10.0	1.0		
M6	6.4	12.5	1.6		
M8	8.4	17.0	1.6		
M10	10.5	21.0	2.0		
M12	13.0	24.0	2.5		
M14	15.0	28.0	2.5		
M16	17.0	30.0	3.0		
M18	19.0	34.0	3.0		
M20	21.0	37.0	3.0		
M24	25.0	44.0	4.0		
M27	28.0	50.0	4.0		
M30	31.0	56.0	4.0		
M33	34.0	60.0	5.0		
M36	37.0	66.0	5.0		
M39	40.0	72.0	6.0		
M42	43.0	78.0	7.0		
M45	46.0	85.0	7.0		
M48	50.0	92.0	8.0		
M56	58.0	105.0	9.0		
M64	66.0	115.0	9.0		

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 14399-1/2015	UNI EN 14399-5/2015			
ZINCATURA	UNI EN ISO 4042/2018				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

					PARTE I – AREA PROCUREMENT
ASSIEME INDICATIVO					



DESCRIZIONE				
TUBO IN ACCIAIO ZINCATO DA DN10 A DN100				
MATERIALI				
GRADO D'ACCIAIO		S 195 T		
FILETTATURA METRICA		UNI ISO 7/1	MANICOTTO	UNI ISO 50
TOLLERANZE				
SERIE	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	MASSA	LUNGHEZZA
LEGGERA	VEDI TABELLA DIMENSIONALE	+ NON LIMITATO / - 8%	+ 10% - 8% PER TUBO	+ 100 mm
MEDIA - PESANTE	VEDI TABELLA DIMENSIONALE	± 12,5 %	+ 10% - 10% PER TUBO	+ 100 mm

	DIAMETRO ESTERNO			MASSA LINEICA KG/m			
	MAX	MIN		SENZA FILETTATURA		FILETTATI CON MANICOTTO	
	mm	mm		GREZZI	ZINCATI	GREZZI	ZINCATI
3/8	17.4	16.7	2.0	0.742	0.780	0.748	0.786
1/2	21.7	21.0	2.3	1.080	1.130	1.090	1.170
3/4	27.1	26.4	2.3	1.390	1.450	1.400	1.460
1	34.0	33.2	2.9	2.200	2.280	2.220	2.300
1 ¼	42.7	41.9	2.9	2.820	2.920	2.850	2.950
1 ½	48.6	47.8	2.9	3.240	3.350	3.280	3.390
2	60.7	59.6	3.2	4.490	4.630	4.560	4.470
2 ½	76.3	75.2	3.2	5.730	5.910	5.850	6.030
3	89.4	87.9	3.6	7.550	7.760	7.720	7.930
4	114.9	113.0	4.0	10.800	11.080	11.100	11.400

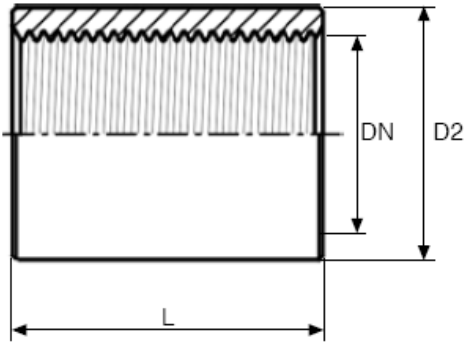

	DIAMETRO ESTERNO			MASSA LINEICA KG/m			
	MAX	MIN		SENZA FILETTATURA		FILETTATI CON MANICOTTO	
	mm	mm		GREZZI	ZINCATI	GREZZI	ZINCATI
1/8	10.6	9.8	2.0	0.404	-	0.407	-
1/4	14.0	13.2	2.3	0.641	-	0.645	-
3/8	17.5	16.7	2.3	0.839	0.876	0.845	0.882
1/2	21.8	21.0	2.6	1.210	1.260	1.220	1.270
3/4	27.3	26.5	2.6	1.560	1.620	1.570	1.630
1	34.2	33.3	3.2	2.410	2.490	2.430	2.510
1 ¼	42.9	42.0	3.2	3.100	3.200	3.130	3.230
1 ½	48.8	47.9	3.2	3.360	3.670	3.600	3.710
2	60.8	59.7	3.6	5.030	5.170	5.100	5.240
2 ½	76.6	75.3	3.6	6.420	6.600	6.540	6.720
3	89.5	88.0	4.0	8.360	8.570	8.530	8.740
4	115.0	113.1	4.5	12.200	12.480	12.500	12.800
5	140.8	138.5	5.0	16.600	16.910	17.100	17.300
6	168.5	163.9	5.0	19.800	20.200	20.400	20.800

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">TUBO ACCIAIO ZINCATO</p>				<p style="text-align: center;">SCHEDA TUAZ</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI - SERIE PESANTE							
	DIAMETRO ESTERNO			MASSA LINEICA KG/m			
	MAX	MIN		SENZA FILETTATURA		FILETTATI CON MANICOTTO	
	mm	mm		GREZZI	ZINCATI	GREZZI	ZINCATI
3/8	17.5	16.7	2.9	1.020	1.060	1.030	1.070
1/2	21.8	21.0	3.2	1.440	1.490	1.450	1.500
3/4	27.3	26.5	3.2	1.870	1.930	1.880	1.940
1	34.2	33.3	4.0	2.930	3.000	2.950	3.20
1 ¼	42.9	42.0	4.0	3.790	3.890	3.820	3.920
1 ½	48.8	47.9	4.0	4.370	4.480	4.410	4.520
2	60.9	59.7	4.5	6.790	6.330	6.260	6.400
2 ½	76.6	75.3	4.5	7.930	8.110	8.050	8.230
3	99.5	88.0	5.0	10.300	10.510	10.500	10.900
4	115.0	113.1	5.4	14.500	14.220	14.900	15.100
5	140.8	138.5	5.4	17.900	19.2240	18.400	18.700
6	168.5	163.9	5.4	21.300	21.700	21.900	22.300

NORME RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10255/2007	UNI EN 10240/1999			
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
ZINCATURA	UNI EN 10240/1999				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

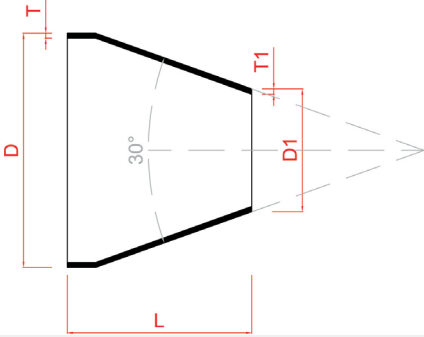
		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">MANICOTTO FILETTATO IN ACCIAIO ZINCATO</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA MFAZ</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						


PARTE I – AREA PROCUREMENT									
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME INDICATIVO</p> 								
<p>DESCRIZIONE</p> <p>MANICOTTO IN ACCIAIO ZINCATO CON PARTE INTERNA INTERAMENTE FILETTATA</p>									
<p>MATERIALI</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>MATERIALE</td> <td>ACCIAIO S235JRG2 / ACCIAIO RSt 37 / ACCIAIO Fe 360 BFN</td> <td>SUPERFICIE</td> <td>ZINCATA</td> </tr> <tr> <td>FILETTATURA</td> <td>ISO 7/1</td> <td>CATEGORIA</td> <td>STAMPATI</td> </tr> </table>		MATERIALE	ACCIAIO S235JRG2 / ACCIAIO RSt 37 / ACCIAIO Fe 360 BFN	SUPERFICIE	ZINCATA	FILETTATURA	ISO 7/1	CATEGORIA	STAMPATI
MATERIALE	ACCIAIO S235JRG2 / ACCIAIO RSt 37 / ACCIAIO Fe 360 BFN	SUPERFICIE	ZINCATA						
FILETTATURA	ISO 7/1	CATEGORIA	STAMPATI						

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI			
DN mm	D2 mm	L (min) mm	Peso (medio) gr
6	14	17	12
8	18.5	25	23
10	21.3	26	33
15	26.4	34	63
20	31.8	36	80
25	39.5	43	142
32	48.3	48	189
40	54.5	48	220
50	66.3	56	320
65	82	65	530
80	95	71	680
100	122	83	1100
125	147	92	2460
150	174	92	3440

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10241/2002				
ZINCATURA	UNI EN ISO 10684/2005				
FILETTATURA	UNI EN 10226-1/2006	UNI EN 10226-2/2006			
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA RDAC	
RIDUZIONE IN ACCIAIO STAMPATO Da DN 25 a DN 400						
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT							
DISEGNO TECNICO							
							
DESCRIZIONE							
RIDUZIONE IN ACCIAIO STAMPATO DAL DN25 AL DN400							
MATERIALI							
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE					
■	CORPO IN FUSIONE UNICA	GRADO D'ACCIAIO L235 - P235GH (minimo)					
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI							
ESTREMITA' D			ESTREMITA' D1				
DN mm	D mm	T MIN mm	dn mm	D1 mm	T1 MIN mm		
25	33.7	2.6	20	26.9	2.3	35	0.09
			20	26.9	2.3	51	0.13
			25	33.7	2.6	39	0.14
			20	26.9	2.3	37	0.19
			25	33.7	2.6	55	0.20
			32	42.4	2.6	38	0.20
			25	33.7	2.6	77	0.31
			32	42.4	2.6	61	0.32
			40	48.3	2.6	50	0.33
			32	42.4	2.6	95	0.47
			40	48.3	2.6	84	0.48
			50	60.3	2.9	63	0.49
			40	48.3	2.6	108	0.61
			50	60.3	2.9	86	0.62
			65	76.1	2.9	56	0.63
			50	60.3	2.9	143	0.98
			65	76.1	2.9	114	1.00
			80	88.9	3.2	90	1.00
			80	88.9	3.2	189	2.70
			100	114.3	3.6	141	2.82
			-	-	-	-	-
			100	114.3	3.6	210	5.03
			-	-	-	-	-
			150	168.3	4.5	130	5.18
			-	-	-	-	-
			150	168.3	4.5	220	7.40
			200	219.1	6.3	130	7.55
			150	168.3	4.5	290	-
			200	219.1	6.3	215	11.50
			250	273.1	6.3	130	11.90
			150	168.3	4.5	335	-
			200	219.1	6.3	225	-
			250	273.1	6.3	125	23.00
			300	323.9	7.1	100	23.50
ST RDAC da DN25 a DN400			PAGINA 1/4			REV 7 GENNAIO 2021	
ST – IGES01 SCHEDA TECNICA – R3							

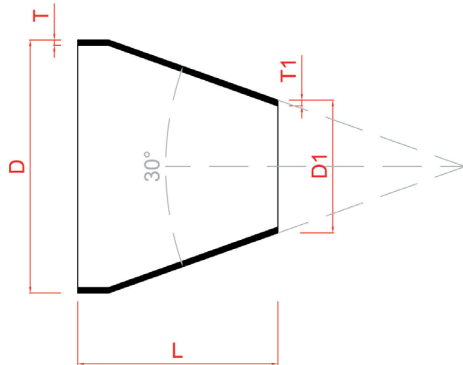
	<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">RIDUZIONE IN ACCIAIO STAMPATO</p> <p align="center">Da DN 25 a DN 400</p>					<p align="center">SCHEDA RDAC</p>	
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>							
ESTREMITA' D			ESTREMITA' D1			L mm	PESO (teorico minimo) kg
DN mm	D mm	T MIN mm	dn mm	D1 mm	T1 MIN mm		
			200	219.1	6.3	330	-
			250	273.1	6.3	250	31.40
			300	323.9	7.1	175	32.00
			350	355.6	8.0	130	-

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10253-2/2008				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBBLIGO DELLA TRACCIABILITA'				

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA RDAC	
RIDUZIONE IN ACCIAIO SALDATO Da DN 500 a DN 1200						
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT

DISEGNO TECNICO



DESCRIZIONE

RIDUZIONE IN ACCIAIO SALDATO DAL DN500 AL DN1200

MATERIALI

N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	-
■	CORPO	GRADO D'ACCIAIO L235 - P235GH (minimo)	-

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI

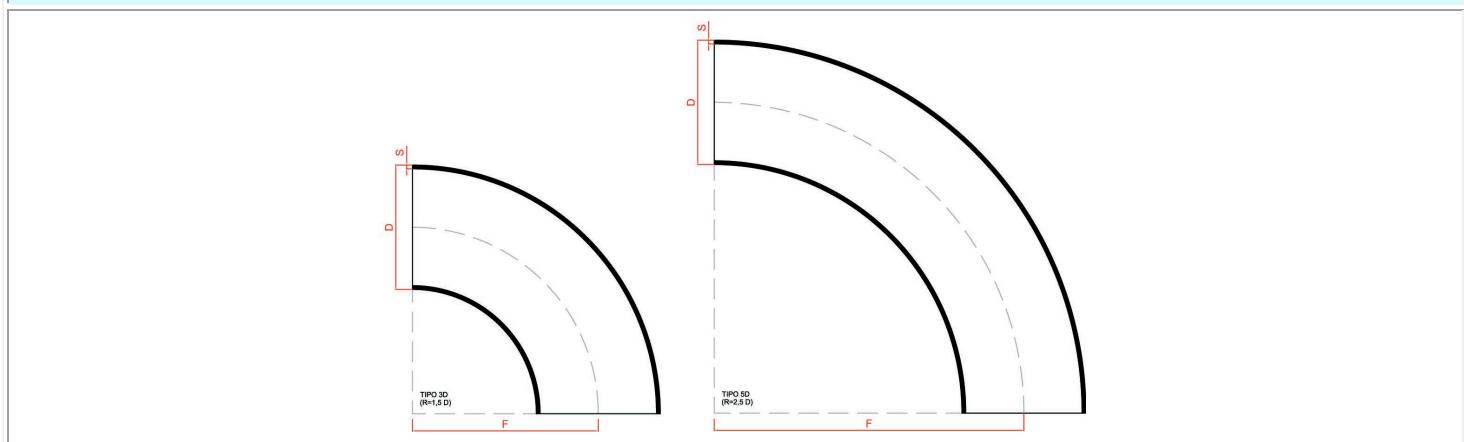
ESTREMITA' D			ESTREMITA' D1				
DN mm	D mm	T MIN mm	dn mm	D1 mm	T1 MIN mm		
			450	457.0	10.0	508	-
			400	406.4	8.8	508	-
			350	355.6	8.0	508	-
			300	323.9	7.1	508	-
			550	559.0	10.0	508	-
			500	508.0	10.0	508	-
			450	457.0	10.0	508	-
			400	406.4	8.8	508	-
			600	610.0	10.0	610	-
			500	508.0	10.0	610	-
			450	457.0	10.0	610	-
			400	406.4	8.8	610	-
			700	711.0	10.0	610	-
			600	610.0	10.0	610	-
			550	559.0	10.0	610	-
			500	558.0	10.0	610	-
			800	813.0	10.0	610	-
			700	711.0	10.0	610	-
			600	610.0	10.0	610	-
			900	914.0	12.5	610	-
			800	813.0	10.0	610	-
			700	711.0	10.0	610	-
			1000	1016.0	12.5	711	-
			900	914.0	12.5	711	-
			800	813.0	10.0	711	-

NORME DI RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN 10253-2/2008				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA'				

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA CUAC 90	
CURVA IN ACCIAIO 90° - STAMPATA dal DN 40 al DN 400 (PN16 – PN40)						
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO DN 40 – DN 400	



DESCRIZIONE
CURVA IN ACCIAIO STAMPATO 90° DAL DN 40 A DN 400 – ESTREMITA' LISCE PER SALDATURA TESTA A TESTA – PN 16 – 25 – 40

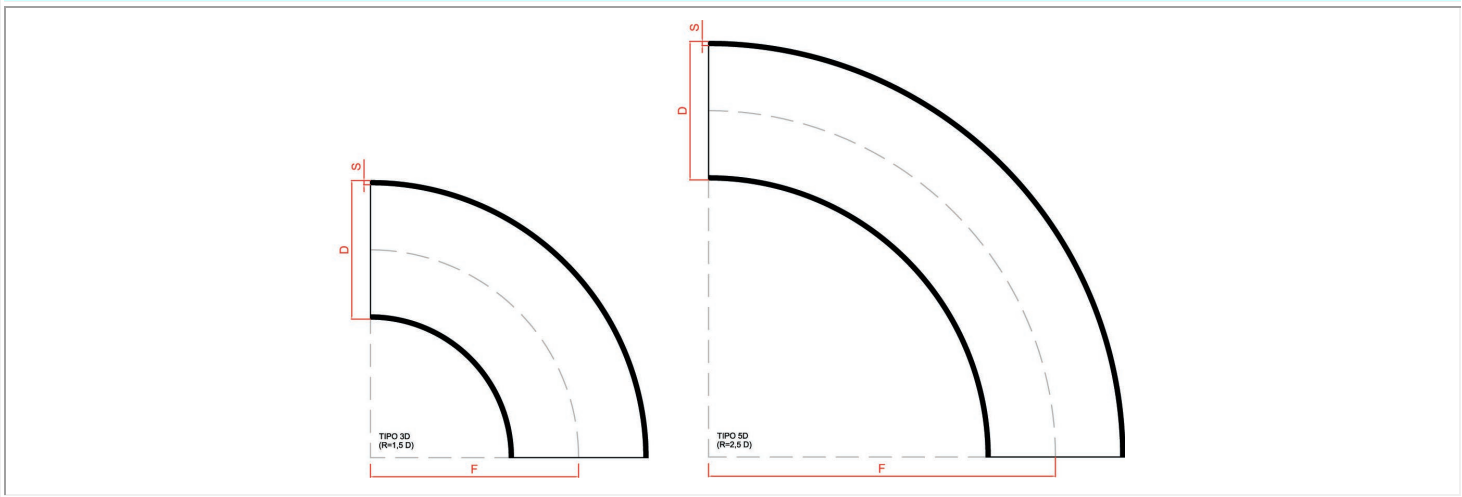
MATERIALI			
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	RIVESTIMENTO
■	CORPO (UNICO E STAMPATO)	GRADO D'ACCIAIO minimo L 235 – P235GH	- -
■	TOLLERANZA	UNI EN 10253	- -

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI												
	TIPO 2D				TIPO 3D				TIPO 5D			
	D mm	F mm	S MINIMO mm	PESO MIN TEORICO Kg	D mm	F mm	S MINIMO mm	PESO MIN TEORICO Kg	D mm	F mm	S MINIMO mm	PESO MIN TEORICO Kg
20	26.9	25	2.3	0.06	26.9	29.0	2.3	0.06	26.9	57.5	2.3	0.13
	33.7	25	2.6	0.10	33.7	38.0	2.6	0.12	33.7	72.5	2.6	0.23
	-	-	-	-	38.7	45.0	2.6	0.16	38.0	82.5	2.6	0.30
	42.4	32	2.6	0.15	42.4	48.0	2.6	0.19	42.4	92.5	2.6	0.37
	-	-	-	-	44.5	51.0	2.6	0.22	44.5	97.5	2.6	-
	48.3	38	2.6	0.18	48.3	57.0	2.6	0.26	48.3	107.5	2.6	0.50
	-	-	-	-	54.0	68.5	2.6	0.38	54.0	122.5	2.6	-
	-	-	-	-	57.0	72.0	2.9	0.44	57.0	130.0	2.9	-
	60.3	51	2.9	0.36	60.3	76.0	2.9	0.49	60.3	135.0	2.9	0.87
	-	-	-	-	70.0	92.0	2.9	0.70	70.0	160.0	2.9	2.21
65	76.1	63	2.9	0.50	76.1	95.0	2.9	0.78	76.1	175.0	2.9	-
	88.9	76	3.2	0.88	88.9	114.0	3.2	1.22	88.9	205.0	3.2	2.18
	-	-	-	-	101.6	133.0	3.6	1.83	-	-	-	-
	-	-	-	-	108.0	142.5	3.6	2.08	-	-	-	-
	114.3	102	3.6	1.62	114.3	152.0	3.6	2.36	114.3	270.0	3.6	4.17
	-	-	-	-	133.0	181.0	4.0	3.62	133.0	311.5	4.0	6.25
150	168.3	152	4.5	4.43	168.3	229.0	4.5	6.53	168.3	390.0	4.5	11.10
	219.1	203	6.3	10.90	219.1	305.0	6.3	15.80	219.1	510.0	6.3	26.50
	-	-	-	-	244.5	340.0	6.3	19.80	244.5	580.0	6.3	33.70
250	273.0	254	6.3	16.50	273.0	381.0	6.3	24.80	273.0	650.0	6.3	42.30
300	323.9	305	7.1	26.60	323.9	457.0	7.1	39.80	323.9	775.0	7.1	67.50
350	355.6	356	8.0	38.20	355.6	533.0	8.0	57.50	355.6	850.0	8.0	91.60
400	406.4	406	8.8	55.10	406.4	610.0	8.8	82.60	406.4	970.0	8.8	132.00

NORME DI RIFERIMENTO			
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10253-1/2002	UNI EN 10224/2006	
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>		
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA'		

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA CUAC 90
CURVA IN ACCIAIO 90° - SALDATA dal DN 500 al DN 1200 (PN16 – PN40)					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO DN 500 – DN 1200	



DESCRIZIONE
CURVA IN ACCIAIO SALDATO A SETTORI 90° DAL DN 500 AL DN 1200 – ESTREMITA' LISCE PER SALDATURA TESTA A TESTA – PN 16 – 25 – 40

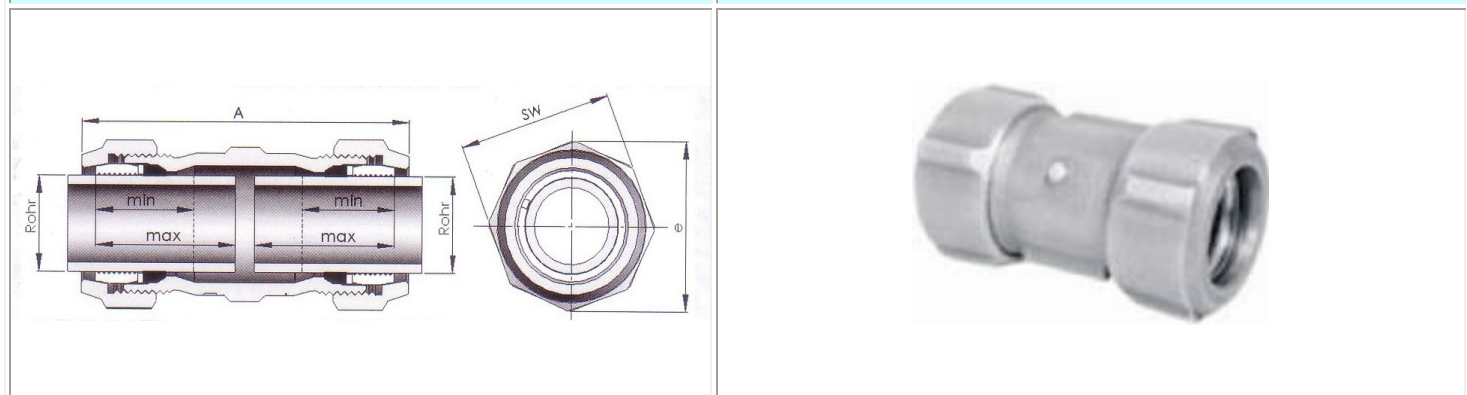
MATERIALI			
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	RIVESTIMENTO
■	CORPO	GRADO D'ACCIAIO minimo L 235 – P235GH	- -
■	TOLLERANZA	UNI EN 10253	- -

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI						
	TIPO 3D			TIPO 5D		
	D mm	F mm	S MINIMO mm	D mm	F mm	S MINIMO mm
500	508	762	7.1	508	1245	7.1
600	610	914	8.0	610	1525	8.0
700	711	1067	10.0	711	1778	10.0
800	813	1219	11.0	813	2033	11.0
900	914	1372	12.5	914	2285	12.5
1000	1016	1524	14.2	1016	2540	14.2
1100	1118	1677	16.0	1118	2790	16.0
1200	1219	1829	16.0	1219	3050	16.0

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO		UNI EN 10253-1/2002	UNI EN 10224/2006		
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO		DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>			
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>		CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBLIGO DELLA TRACCIABILITA'			

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">BIGIUNTO IN GHISA MALLEABILE ZINCATO PER TUBO IN ACCIAIO</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA BIGM</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME (FOTO INDICATIVA)



DESCRIZIONE

BIGIUNTO IN GHISA MALLEABILE ZINCATO PER TUBO IN ACCIAIO - TIPO ISO 65

MATERIALI					
-----------	--	--	--	--	--

N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO RACCORDO	GHISA EN GJMB 350-10	■	GHIERA	GHISA EN GJMB 350-10
■	ANELLO DI SPINTA	ACCIAIO ZINCATO St 52	■	ANELLO ANTISFILAMENTO	ACCIAIO ZINCATO St 37-3
■	GUARNIZIONE	EPDM - NBR	■	FILETTATURA	ISO 7/1
■	CUORE	BIANCO	■	CLASSE	A

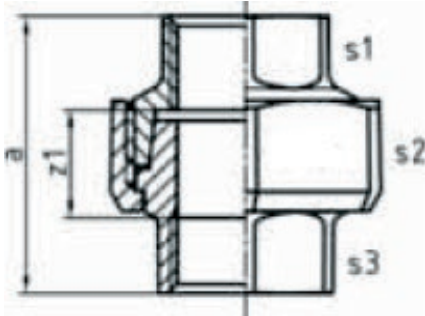
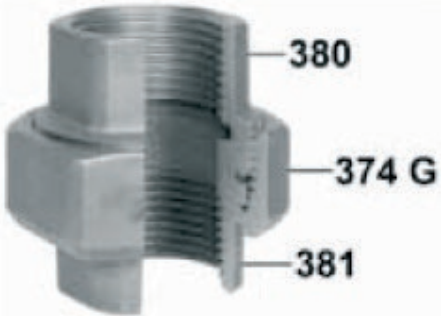
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--

						INGOMBRO	PROFONDITA' INSERIMENTO	
						e MAX mm	MIN mm	MAX mm
10	3/8	17.2	0.20	85	31.5	34	25	35
15	1/2	21.3	0.50	120	41.0	44	30	50
20	3/4	26.9	0.80	120	50.0	54	30	50
25	1	33.7	0.90	120	55.0	60	35	50
32	1 1/4	42.4	1.40	130	70.0	76	40	55
40	1 1/2	48.3	1.70	130	75.0	81	40	55
50	2	60.3	2.40	145	90.0	97	40	65

NORME DI RIFERIMENTO						
----------------------	--	--	--	--	--	--

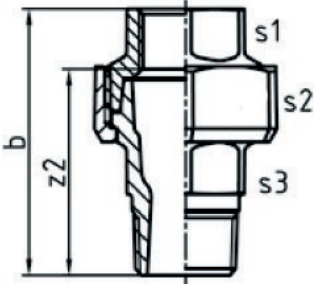
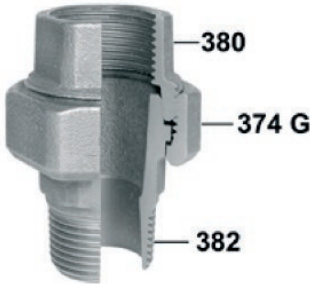
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009					
MATERIALE	UNI EN 1562/2019					
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006					
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>					
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"					

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA BOGM FF	
ELABORAZIONE		DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT								
DISEGNO TECNICO				ASSIEME (FOTO INDICATIVA)				
								
DESCRIZIONE								
BOCCHETTONE A SEDE CONICA IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA) - TIPO ISO U11								
MATERIALI								
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE			
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO			
NOTA	374 G E' LA DIMENSIONE DEL FILETTO DEL DADO 374 COME DA ISO 228							
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
DN pollici	374 G pollici	SP	PESO MEDIO kg	a mm	Z1 mm	S1 mm	S2 mm	S3 mm
1/4	5/8	-	0.082	42	22	19	28	10
1/4	5/8	-	0.084	42	22	19	28	10
3/8	3/4	10	0.116	48	28	22	32	12
3/8	3/4	10	0.108	48	28	22	32	12
1/2	1	10	0.200	48	22	26	41	25
1/2	1	10	0.202	48	22	26	41	25
3/4	1 1/4	-	0.260	52	22	31	48	32
3/4	1 1/4	-	0.266	52	22	31	48	32
1	1 1/2	10	0.348	58	24	38	55	38
1	1 1/2	10	0.360	58	24	38	55	38
1 1/4	2	-	0.613	65	27	48	67	48
1 1/4	2	-	0.625	65	27	48	67	48
1 1/2	2 1/4	-	0.760	70	32	54	74	54
1 1/2	2 1/4	-	0.717	70	32	54	74	54
2	2 3/4	-	1.176	78	30	66	90	66
2	2 3/4	-	1.186	78	30	66	90	66
2 1/2	3 1/2	-	2.016	90	36	85	111	85
2 1/2	3 1/2	-	1.980	90	36	85	111	85
3	4	-	2.520	101	41	96	130	96
3	4	-	2.565	101	41	96	130	96
4	5	-	3.075	114	42	120	151	120
4	5	-	3.095	114	42	120	151	120

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

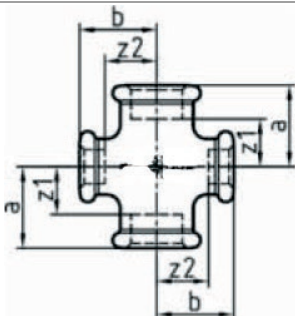

	<p>SCHEDA TECNICA</p> <p>BOCCHETTONE A SEDE CONICA IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)</p>	<p>SCHEDA BOGM MF</p>			
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT								
DISEGNO TECNICO					ASSIEME (FOTO INDICATIVA)			
								
DESCRIZIONE								
BOCCHETTONE A SEDE CONICA IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO FEMMINA) - TIPO ISO U12								
MATERIALI								
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE			
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO			
NOTA		374 G E' LA DIMENSIONE DEL FILETTO DEL DADO 374 COME DA ISO 228						
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI								
DN pollici	374 G pollici	SP	PESO MEDIO kg	b mm	Z2 mm	S1 mm	S2 mm	S3 mm
1/4	5/8	10	0.096	55	45	19	28	15
1/4	5/8	10	0.099	55	45	19	28	15
3/8	3/4	10	0.125	59	49	22	32	20
3/8	3/4	10	0.130	59	49	22	32	20
1/2	1	10	0.227	66	53	26	41	23
1/2	1	10	0.237	66	53	26	41	23
3/4	1 1/4	10	0.311	72	57	31	48	30
3/4	1 1/4	10	0.323	72	57	31	48	30
1	1 1/2	30	0.428	80	63	38	55	36
1	1 1/2	30	0.449	80	63	38	55	36
1 1/4	2	15	0.743	90	71	48	67	48
1 1/4	2	15	0.752	90	71	48	67	48
1 1/2	2 1/4	10	0.904	96	77	54	74	54
1 1/2	2 1/4	10	0.902	96	77	54	74	54
2	2 3/4	8	1.357	106	82	66	90	66
2	2 3/4	8	1.388	106	82	66	90	66
2 1/2	3 1/2	4	2.470	122	95	85	111	85
2 1/2	3 1/2	4	2.540	122	95	85	111	85
3	4	6	3.020	134	104	96	130	95
3	4	6	3.095	134	104	96	130	95
4	5	2	4.100	153	117	120	151	120
4	5	2	4.200	153	117	120	151	120

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">CROCE RIDOTTA IN GHISA MALLEABILE</p>				<p align="right">SCHEDA CRGM RD</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME (INDICATIVO)</p> 
--	---

DESCRIZIONE

CROCE RIDOTTA IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO EN C1

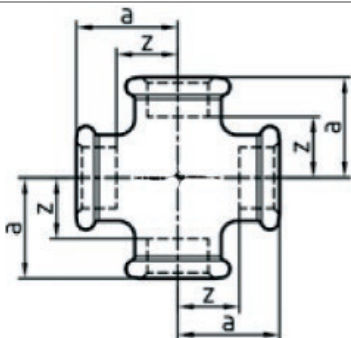

N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI							
DN pollici							
1	2						
3/4	1/2	-	0.201	30	31	15	18
3/4	1/2	-	0.208	30	31	15	18
1	1/2	-	0.264	32	34	15	21
1	1/2	-	0.274	32	34	15	21
1	3/4	-	0.270	35	36	18	21
1	3/4	-	0.280	35	36	18	21
1 1/4	1	-	0.523	40	42	21	25
1 1/4	1	-	0.541	40	42	21	25
1 1/2	1	-	0.651	42	46	23	29
1 1/2	1	-	0.633	42	46	23	29
2	1	-	0.810	44	52	20	35
2	1	-	0.838	44	52	20	35

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">CROCE UGUALE IN GHISA MALLEABILE</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA CRGM UG</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT

<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME (INDICATIVO)</p> 
---	--

DESCRIZIONE

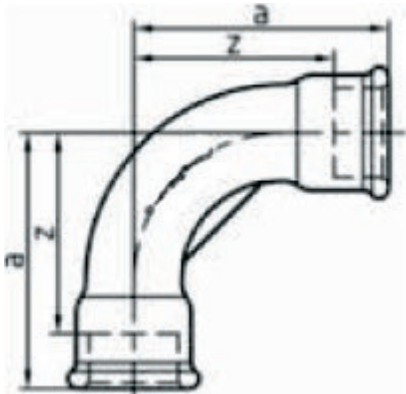

CROCE UGUALE IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO EN C1

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO MEDIO kg	a mm	Z mm	
1/4	60	0.075	21	11	
1/4	60	0.079	21	11	
3/8	80	0.112	25	15	
3/8	80	0.118	25	15	
1/2	10	0.157	28	15	
1/2	10	0.164	28	15	
3/4	40	0.305	33	18	
3/4	40	0.314	33	18	
1	20	0.418	38	21	
1	20	0.435	38	21	
1 1/4	15	0.524	45	26	
1 1/4	15	0.540	45	26	
1 1/2	8	0.895	50	31	
1 1/2	8	0.925	50	31	
2	10	1.055	58	34	
2	10	1.095	58	34	
2 1/2	3	1.910	69	42	
2 1/2	3	1.960	69	42	
3	5	2.420	78	48	
3	5	2.490	78	48	
4	-	-	96	60	
4	3	4.200	96	60	

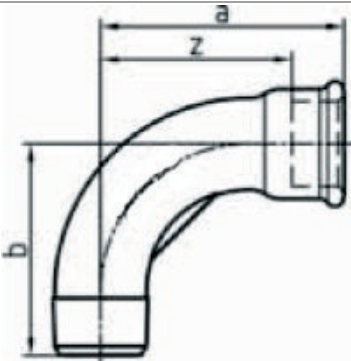

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">CURVA LUNGA 90° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA)</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA CUGM FF</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

					PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO				ASSIEME (FOTO INDICATIVA)		
						
DESCRIZIONE						
CURVA LUNGA 90° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA – FEMMINA) - TIPO ISO/EN G1						
MATERIALI						
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO	
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI						
DN pollici	SP	PESO TEORICO kg	a mm	-	z mm	
1/4	-	0.094	40	-	30	
1/4	-	0.101	40	-	30	
3/8	10	0.137	48	-	38	
3/8	10	0.144	48	-	38	
1/2	10	0.215	55	-	42	
1/2	10	0.230	55	-	42	
3/4	-	0.306	69	-	54	
3/4	-	0.325	69	-	54	
1	-	0.525	85	-	68	
1	-	0.545	85	-	68	
1 1/4	-	0.837	105	-	86	
1 1/4	-	0.866	105	-	86	
1 1/2	-	1.005	116	-	97	
1 1/2	-	1.012	116	-	97	
2	-	1.740	140	-	116	
2	-	1.824	140	-	116	
2 1/2	-	2.767	176	-	149	
2 1/2	-	2.847	176	-	149	
3	-	4.800	205	-	175	
3	-	4.890	205	-	175	
4	-	8.380	260	-	224	
4	-	8.550	260	-	224	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">CURVA LUNGA 90° IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)</p>			<p align="right">SCHEDA CUGM MF</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>						

<p align="right">PARTE I – AREA PROCUREMENT</p>	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME INDICATIVO</p> 

DESCRIZIONE

CURVA LUNGA 90° IN GHISA MALLEABILE – GOMITO (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO/EN G1

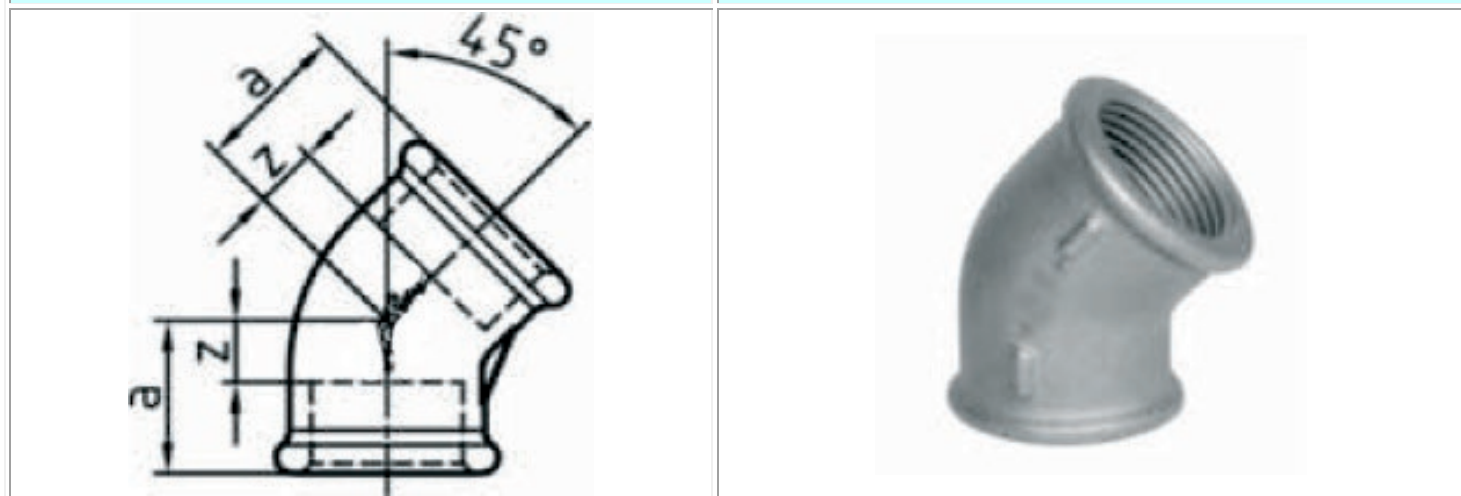
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJM W 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO TEORICO kg	a mm	b mm	Z mm
1/4	10	0.058	40	36	30
1/4	10	0.060	40	36	30
3/8	10	0.088	48	42	38
3/8	10	0.092	48	42	38
1/2	10	0.165	55	48	42
1/2	10	0.173	55	48	42
3/4	10	0.251	69	60	54
3/4	10	0.266	69	60	54
1	-	0.394	85	75	68
1	-	0.411	85	75	68
1 1/4	-	0.674	105	95	86
1 1/4	-	0.696	105	95	86
1 1/2	-	0.885	116	105	97
1 1/2	-	0.913	116	105	97
2	-	1.552	140	130	116
2	-	1.590	140	130	116
2 1/2	-	2.830	176	165	149
2 1/2	-	2.885	176	165	149
3	-	4.230	205	190	175
3	-	4.330	205	190	175
4	-	6.500	260	245	224
4	-	6.700	260	245	224

NORME DI RIFERIMENTO					
NORMA PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">CURVA A GOMITO 45° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA)</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA GOGM FF 45</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME (FOTO INDICATIVA)



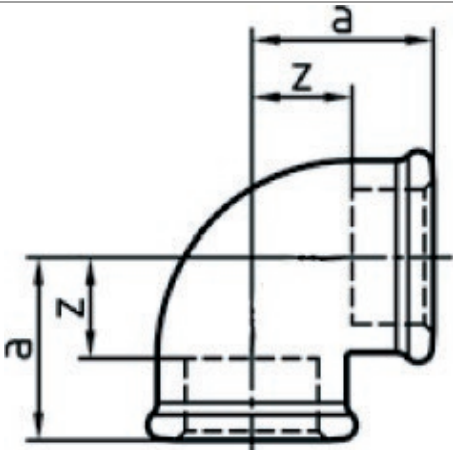

DESCRIZIONE
CURVA A GOMITO A 45° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA – FEMMINA) - TIPO ISO/EN A1/45°

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO TEORICO kg	a mm	Z mm	
3/8	10	0.060	20	10	
3/8	10	0.062	20	10	
1/2	10	0.073	22	9	
1/2	10	0.076	22	9	
3/4	10	0.114	25	10	
3/4	10	0.118	25	10	
1	10	0.229	28	11	
1	10	0.238	28	11	
1 1/4	-	0.270	33	14	
1 1/4	-	0.352	33	14	
1 1/2	-	0.338	36	17	
1 1/2	-	0.462	36	17	
2	-	0.686	43	19	
2	-	0.710	43	19	
2 1/2	-	0.769	48	21	
2 1/2	-	0.784	48	21	
3	-	1.155	54	24	
3	-	1.190	54	24	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA GOGM FF 90
CURVA A GOMITO 90° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA)					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME (FOTO INDICATIVA)
	

DESCRIZIONE
CURVA A GOMITO A 90° IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA – FEMMINA) - TIPO ISO/EN A1

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

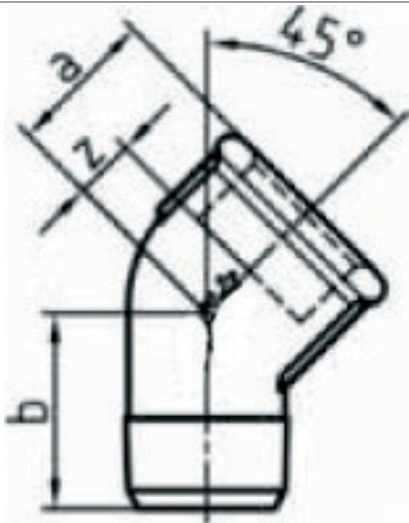

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO TEORICO kg	a mm	Z mm	
1/4	10	0.039	21	11	
1/4	10	0.042	21	11	
3/8	10	0.085	25	15	
3/8	10	0.061	25	15	
1/2	10	0.124	28	15	
1/2	10	0.133	28	15	
3/4	10	0.181	33	18	
3/4	10	0.189	33	18	
1	10	0.255	38	21	
1	10	0.271	38	21	
1 1/4	20	0.396	45	26	
1 1/4	20	0.468	45	26	
1 1/2	30	0.523	50	31	
1 1/2	30	0.533	50	31	
2	20	0.842	58	34	
2	20	0.876	58	34	
2 1/2	12	1.293	69	42	
2 1/2	12	1.315	69	42	
3	6	1.840	78	48	
3	6	1.933	78	48	
4	4	3.175	96	60	
4	4	3.240	96	60	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

CURVA A GOMITO 45° IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)

ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

DISEGNO TECNICO	ASSIEME (FOTO INDICATIVA)
	

DESCRIZIONE

CURVA A GOMITO 45° IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO/EN A4/45°

MATERIALI

N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

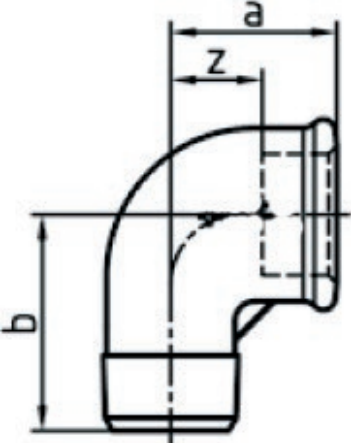

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI

DN pollici	SP	PESO TEORICO kg	a mm	b mm	z mm
3/8	10	0.062	20	25	10
3/8	10	0.064	20	25	10
1/2	10	0.095	22	28	9
1/2	10	0.099	22	28	9
3/4	10	0.132	25	32	10
3/4	10	0.138	25	32	10
1	10	0.213	28	37	11
1	10	0.222	28	37	11
1 1/4	-	0.264	33	43	14
1 1/4	-	0.275	33	43	14
1 1/2	-	0.356	36	46	17
1 1/2	-	0.368	36	46	17
2	-	0.660	43	55	19
2	-	0.682	43	55	19
2 1/2	-	0.747	46	54	19
2 1/2	-	0.785	46	54	19
3	-	1.060	52	61	22
3	-	1.100	52	61	22

NORME DI RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

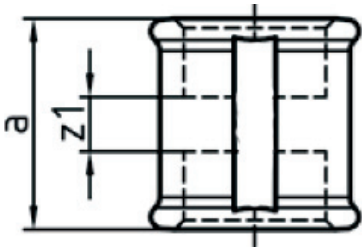
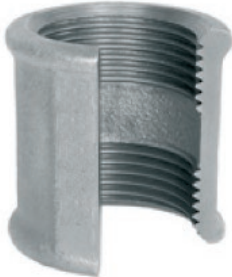
	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">CURVA A GOMITO 90° IN GHISA MALLEABILE – (MASCHIO - FEMMINA)</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA GOGM MF 90</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME (FOTO INDICATIVA)</p> 

DESCRIZIONE					
CURVA A GOMITO A 90° IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO/EN A4					
MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO kg	a mm	b mm	z mm
1/4	10	0.052	21	28	11
1/4	10	0.054	21	28	11
3/8	10	0.061	25	32	15
3/8	10	0.067	25	32	15
1/2	10	0.109	28	37	15
1/2	10	0.114	28	37	15
3/4	10	0.160	33	43	18
3/4	10	0.166	33	43	18
1	10	0.303	38	52	21
1	10	0.314	38	52	21
1 1/4	25	0.398	45	60	26
1 1/4	25	0.405	45	60	26
1 1/2	30	0.511	50	65	31
1 1/2	30	0.528	50	65	31
2	20	0.931	58	74	34
2	20	0.958	58	74	34
2 1/2	10	1.321	69	88	42
2 1/2	10	1.330	69	88	42
3	6	2.130	78	98	48
3	6	2.180	78	98	48
4	4	4.000	96	118	60
4	4	4.025	96	118	60

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

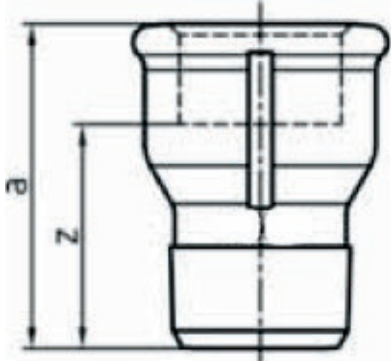

	SCHEDA TECNICA RACCORDI IN GHISA MALLEABILE MANICOTTO UGUALE (FEMMINA – FEMMINA)				SCHEDA MNGM FF
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT					
DISEGNO TECNICO			ASSIEME		
					
DESCRIZIONE					
RACCORDI IN GHISA MALLEABILE – MANICOTTO UGUALE (FEMMINA-FEMMINA) - TIPO ISO EN M2					
MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	a mm	s mm	z1 mm	PESO MEDIO kg
3/8	10	30		10	0.040
3/8	10	30		10	0.042
1/2	10	36		10	0.102
1/2	10	36		10	0.105
3/4	10	39		9	0.110
3/4	10	39		9	0.118
1	10	45		11	0.181
1	10	45		11	0.188
1 1/4	40	50		12	0.265
1 1/4	40	50		12	0.275
1 1/2	30	55		17	0.360
1 1/2	30	55		17	0.372
2	15	65		17	0.555
2	15	65		17	0.574
2 1/2	10	74		20	0.873
2 1/2	10	74		20	0.900
3	15	80		20	1.123
3	15	80		20	1.140
4	4	94		22	1.990
4	4	94		22	2.030

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">RACCORDI IN GHISA MALLEABILE</p> <p align="center">MANICOTTO IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)</p>				<p align="right">SCHEDA MNGM</p> <p align="right">MF</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME</p> 
---	---

DESCRIZIONE

MANICOTTO IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO EN M4

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO kg	a mm	s mm	z mm
1/2	10	0.088	43		30
1/2	10	0.092	43		30
3/4	10	0.120	48		33
3/4	10	0.125	48		33
1	10	0.153	55		38
1	10	0.159	55		38
1 1/4	-	0.244	60		41
1 1/4	-	0.251	60		41
1 1/2	-	0.273	63		44
1 1/2	-	0.282	63		44
2	-	0.448	70		46
2	-	0.464	70		46

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA				SCHEDA MRGM FF
MANICOTTO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA)					
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I - AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME
	

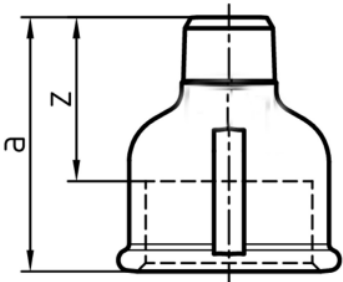

DESCRIZIONE
MANICOTTO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (FEMMINA - FEMMINA) - TIPO ISO/EN M2

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI							
DN pollici							
1	2						
1/4	1/8		10	0.04	27	10	17
3/8	1/8		10	0.40	30	13	22
3/8	1/4		10	0.31	30	10	22
1/2	1/4		10	0.080	36	13	
1/2	3/8		10	0.070	36	13	
3/4	1/4		10	0.05	39	14	
3/4	3/8		10	0.11	39	14	
3/4	1/2		10	0.11	39	11	
1	3/8		10	0.11	45	18	
1	1/2		10	0.09	45	15	
1	3/4		10	0.18	45	13	
1 1/4	3/8		-	0.18	50	21	
1 1/4	1/2		-	0.18	50	18	
1 1/4	3/4		-	0.13	50	16	
1 1/4	1		-	0.21	50	14	
1 1/2	1/2		-	0.24	55	23	
1 1/2	3/4		-	0.21	55	21	
1 1/2	1		-	0.20	55	19	
1 1/2	1 1/4		-	0.14	55	17	
2	1/2		-	0.40	65	28	
2	3/4		-	0.36	65	26	
2	1		-	0.27	65	24	
2	1 1/4		-	0.58	65	22	
2	1 1/2		-	0.50	65	22	
2 1/2	1		-	0.90	74	30	
2 1/2	1 1/2		-	0.62	74	28	
2 1/2	2		-	1.39	74	23	
3	1 1/2			1.40	80	31	
3	2			1.80	80	26	
3	2 1/2			2.10	80	23	
4	2			2.40	94	34	
4	2 1/2			2.60	94	31	
4	3			2.90	94	28	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">MANICOTTO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA MRGM MF</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME</p> 

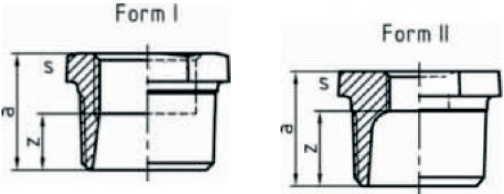

DESCRIZIONE
MANICOTTO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO/EN M4

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMw 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI						
DN pollici						
1	2					
1/4	1/8	10	0.04	32	22	17
3/8	1/4	10	0.40	35	25	22
1/2	1/4	10	0.080	43	30	
1/2	3/8	10	0.070	43	30	
3/4	3/8	10	0.05	48	33	
3/4	1/2	10	0.11	48	33	
1	1/2	10	0.11	55	38	
1	3/4	10	0.09	55	38	
1 1/4	1/2	-	0.18	60	41	
1 1/4	3/4	-	0.18	60	41	
1 1/4	1	-	0.13	60	41	
1 1/2	3/4	-	0.24	60	41	
1 1/2	1	-	0.21	63	44	
1 1/2	1 1/4	-	0.20	63	44	
2	1	-	0.40	70	46	
2	1 1/4	-	0.36	70	46	
2	1 1/2	-	0.27	70	46	
2 1/2	1 1/2	-	0.62	83	56	
2 1/2	2	-	1.39	80	53	
3	2	-	1.80	87	57	
3	2 1/2	-	2.10	91	61	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">NIPPO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO - FEMMINA)</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA RDGM MF</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME</p> 

DESCRIZIONE

NIPPO DI RIDUZIONE IN GHISA MALLEABILE (MASCHIO – FEMMINA) - TIPO ISO/EN N4

N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI							
DN pollici							
1	2						
1/2	1/8	II	10	0.044	24	17	23
1/2	1/4	II	10	0.380	24	14	23
1/2	3/8	I	10	0.310	24	14	23
3/4	1/4	II	10	0.075	26	16	30
3/4	3/8	II	10	0.068	27	16	30
3/4	1/2	I	10	0.054	26	13	30
1	1/4	II	10	0.113	29	19	36
1	3/8	II	10	0.110	29	19	36
1	1/2	II	10	0.107	29	16	36
1	3/4	I	10	0.086	29	14	36
1 1/4	3/8	II	-	0.180	31	21	46
1 1/4	1/2	II	-	0.178	31	18	46
1 1/4	3/4	II	-	0.179	31	16	46
1 1/4	1	II	-	0.127	31	14	46
1 1/2	3/8	II	-	0.210	31	21	50
1 1/2	1/2	II	-	0.235	31	18	50
1 1/2	3/4	II	-	0.214	31	16	50
1 1/2	1	II	-	0.201	31	14	50
1 1/2	1 1/4	I	-	0.140	33	12	50
2	1	II	-	0.395	37	20	65
2	1 1/4	II	-	0.364	37	18	65
2	1 1/2	II	-	0.272	37	18	65
2 1/2	1 1/2	II	-	0.584	40	21	80
2 1/2	2	II	-	0.501	40	16	80
3	2	II	-	0.902	44	20	95
3	2 1/2	II	-	0.617	44	17	96
4	3	II	-	1.390	53	23	120

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA TAPPO CON BORDO IN GHISA MALLEABILE				SCHEDA TAGM
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

DISEGNO TECNICO 	ASSIEME INDICATIVO 
---	--

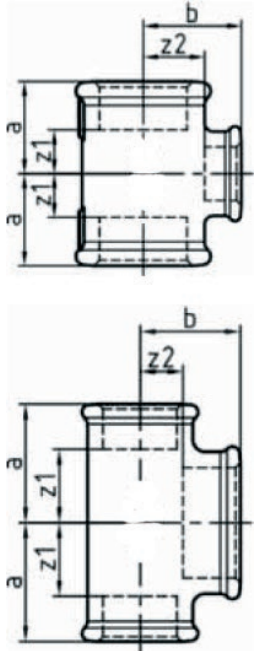
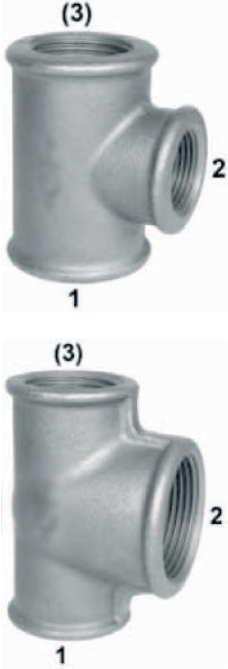
DESCRIZIONE
 TAPPO CON BORDO IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO EN T9

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO kg	C mm	s mm	
3/8	10	0.042	28	10	
1/2	10	0.063	32	11	
3/4	10	0.104	37	17	
1	10	0.175	41	19	
1 1/4	-	0.232	47	22	
1 1/2	-	0.328	47	22	
2	-	0.507	54	27	
2 1/2	-	0.840	64	32	
3	-	1.200	71	36	
4	-	2.040	81	41	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				


		<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">TI RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE</p>			<p style="text-align: right;">SCHEDA TTGM RD</p>	
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI	
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP						

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME INDICATIVO
	

DESCRIZIONE	
TI RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO/EN B1	

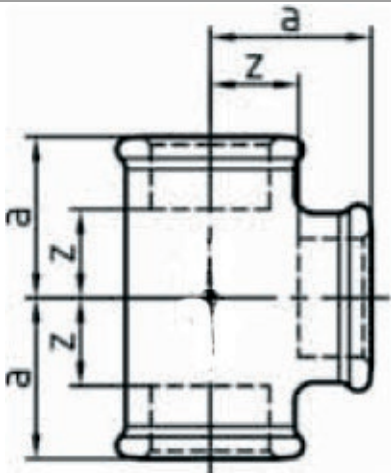

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

DN (pollici)							
1	2						
3/8	1/4	10	0.083	23	23	13	13
3/8	1/2	10	0.146	26	26	16	13
1/2	1/4	10	0.142	24	24	11	14
1/2	3/8	10	0.109	26	26	13	16
1/2	3/4	10	0.206	31	30	18	15
1/2	1	10	0.247	34	32	21	15
3/4	1/4	10	0.180	26	27	11	17
3/4	3/8	10	0.199	28	28	13	18
3/4	1/2	10	0.234	30	31	15	18
3/4	1	10	0.224	36	35	21	18
1	1/4	10	0.250	28	31	11	21
1	3/8	10	0.269	30	32	13	22
1	1/2	-	0.314	32	34	15	21
1	3/4	-	0.343	35	36	18	21
1	1 1/4	-	0.438	42	40	25	21
1	1 1/2	-	0.362	46	42	29	23
1 1/4	3/8	-	0.260	32	36	13	26
1 1/4	1/2	-	0.392	34	38	15	25
1 1/4	3/4	-	0.454	36	41	17	26
1 1/4	1	-	0.488	40	42	21	25
1 1/4	1 1/2	-	0.460	48	46	29	27
1 1/4	2	-	0.720	54	48	35	24
1 1/2	3/8	-	0.436	33	38	14	28
1 1/2	1/2	-	0.462	36	42	17	29

		SCHEDA TECNICA TI RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE					SCHEDA TTGM RD
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI		
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP							
1 1/2	3/4	-	0.470	38	44	19	29
1 1/2	1	-	0.573	42	46	23	29
1 1/2	1 1/4	-	0.516	46	48	27	29
1 1/2	2	-	0.738	55	52	36	28
2	1/2	-	0.692	38	48	14	35
2	3/4	-	0.680	40	50	16	35
2	1	-	0.841	44	52	20	35
2	1 1/4	-	0.683	48	54	24	35
2	1 1/2	-	0.914	52	55	28	36
2	2 1/2	-	1.270	66	61	42	34
2 1/2	1/2	-	0.790	41	56	14	43
2 1/2	3/4	-	0.818	45	59	18	44
2 1/2	1	-	0.925	47	60	20	43
2 1/2	1 1/4	-	1.000	52	62	25	43
2 1/2	1 1/2	-	1.050	55	63	28	44
2 1/2	2	-	1.170	61	66	34	42
3	1/2	-	1.340	46	63	15	50
3	3/4	-	1.195	48	66	18	51
3	1	-	1.240	51	67	21	50
3	1 1/4	-	1.400	55	70	25	51
3	1 1/2	-	1.500	58	71	28	52
3	2	-	1.559	64	73	34	49
3	2 1/2	-	1.800	72	76	42	49
4	1	-	2.290	56	80	20	63
4	1 1/2	-	2.760	61	84	28	65
4	2	-	2.720	70	86	34	62
4	2 1/2	-	2.990	77	89	41	62
4	3	-	3.180	84	92	48	62

NORME DI RIFERIMENTO						
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009					
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006					
MATERIALE	UNI EN 1562/2019					
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>					
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"					

	<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">TI UGUALE IN GHISA MALLEABILE</p>				<p align="right">SCHEDA TTGM UG</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
<p>DISEGNO TECNICO</p> 	<p>ASSIEME INDICATIVO</p> 

DESCRIZIONE

TI UGUALE IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO/EN B1

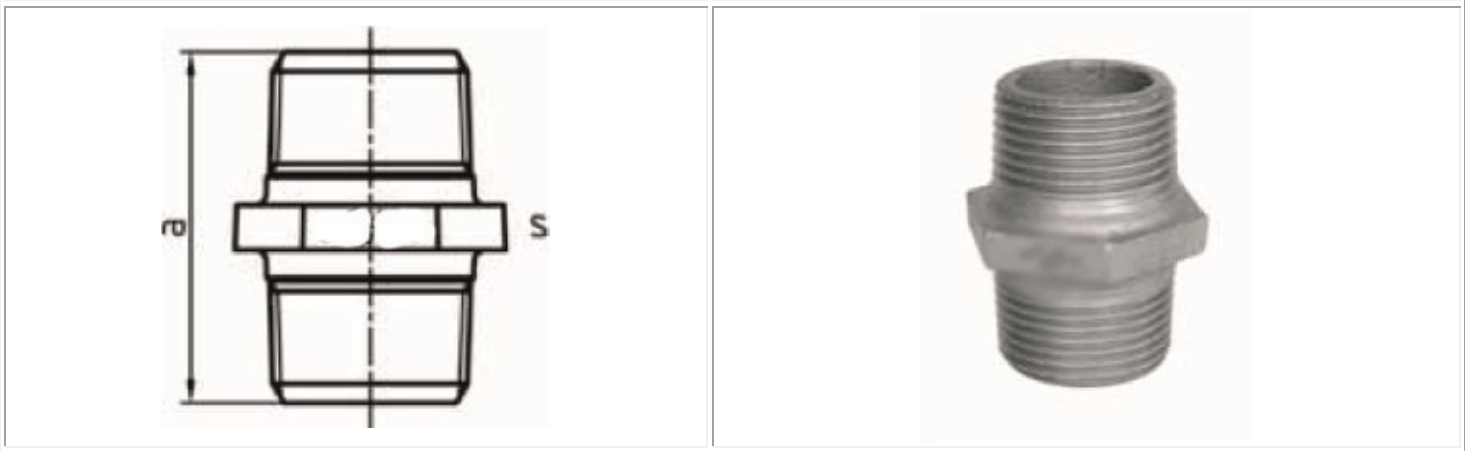
MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJM W 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO MEDIO kg	a mm	Z mm	
1/8	10	0.038	19	12	
1/4	10	0.860	21	11	
3/8	10	0.138	25	15	
1/2	10	0.170	28	15	
3/4	10	0.241	33	18	
1	-	0.367	38	21	
1 1/4	-	0.553	45	26	
1 1/2	-	0.697	50	31	
2	-	1.140	58	34	
2 1/2	-	1.740	69	42	
3	-	2.518	78	48	
4	-	5.199	96	60	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
MATERIALE	UNI EN 1562/2019				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p style="text-align: center;">SCHEDA TECNICA</p> <p style="text-align: center;">VITE (NIPLO) DOPPIA IN GHISA MALLEABILE</p>				<p style="text-align: right;">SCHEDA VDGM</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT	
DISEGNO TECNICO	ASSIEME INDICATIVO



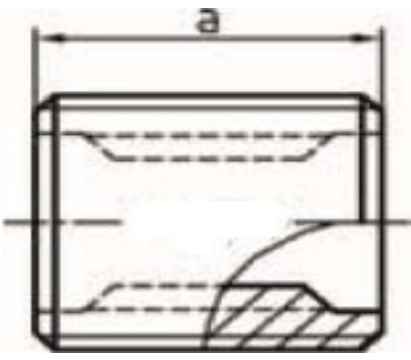
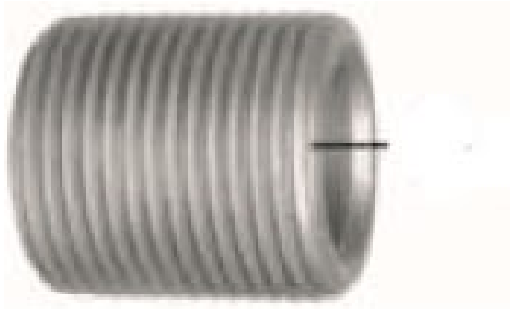
DESCRIZIONE
NIPLO DOPPIO (VITE DOPPIA) IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO/EN N8

MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMW 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO MEDIO kg	a mm	s mm	
3/8	10	0.047	38	22	
1/2	10	0.071	44	28	
3/4	10	0.118	47	33	
1	10	0.180	53	42	
1 1/4	-	0.268	57	50	
1 1/2	-	0.325	59	55	
2	-	0.567	68	70	
2 1/2	-	0.856	75	85	
3	-	1.121	83	100	
4	-	1.870	95	131	

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA UNI EN 10204	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	SCHEDA TECNICA VITE (NIPPLO) SEMPLICE IN GHISA MALLEABILE				SCHEDA VSGM
ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE	DG/SI
IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP					

PARTE I – AREA PROCUREMENT					
DISEGNO TECNICO			ASSIEME INDICATIVO		
					
DESCRIZIONE					
NIPPLO SEMPLICE (VITE SEMPLICE) IN GHISA MALLEABILE - TIPO ISO/EN N8					
MATERIALI					
N°	DESCRIZIONE	MATERIALE	N°	DESCRIZIONE	MATERIALE
■	CORPO	GHISA MALLEABILE (EN GJMw 400-5)	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO
■	CORPO	ACCIAIO	■	RIVESTIMENTO	ZINCATURA A CALDO
CARATTERISTICHE DIMENSIONALI					
DN pollici	SP	PESO MEDIO kg	a mm	N.B. La vite in questione può essere realizzata sia in ghisa malleabile sia in acciaio. In entrambi i casi il prodotto risulta idoneo.	
3/8	10	0.019	23		
3/8	10	0.020	23		
1/2	10	0.027	25		
1/2	10	0.028	25		
3/4	10	0.052	30		
3/4	10	0.055	30		
1	10	0.090	35		
1	10	0.095	35		

NORME DI RIFERIMENTO					
NORME DI PROGETTO	UNI EN 10242/2009				
GHISA MALLEABILE	UNI EN 1562/2019				
ACCIAIO	UNI EN ISO 4014/2011				
FILETTATURE	UNI EN 10226-1/2006				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	RAPPORTO DI PROVA TIPO 2.2 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO"				

	<p align="center">SCHEDA TECNICA</p> <p align="center">TUBO ACCIAIO ESTREMITA' LISCE PER SALDATURA TESTA A TESTA RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE dal DN 100 al DN 2000</p>				<p align="right">SCHEDA TUAP L355</p>
	ELABORAZIONE	DG/SI/PR/PP	VERIFICA	DG/SI/PR	APPROVAZIONE
<p align="center">IL DOCUMENTO CON LE FIRME ORIGINALI E' DEPOSITATO PRESSO L'AREA DG/SI/PR/PP</p>					

PARTE I – AREA PROCUREMENT

ASSIEME INDICATIVO



DESCRIZIONE

TUBO IN ACCIAIO ESTREMITA' LISCE SALDATO – RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE

MATERIALI

GRADO D'ACCIAIO MINIMO	L 355 – P355GH	RIVESTIMENTO ESTERNO	POLIETILENE (NORMA UNI 9099 - APPLICATO PER ESTRUSIONE)
ESTREMITA'	LISCE	RIVESTIMENTO INTERNO	RESINE EPOSSIDICHE (NORMA UNI EN 10339)
LUNGHEZZA TUBO	6.00 metri		

TOLLERANZE

SERIE	DIAMETRO NOMINALE (DN)	TOLLERANZE SPESSORE – LUNGHEZZA - DIAMETRO
1 - 2	DA - DN 100 A DN 500	Come da UNI EN 10224

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI

		S minimo (TUBO) mm				S minimo (RIVESTIMENTO ESTERNO) mm			S (RIVESTIMENTO INTERNO) µm		
		PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	-	R RINFORZATO	-	MIN	MAX	
100	114.3	2.0	2.0	2.0	2.0	-	1.8	-	250	-	13,1
150	168.3	2.0	2.0	2.0	2.0	-	2.0	-	250	-	22,2
200	219.1	2.0	2.0	2.0	2.0	-	2.0	-	250	-	34,5
250	273.0	2.0	2.0	2.0	2.6	-	2.0	-	250	-	47,9
300	323.9	2.6	2.6	2.6	2.9	-	2.2	-	250	-	63,5
350	355.6	2.6	2.6	2.6	3.6	-	2.2	-	250	-	71,0
400	406.4	2.6	2.6	2.6	3.6	-	2.2	-	250	-	90,1
500	508.0	3.2	3.2	3.2	4.5	-	2.2	-	250	-	104,1
600	610.0	3.2	3.2	3.2	5.4	-	2.5	-	250	-	125,0
700	711.0	4.5	4.5	4.5	6.3	-	2.5	-	250	-	173,0
800	813.0	4.5	4.5	4.5	7.1	-	2.5	-	250	-	
900	914.0	4.5	4.5	5.0	8.0	-	3.0	-	250	-	
1000	1016.0	4.5	4.5	5.6	8.8	-	3.0	-	250	-	
1100	1118.0	5.0	5.0	6.3	10.0	-	3.0	-	250	-	
1200	1219.0	5.0	5.0	7.1	11.0	-	3.0	-	250	-	
1400	1422.0	5.6	5.6	8.0	12.5	-	3.0	-	250	-	
1600	1626.0	6.3	6.3	8.8	14.2	-	3.0	-	250	-	
1800	1829.0	7.1	7.1	10.0	16.0	-	3.0	-	250	-	
2000	2032.0	8.0	8.0	11.0	17.5	-	3.0	-	250	-	

NORME DI RIFERIMENTO

NORME DI PROGETTO	UNI EN 10224/2006	UNI 9099/1989	UNI EN 10339/2007		
RIVESTIMENTO ESTERNO	UNI 9099/1989				
RIVESTIMENTO INTERNO	UNI EN 10339/2007				
DOCUMENTAZIONE DA CONSEGNARE PRIMA DELLA STIPULA DEL CONTRATTO	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' PER LE "NORME DI PROGETTO" SECONDO LA <u>UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1</u>				
DOCUMENTAZIONE A CORREDO DELLA FORNITURA AI SENSI DELLA NORMA <u>UNI EN 10204</u>	CERTIFICAZIONE DI CONTROLLO TIPO 3.1 PER LE NORME INDICATE NELLA SEZIONE "NORME DI PROGETTO" SENZA L'OBBLIO DELLA TRACCIABILITA'				