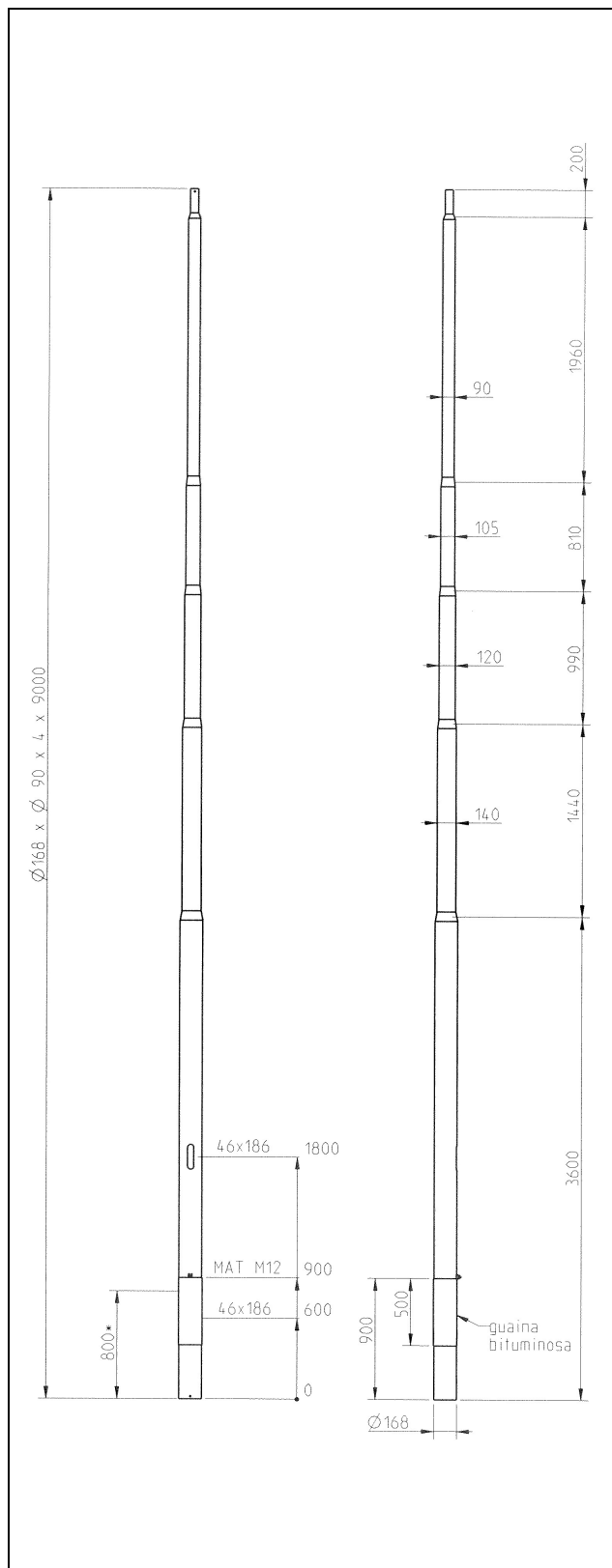


|   |                          |                           |
|---|--------------------------|---------------------------|
|  | <b>MODULO</b>            | <b>MAG/LV 2.07/01</b>     |
|   |                          | <b>Rev. 0</b>             |
|   | <b>SPECIFICA TECNICA</b> | <b>Del 29.03.07</b>       |
|   |                          | <b>Cod.35029 – Pg.1/3</b> |

Descrizione<sup>1</sup> ...Palo rastremato laminato da mt.9.....



### 1.Descrizione della fornitura:

Palo rastremato laminato da mt.9 PRS0134 in acciaio S275JR zincato per linee di pubblica illuminazione e linee aeree di distribuzione di energia elettrica in bassa tensione completi di fasciatura bituminosa.

### 2.Caratteristiche del materiale impiegato

L'acciaio impiegato per la costruzione del palo deve essere saldabile (semicaldo o calmato) laminato a caldo. Le caratteristiche minime sono quelle del tipo S275JR (ex Fe 430B) per i pali con spessore minimo di 3 mm.

Il materiale di provenienza deve essere prodotto da azienda qualificata dall'IGQ, o equivalente, ossia da Ente od istituto accreditato SINCERT.

### 3.Caratteristiche costruttive generali dei pali conici ricavati da lamiera di acciaio

I pali devono essere zincati a caldo (Nrme UNI EN 40-5) internamente ed esternamente previo decapaggio con l'eliminazione totale delle scorie dei processi di saldatura e dei residui di lavorazione. La zincatura deve essere eseguita dopo le lavorazioni meccaniche dei pali.

Per la costruzione dei sostegni possono essere impiegati i seguenti procedimenti di saldatura:


- Saldatura automatica ad arco sommerso,
- Saldatura automatica o semiautomatica sotto gas protettore,
- Saldatura ad induzione,
- Saldatura manuale,

A completamento dei processi automatici, per l'eliminazione d'eventuali difetti e là dove i processi automatici non siano convenientemente applicabili, i ripristini e/o completamenti devono essere eseguiti da saldatore almeno di 2a classe (UNI 4634), è escluso l'impiego di elettrodi di qualità 0 ed 1 (UNI 5132 – 74).

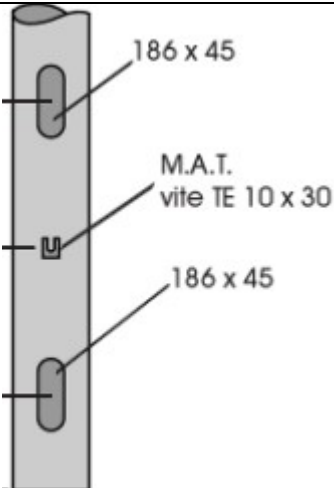
I pali possono essere sottoposti ad operazioni di finitura.

I pali rastremati possono essere ricavati da tubi

<sup>1</sup> descrizione del Centro di Costo da legenda.

|   |                          |                           |
|---|--------------------------|---------------------------|
|  | <b>MODULO</b>            | <b>MAG/LV 2.07/01</b>     |
|   |                          | <b>Rev. 0</b>             |
|   | <b>SPECIFICA TECNICA</b> | <b>Del 29.03.07</b>       |
|   |                          | <b>Cod.35029 – Pg.2/3</b> |

|  |   |
|--|---|
|  | <p>in acciaio saldati E.R.W. (Electric Resistance Welding) (UNI 10217 – 1:2002), l'unione tra i vari tronchi deve essere realizzata esclusivamente mediante saldatura testa a testa o d'angolo purchè corrispondente ai valori di calcolo strutturale, non sono ammessi accoppiamenti tra i vari tronchi con sistemi diversi ed in particolare quelle del tipo ad "incastro" o "a telescopio".</p> <p>La saldatura longitudinale dei singoli tronchi deve essere di I<sup>a</sup> classe, mentre le saldature circonferenziali di giunzione dei tronchi devono essere di 2<sup>a</sup> classe; i saldatori devono essere di Classe TT (UNI 4633).</p> |
|--|---|

|  |   |
|--|---|
|  | <p>I pali devono essere corredati di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- asola ingresso cavi;</li> <li>- attacco di messa a terra e vite TE 10x30;</li> <li>- asola per accessori elettrici.</li> </ul> <p>Norme di riferimento:<br/> <b>UNI EN 40 parte 2<sup>a</sup>:</b> "Pali per illuminazione - Dimensioni e Tolleranze".<br/> <b>UNI EN 40 parte 4<sup>a</sup>:</b> "Pali per illuminazione - Protezione della superficie dei pali metallici".</p> |
|--|---|

#### 4.Requisiti

I pali, oltre a possedere i requisiti generali di cui al punto 3, devono essere:

a) forniti con una protezione anticorrosiva esterna formata da guaina termorestringente in poliolefina reticolata con adesivo interno termofusibile che garantisca la perfetta sigillatura ed eviti l'ingresso di umidità. La protezione deve avere uno spessore minimo di 2 mm, un'altezza di 500 mm a prodotto installato e deve risultare ad una distanza dalla base di 700 mm.

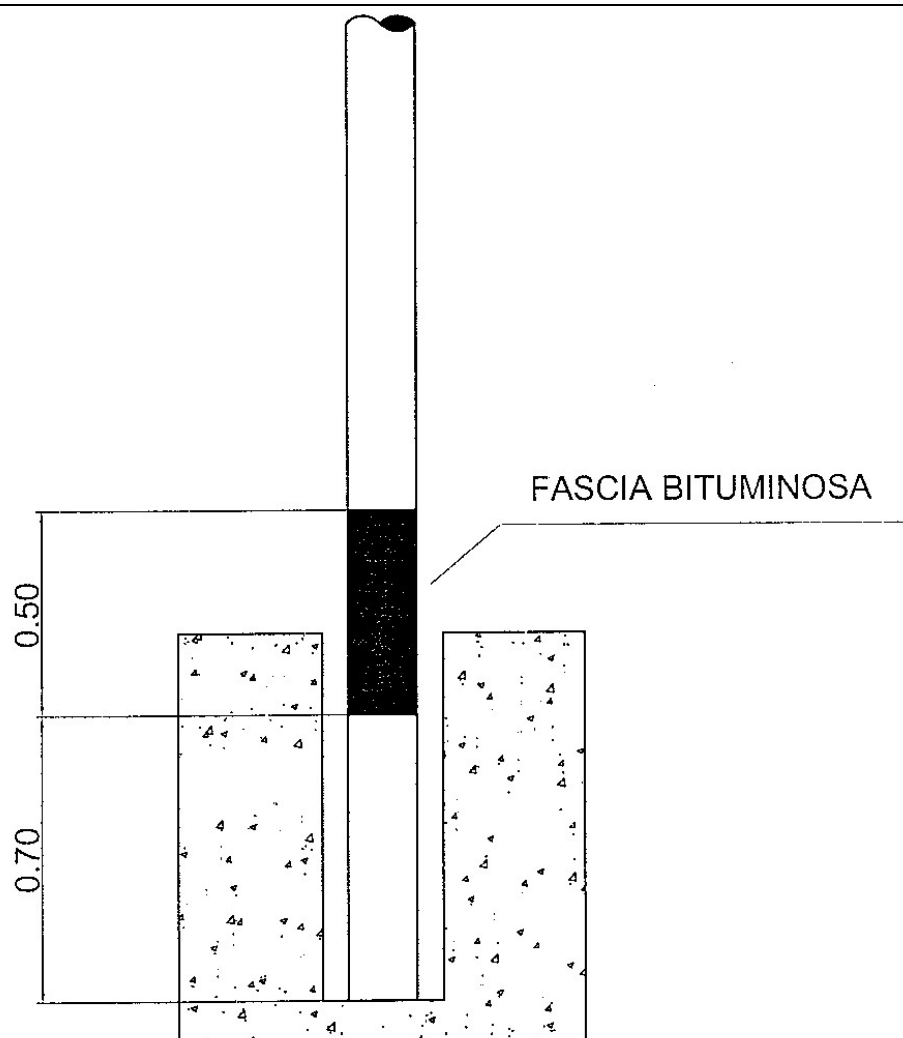
b) dotati di dado di messa a terra (M 16 UNI 3740-1 Gennaio 99) saldato a filo della superficie esterna del palo in maniera tale da non fuoriuscire dal diametro del palo, disposto, base inferiore, a 1 cm dal limite superiore della guaina di protezione, in asse con la finestrella di ispezione.

La filettatura deve essere perfettamente libera e pulita, ingrassata e protetta da tappo in materiale plastico stabile anche durante il trasporto ma facilmente estraibile.

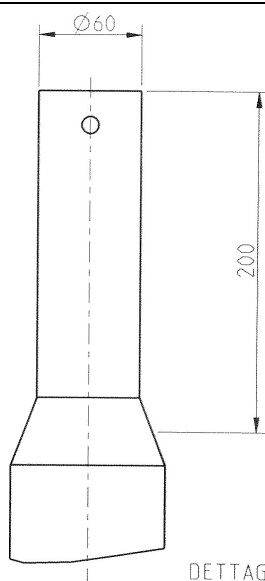
E' ammesso ripassare la filettatura del dado, o della bussola, dopo la zincatura.

La zincatura dei pali deve presentare uniformità di colore. Non saranno accettate zone scure o con diversità di colorazione (chiaro-scuro) di qualsiasi dimensione. A zincatura eseguita i sostegni devono presentare superfici interne ed esterne lisce, prive di grumi, macchie, punte, colature, e distacchi anche di minima entità. Eventuali ritocchi devono essere eseguiti con zincante inorganico fino al raggiungimento dello spessore richiesto e ricoperti con zincante spray.

|   |                          |                           |
|---|--------------------------|---------------------------|
|  | <b>MODULO</b>            | <b>MAG/LV 2.07/01</b>     |
|   |                          | <b>Rev. 0</b>             |
|   | <b>SPECIFICA TECNICA</b> | <b>Del 29.03.07</b>       |
|   |                          | <b>Cod.35029 – Pg.3/3</b> |



**Particolare della fasciatura bituminosa**



DETTAGLIO PUNTA  
SCALE 0.333

#### **DOCUMENTAZIONE**

Il Costruttore, per ciascun tipo di palo è tenuto a presentare e consegnare:

- i disegni costruttivi
- gli elaborati di calcolo

#### **Impiego:**

- Da utilizzarsi per linee di pubblica illuminazione e linee aeree di distribuzione di energia elettrica in bassa tensione.