

MOD. 13700

TUBI DN 3"÷18"
TUBI DN 20"÷42"L. 1 m
L. 2 m

Canalette per realizzazioni cunicoli nei feeders di metano.

CARATTERISTICHE

- Progettate per la costruzione di cunicoli in calcestruzzo su reti di distribuzione di gas a media e alta pressione poste nelle vicinanze di edifici, fognature o cavidotti. Garantiscono la sicurezza dal rischio di esplosioni poiché convogliano in atmosfera le eventuali fughe di gas.
- Previste come soluzione di protezione dei metanodotti nell'allegato A del DM 17/4/2008 ("Regola tecnica per la progettazione, costruzione, collaudo, esercizio e sorveglianza delle opere e degli impianti di trasporto di gas naturale con densità non superiore a 0,8").
- Realizzate in materia plastica, sono inattaccabili dalla corrosione e riducono sensibilmente i costi rispetto a manufatti di contenimento in lamiera.
- Leggere e di facile applicazione. Si congiungono per semplice sovrapposizione senza rischi di infiltrazioni di calcestruzzo.
- Sagomate in modo da appoggiarsi direttamente alla condotta, non richiedono l'uso di distanziatori tra tubo e canaletta.
- Conformi ai requisiti della tabella GASD A 9.01.01.
- Disponibile una vasta gamma di accessori: curve modulari adattabili a ogni raggio di curvatura, tasselli di sostegno del tubo, tappi di sezionamento della tratta e dispositivi di attacco allo sfiato.
- Il materiale costituente ha una sufficiente stabilizzazione UV, si consiglia tuttavia lo stoccaggio al riparo dalla luce solare diretta, possibilmente nell'imballaggio originale protetto da film in polietilene nero.
- Si consiglia l'utilizzo del prodotto entro 36 mesi dalla data di produzione.

MATERIALI - POLISTIROLO ANTIURTO**Carico di snervamento*:**≥ 16,7 N/mm² (Prove in accordo a ASTM D 638)**Allungamento a rottura*:**

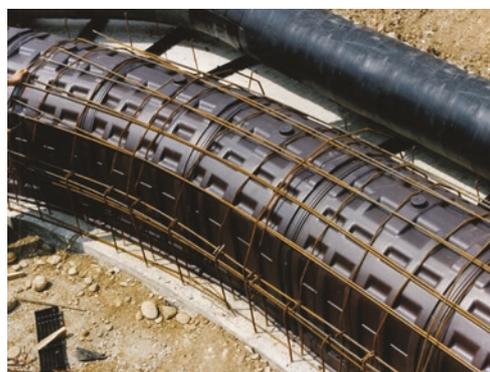
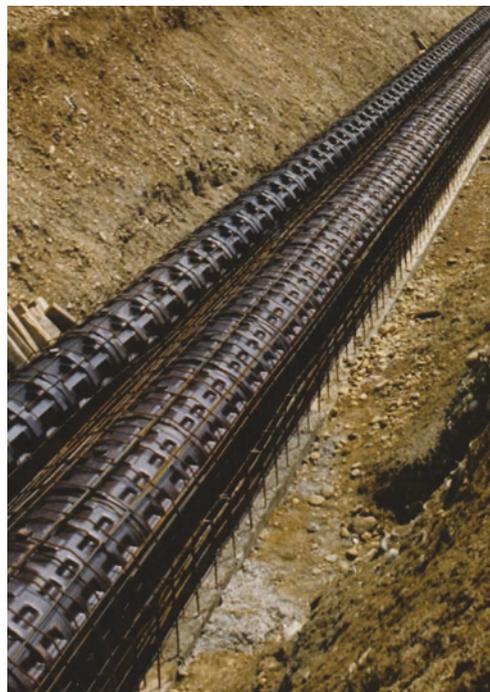
> 30% (Prove in accordo a ASTM D 638)

Temperatura min di impiego:

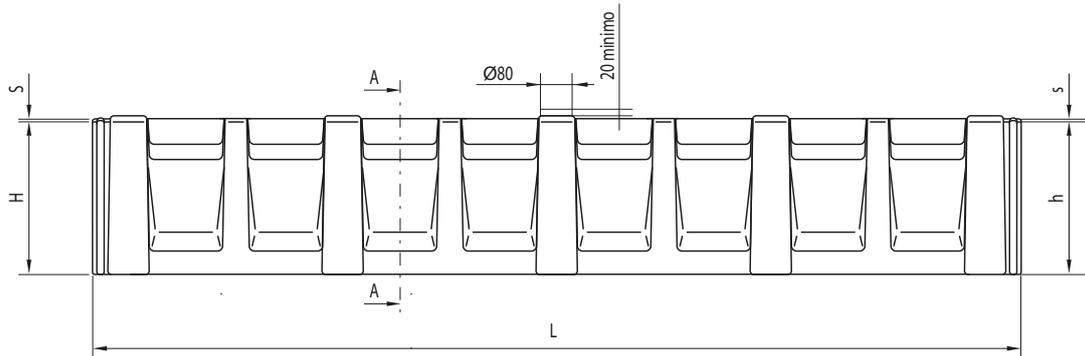
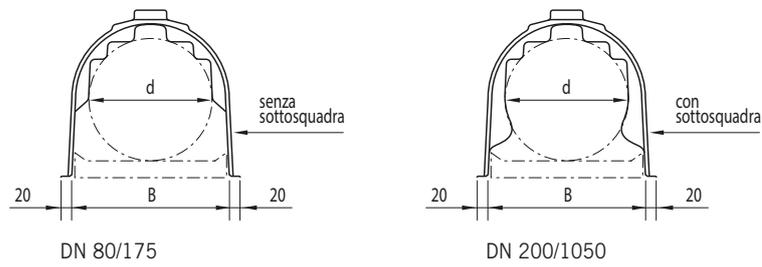
- 5°C

Temperatura min di stoccaggio:

- 5°C



(*) su provini tipo 4, realizzati per ogni lotto di produzione delle lastre.



DN		Ø TUBO	d	L (mm)	B	H	Peso (Kg)
inch	mm						
3"	80	88,9	100	2000	153	143	1
4"	100	114,3	126		176	168	1,2
5"	125	139,7	153		232	222	1,9
7"	150	168,3	180		232	222	1,9
8"	175	191	233		297	282	2,5
9"	200	219,1	233		297	282	2,5
10"	250	273,1	287		352	334	3
12"	300	323,9	337		407	386	3,3
14"	350	355,6	370		442	419	3,8
16"	400	406,4	420		494	469	4,2
18"	450	457	470		547	519	5,3
20"	500	508	521		599	570	3,2
22"	550	559	573		655	622	3,5
24"	600	610	623		707	672	4
26"	650	660	676	763	725	4,3	
28"	700	711	725	815	774	4,8	
30"	750	762	778	871	827	5,2	
34"	850	864	878	973	928	6,3	
36"	900	914	928	1029	978	6,7	
42"	1050	1067	1086	1195	1136	8	

ELEMENTO CURVO

MOD. 13710 | TUBI DN 3"÷48"

Elementi modulari o elementi preformati per la realizzazione delle curve nei cunicoli.



CARATTERISTICHE

- Nelle misure comprese tra 3" e 24" sono costituite da settori che possono ruotare sul loro asse e che consentono di eseguire coperture su curve con raggio R compreso tra 1,5D a 10D (o anche superiori).
- Nelle misure oltre 26" sono costruite da elementi preformati in funzioni del raggio e dell'angolo di curvatura.
- Le curve 22"- 24" possono essere realizzate sia con elementi modulari che preformati.
- Sono complete di terminali che si collegano per incastro alle canalette rettilinee.
- Realizzate in polistirolo antiurto.
- Conformi ai requisiti della tabella GASD A 9.01.02.



MATERIALI - POLISTIROLO ANTIURTO

Carico di snervamento*:

≥ 16,7 N/mm² (Prove in accordo a ASTM D 638)

Allungamento a rottura*:

> 30% (Prove in accordo a ASTM D 638)

Temperatura min di impiego:

- 5°C

Temperatura min di stoccaggio:

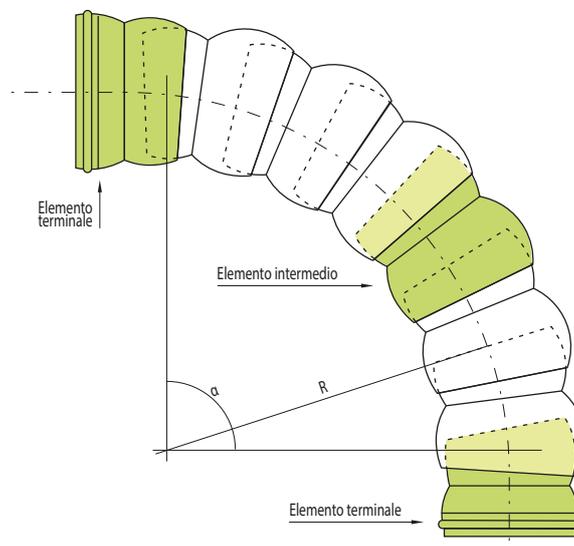
- 5°C

TABELLA PER LA COMPOSIZIONE DELLE CURVE

Numero di elementi intermedi necessari per la realizzazione della curva, in funzione del raggio di curvatura R e dell'angolo per tubi DN 3" - 24".

R α	1,5 D (9)	3 D	5 D	7 D	10 D
15°	*	1	2	2	4
30°	*	2	4	5	7
45°	1	3	5	7	10
60°	2	4	7	10	14
90°	3	6	10	14	20

(*) Sono sufficienti i 2 elementi terminali.



ACCESSORI



MOD. 13720 | **TUBI DN 3"÷48"**

Tasselli isolanti di sostegno tubi.

MOD. 13730 | **TUBI DN 3"÷48"**

Setti di separazione dei cunicoli.

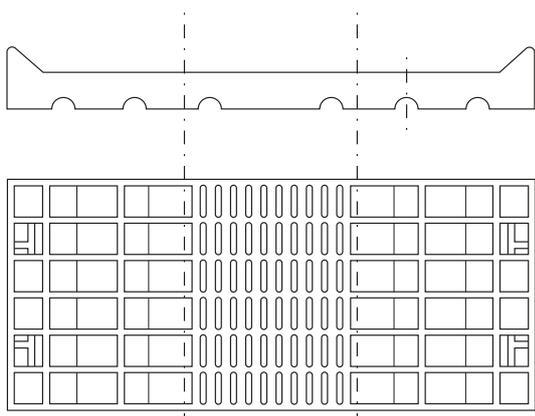
MOD. 13750 | **TUBI DN 3"÷48"**

Dispositivo di attacco allo sfiato.

CARATTERISTICHE

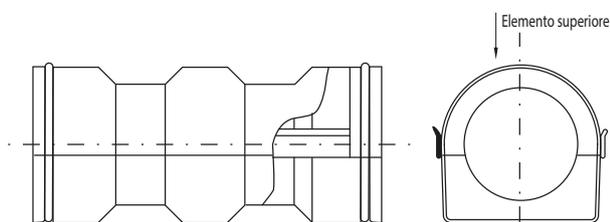
TASSELLI ISOLANTI

- Tasselli di sostegno del tubo che assicurano l'isolamento verso terra, il posizionamento della canaletta e lo smaltimento dell'eventuale acqua di accumulo sul fondo del cunicolo.
- Devono essere collocati sulla soletta di base sufficientemente consolidata, di norma alla distanza di 1 m l'uno dall'altro e comunque in corrispondenza del punto di sovrapposizione di due canalette e del punto di sovrapposizione fra canaletta e dispositivo per la formazione del setto di separazione.
- Realizzati in polistirolo antiurto.
- Conformi ai requisiti della tabella GASD A 9.01.03.



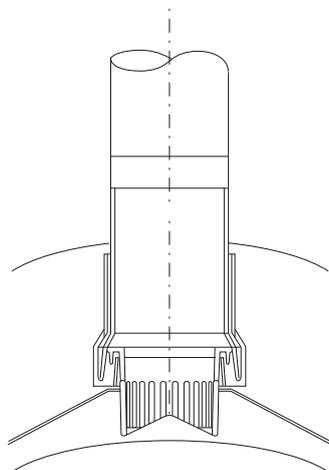
SETTI DI SEPARAZIONE CUNICOLI

- Tappi di sezionamento per dividere le tratte di condotta al fine di individuare la zona interessata dall'eventuale fuga, come previsto nel DM 17/04/2008.
- Costituito da due semigusci in cui - nella parte centrale interna - sono state previste opportune sedi atte a contenere il mastice sigillante KITT-S (mod. 13740, pag. 14.34) che assicura la tenuta elastica nel tempo ed aderisce perfettamente sia sull'esterno del tubo che sulla canaletta.
- Realizzati in polistirolo antiurto.
- Conformi ai requisiti della tabella GASD A 9.01.04.



DISPOSITIVO DI INNESTO SFIATO

- Dispositivo di attacco allo sfiato per convogliare l'eventuale fuga di gas in atmosfera, come previsto nel DM 17/04/2008.
- Costituito da un tronchetto di tubo DN 3" in acciaio con rivestimento epossidico inserito in un cestello in materiale plastico.
- Garantisce un sicuro e durevole ancoraggio al voltino di calcestruzzo, un perfetto accoppiamento con la canaletta e l'isolamento elettrico tra tubo di sfiato e condotta.
- Conformi ai requisiti della tabella GASD A 9.01.05.



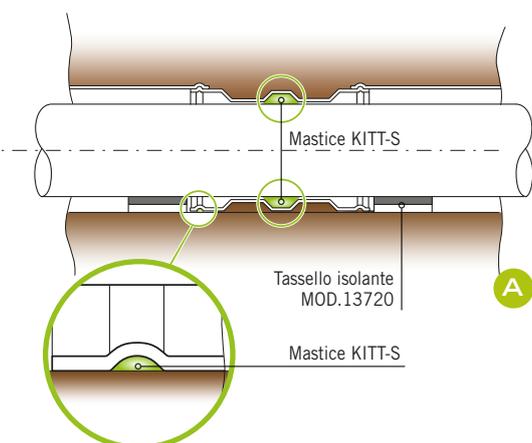
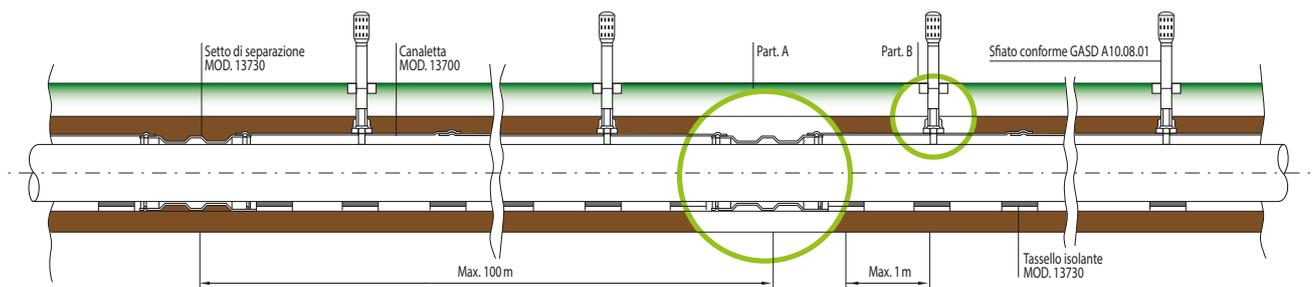
MODALITÀ DI INSTALLAZIONE

PREMESSA

Le canalette sagomate lineari e a settori devono essere sovrapposte alla condotta, rispettivamente, in corrispondenza della parte rettilinea e della parte curva della stessa, e collegate fra loro mediante sovrapposizione delle estremità.

La lunghezza di ogni singolo tratto di cunicolo non deve superare, di norma, 100 m. Deve essere previsto un solo sfiato per tratti di cunicolo di lunghezza ≤ 30 m, due sfiati per tratti di cunicolo di lunghezza > 30 m.

Può essere previsto un secondo sfiato anche per tratti di cunicolo ≤ 30 m posti in zone particolari (ad esempio, in aree ad alta densità di servizi interrati).



REALIZZAZIONE CUNICOLO

In corrispondenza del punto di attacco predisposto sulla canaletta, deve essere inserito il dispositivo per il collegamento della canalizzazione di sfiato.

È buona norma riempire la scanalatura inferiore dell'anello di sfiato con mastice isolante plastico KITT-S (vedi pag 14.34), in modo tale da realizzare un'ideale sigillatura tra il dispositivo di collegamento e la canaletta sagomata.

In corrispondenza di un'estremità, per tratti di cunicolo di lunghezza ≤ 30 m, e di ciascuna estremità, per tratti di cunicolo di lunghezza ≥ 30 m, la canalizzazione di sfiato deve essere collegata mediante saldatura al tronchetto metallico del dispositivo di collegamento.

Il voltino deve essere realizzato (di norma con l'ausilio di idonei casseri) in calcestruzzo preconfezionato secondo norma UNI EN 206.

Per cunicoli su condotta aventi $DN \geq 350$ (14") è prevista l'armatura in acciaio, come richiesto dalla specifica GASD B 1.05.20.

Al fine di accertare la funzionalità del cunicolo, su ogni tratto dello stesso deve essere eseguita una prova di passaggio aria a bassa pressione.

Si suggerisce di predisporre anche un punto di misura elettrica come indicato nella specifica GASD B 2.08.00.

FORMAZIONE DEL SETTO

La formazione del setto di separazione prevede le seguenti operazioni:

- Applicare uno strato di mastice isolante plastico KITT-S (vedi pag 14.34) nelle due scanalature trasversali poste sotto l'elemento inferiore allo scopo di favorire l'aderenza fra la soletta di base e l'elemento stesso.
- Applicare uno strato di mastice isolante plastico all'interno della scanalatura centrale dell'elemento inferiore e posizionarlo sotto la condotta.
- Applicare uno strato di mastice isolante plastico nella parte interna della scanalatura centrale dell'elemento superiore; sovrapporre l'elemento superiore sulla condotta in modo tale che possa combaciare con l'elemento inferiore, applicando nel contempo un'ideale pressione che consenta la perfetta aderenza del mastice alla condotta stessa.
- Posizionare alle estremità dell'elemento inferiore i tasselli isolanti di dimensioni opportune.
- Sovrapporre le canalette lineari o a settori alle estremità del setto di separazione.

