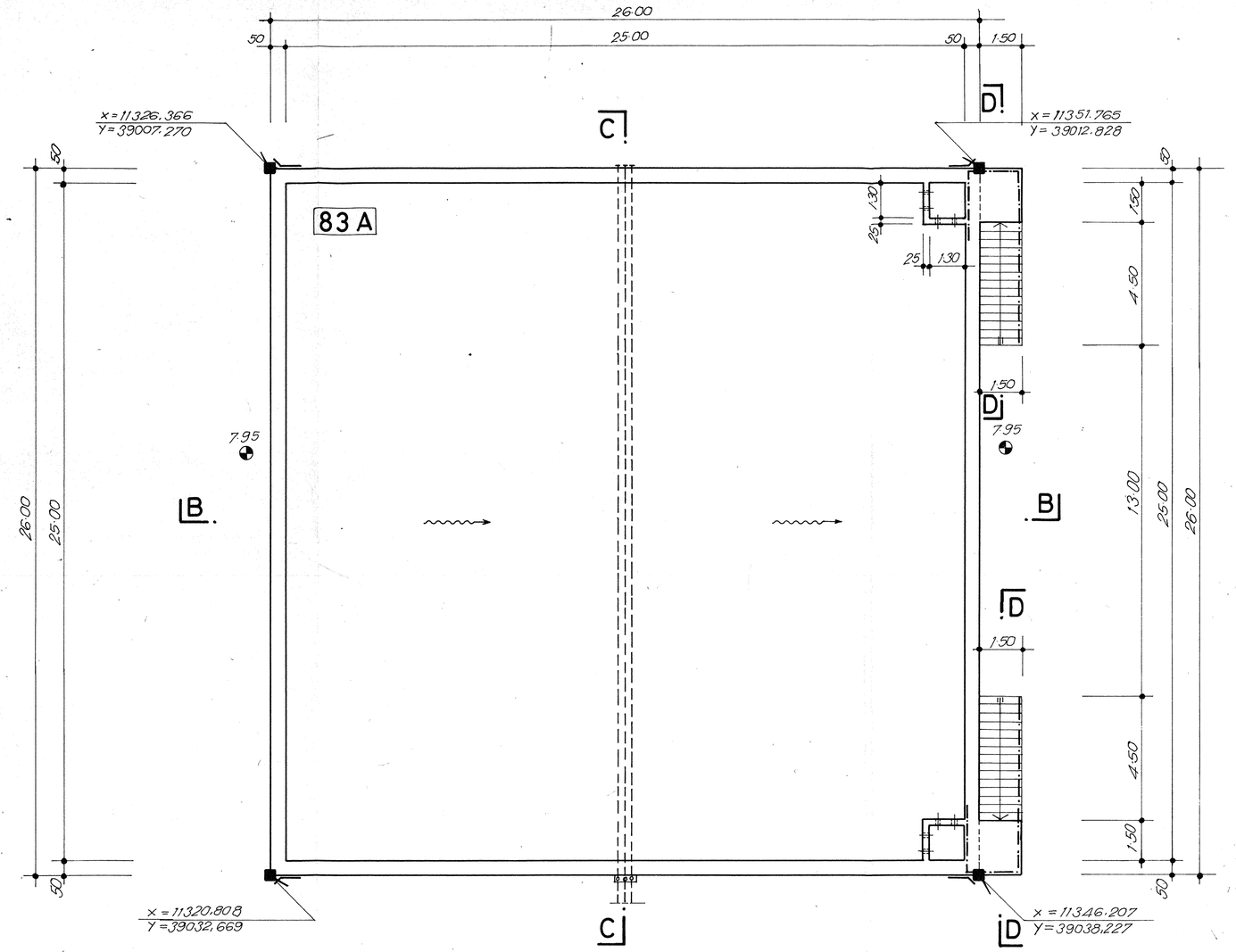
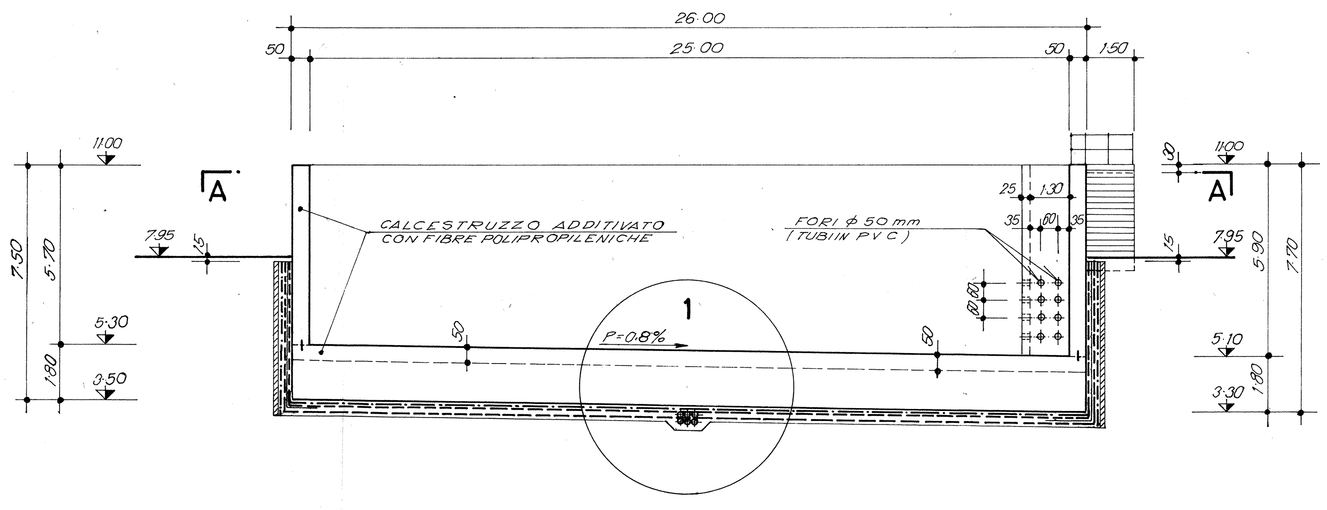
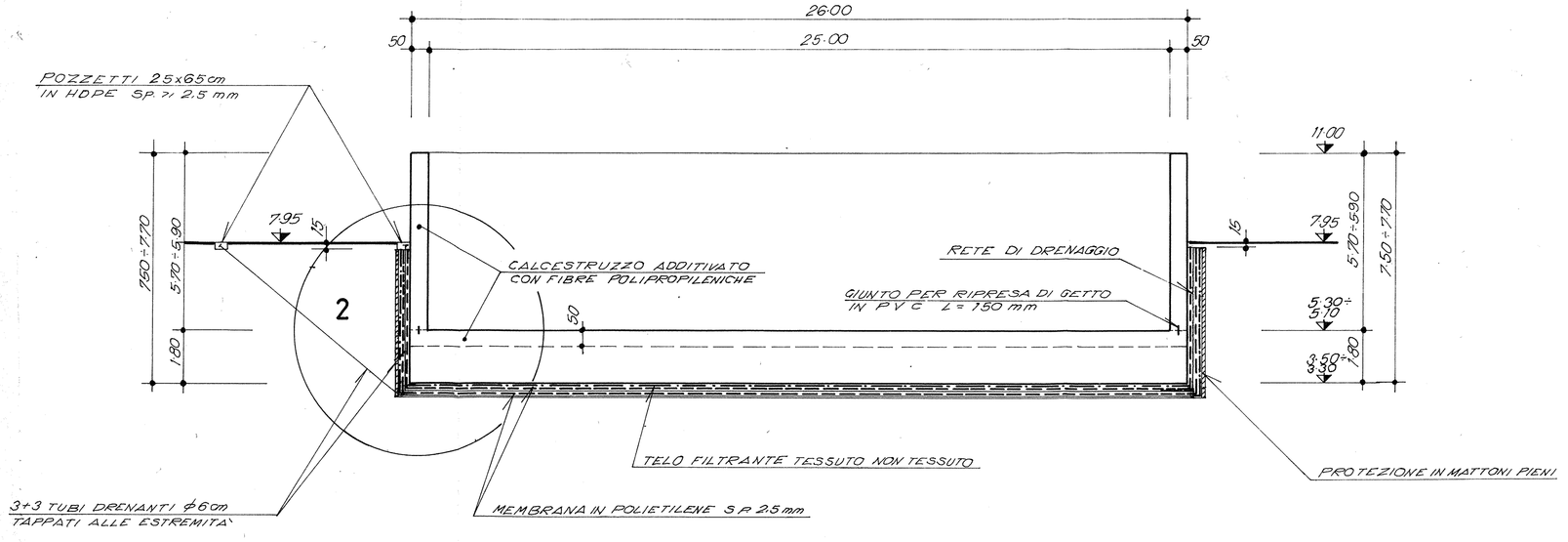
PIANTA - SEZIONE A-A (1:100)



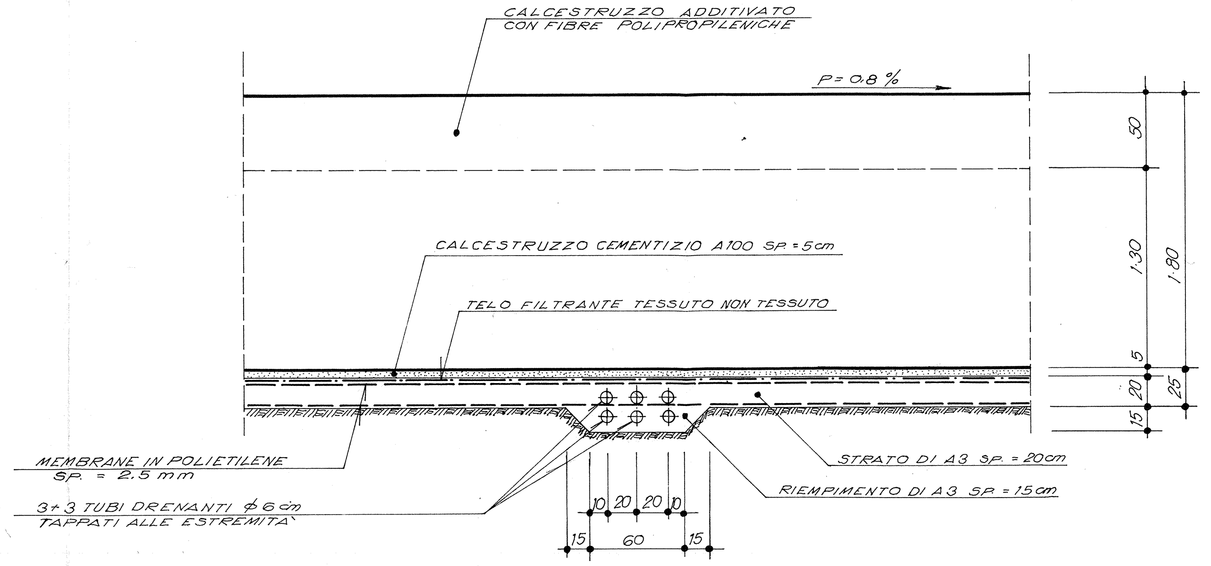
SEZIONE B-B (1:100)



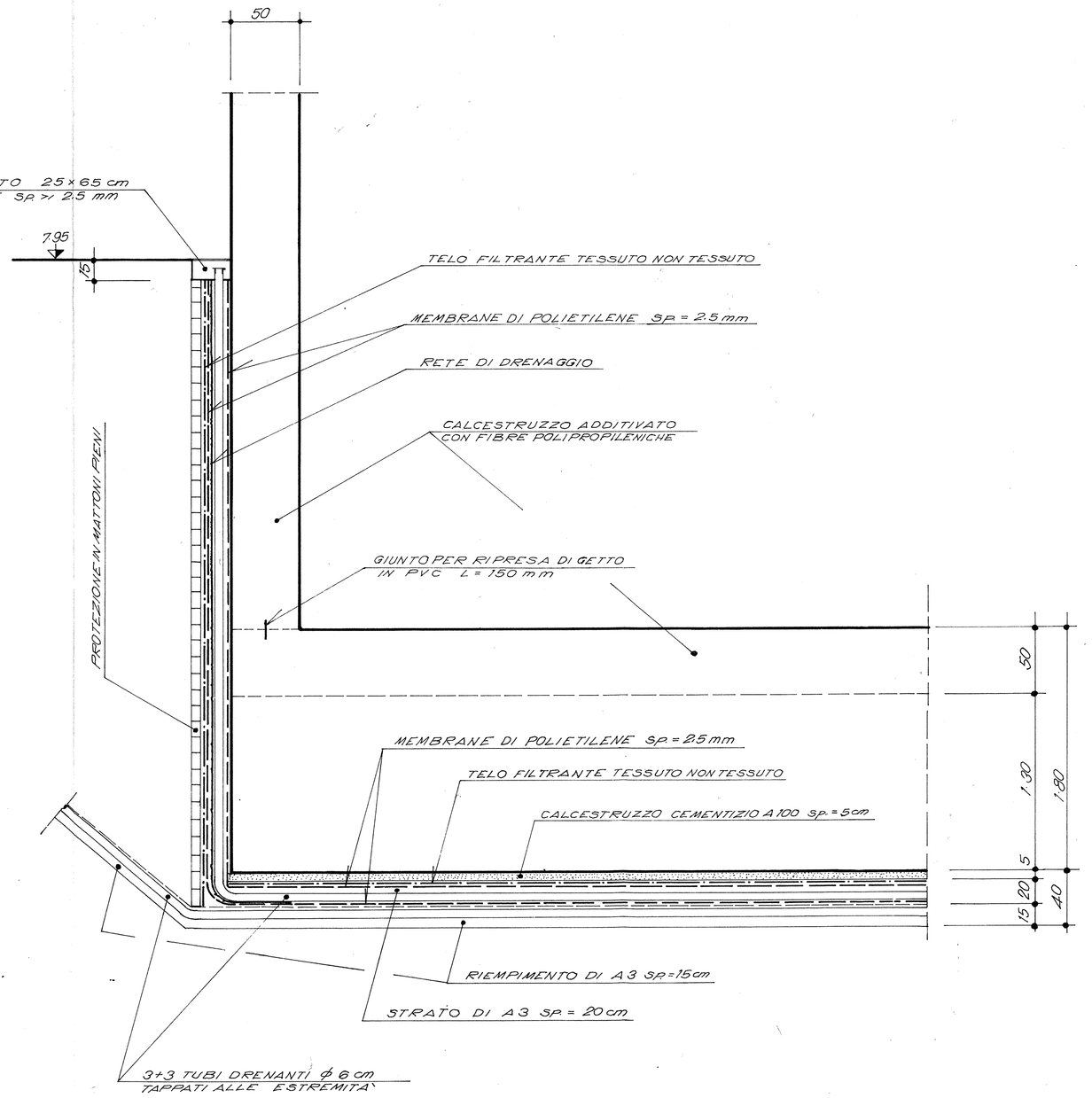
SEZIONE C-C (1:100)



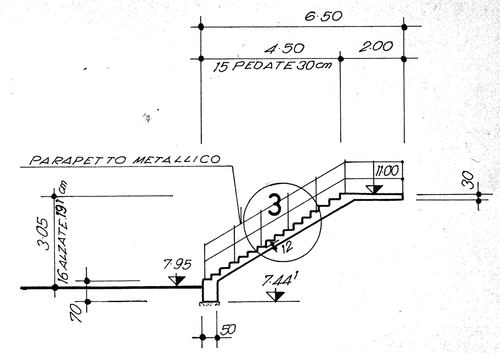
DETTAGLIO 1 (1:20)



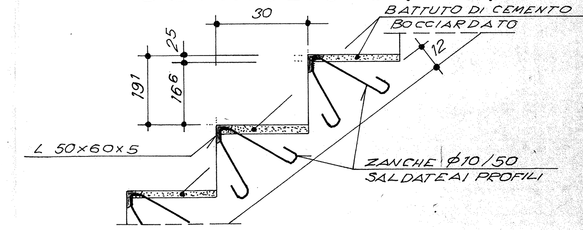
DETTAGLIO 2 (1:20)



SEZIONE D-D (1:100)



DETTAGLIO 3 (1:10)



Impermeabilizzazione con membrana in polietilene ad alta densità

Tale impermeabilizzazione è eseguita mediante semplice stesa di una membrana in polietilene ad alta densità, assemblata in sito od in officina tramite saldatura di fogli di larghezza non inferiore a 2,5 m, avente le seguenti caratteristiche:

a) composizione, controllata mediante analisi termogravimetrica	=	98% di HDPE (polimero vergine con certificazione di origine del granulo); = 2% di nerofumo;
b) massa volumica	=	non inferiore a 0,94 g/cmc;
c) spessore	=	2,5 millimetri con tolleranza del 10%;
d) tensione di snervamento	=	non inferiore a 17 N/mmq;
e) allungamento a snervamento	=	compreso tra 10% e 15%;
f) tensione di rottura	=	non inferiore a 24 N/mmq;
g) allungamento a rottura	=	non inferiore al 700%.

Le caratteristiche di cui ai punti d), e), f), g), sono verificate secondo la norma UNI 8202, parte 8a, mentre quelle di cui ai punti b) e c) sono verificate, rispettivamente, secondo le norme UNI 7092 e 8202, parte 6a.

Le giunzioni tra elementi di membrana devono essere eseguite mediante sovrapposizione degli elementi stessi per almeno 10 centimetri, e saldatura termica doppia, con canale intermedio di controllo; la saldatura può essere eseguita anche per estrusione a caldo, con apporto dello stesso materiale.

Prima dell'inizio delle saldature in opera devono essere eseguite prove di qualificazione delle stesse mediante provini da sottoporre a prove di trazione secondo la norma UNI 8202, parte 30a, onde verificare il comportamento duttile del materiale.

La tensione di snervamento dei provini non deve risultare inferiore al 90% di quella della membrana impiegata per l'impermeabilizzazione.

Anche durante le saldature in opera devono essere prelevati, ogni due giorni, provini da sottoporre alle prove di cui sopra.

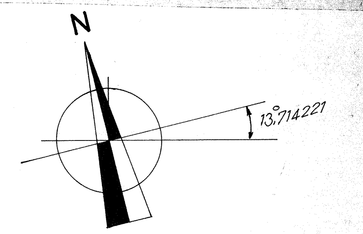
Tutte le saldature eseguite (100% dello sviluppo) devono essere sottoposte al controllo con ultrasuoni od a prove di tenuta con aria compressa (0,2 MPa per 600 secondi).

Ove tali prove non siano possibili, e comunque solo per brevi tratti, devono essere eseguite prove locali di tenuta pneumatica.

A tutte le verifiche devono assistere tecnici dell'ENEL.

Controllo finale delle superfici: tutte le superfici di membrana saranno ispezionate visivamente prima del ricoprimento.

L'appaltatore dovrà preventivamente sottoporre all'approvazione dell'Ufficio Civile Impianti dell'ENEL uno campione saldato della membrana impermeabile e del tronchetto del tubo drenante.



PER POSIZIONE PLANIMETRICA
VEDI DIS. N° BS7 0001 BCA 10067

■ CAPISALDI DI LIVELLAZIONE

NB: LE QUOTE IN ELEVAZIONE SONO RELATIVE - LA QUOTA 0.00 DI RIFERIMENTO CORRISPONDE A METRI 8.00 S.L.M.M.

FRUSTONI DI MESSA A TERRA IN PIATTO DI ACCIAIO ZINCATO ≠ 40x4 VEDI DISEGNO N° 9X00001DEZUE14003 FOGLIO 5 PART. A

PER DISEGNI DI ARMATURA VEDI DIS. N° BS72900DCEM3559
BS72900DCEM3560
BS72900DCEM3561

ENEL DCO - MI
POSIZ. ARCHIVIO

REV	DATA	RISULTATO DELLA SORVEGLIANZA
00	8/1/93	APPROVATO

IL RENDITORE CONCESSO DALL'ENEL NON SOLLEVA IL FORNITORE DALLA PROPRIA RESPONSABILITA' DI PROGETTAZIONE

ENEL Società per azioni

CENT. SERV. TECN. N° — P.P.P. N° — TOT. FG.

N° BS72900DCEM3558

COST. IL — COST. DAL

PROGETTISTA : Dott. Ing. AUGUSTO BIANCO
via A. Baldissera, 4 - 20129 Milano
Ordine Ingegneri di Milano - N° 7347

AGGIORNAMENTI
00 23.10.1992 PRIMA EMISSIONE

CENTRALE DI BRINDISI SUD - SEZ. 1 ÷ 4

VASCA ACCUMULO FANGHI DESOLFORAZIONE 83A
CARPENTERIA

DATA 23.10.1992
SCALA VARIE
DISEGNO n° 3558