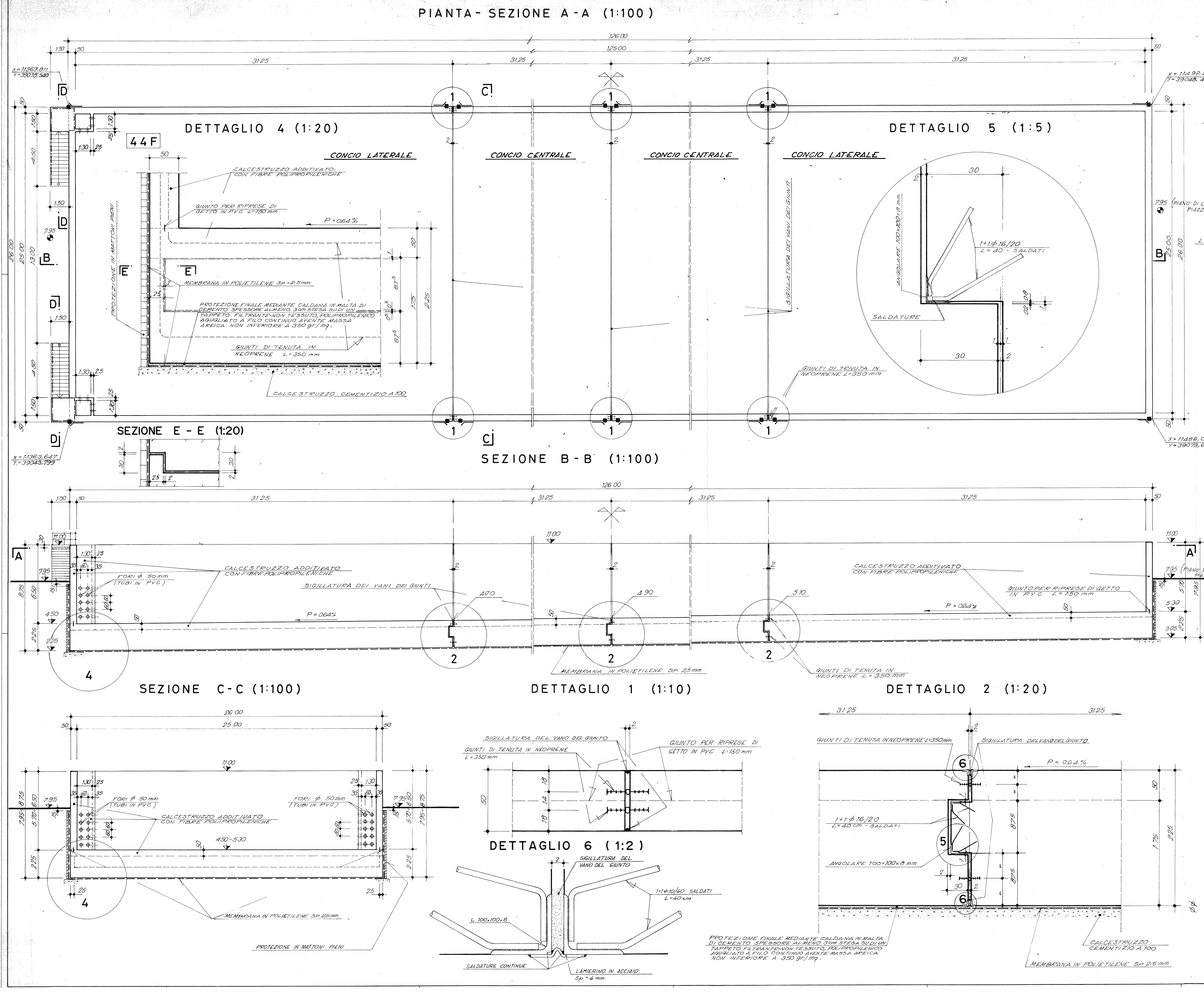
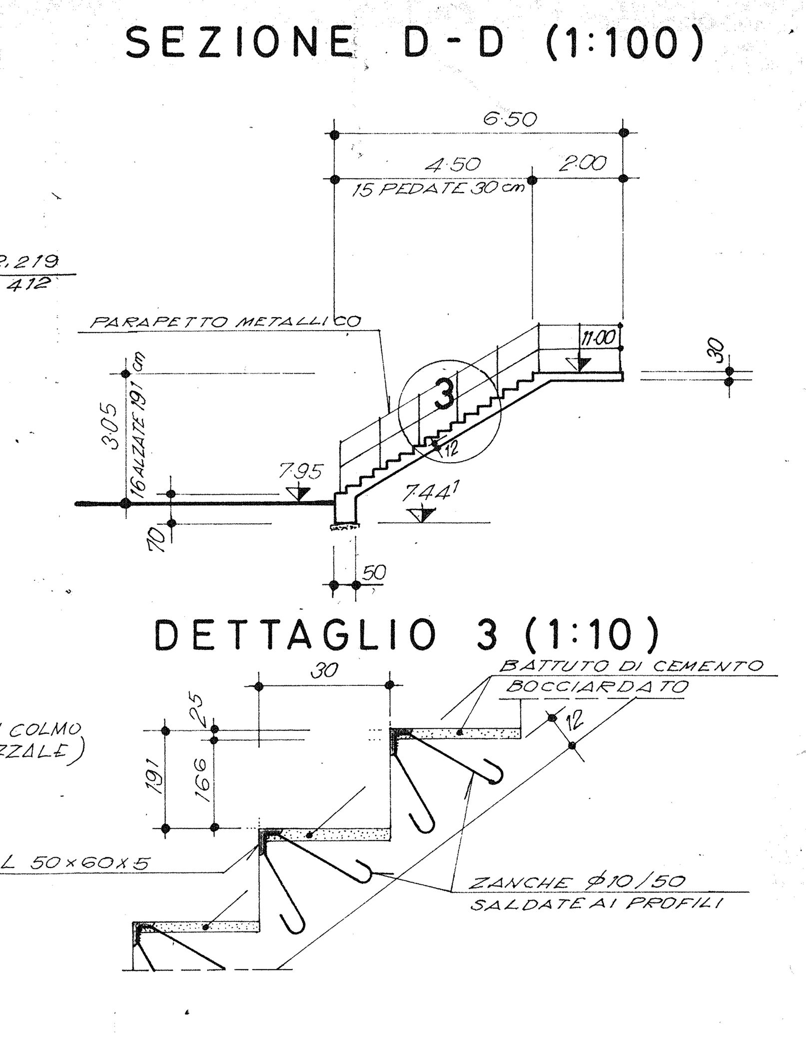




Impermeabilizzazione con membrana in polietilene ad alta densità

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.

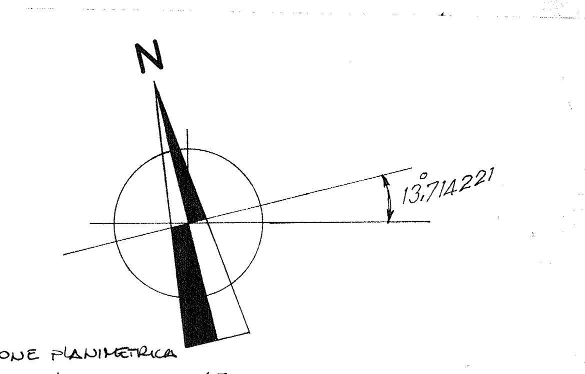
Tutte le saldature eseguite (100% dello sviluppo) devono essere sottoposte al controllo con ultrasuoni od a prove di tenuta con aria compressa (0,2 MPa per 600 secondi).

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 un campione saldato della membrana impermeabile.



PER POSIZIONE PLANIMETRICA VEDI DIS. N° BS7 0001 DCA 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.

FRUSTONI DI MESSA A TERRA IN PIATTO DI ACCIAIO ZINCATO ϕ40×4 VEDI DISEGNO N° 9X00001DEZUE14003 FOGLIO 5 PART. A

PER DISEGNI DI ARMATURA VEDI DISEGNI N° BS72911DCEM3553, BS72911DCEM3554, BS72911DCEM3555, BS72911DCEM3556, BS72911DCEM3557

14.10.92 PER COSTRUZIONE

ENEL Società per azioni — IL BENESTARE CONCESSO DALL'ENEL NON SOLLEVA IL FORNITORE DALLA TOTALE RESPONSABILITA' DELLA PROGETTAZIONE

N° BS72911DCEM3552

PROGETTISTA: Dott. Ing. LUCIO LONARDO, via S.D'Orsenigo,6 - 20135 Milano, Ordine Ingegneri di Milano N° 7759

AGGIORNAMENTI: 00 14.09.92 PRIMA EMISSIONE

CENTRALE DI BRINDISI SUD - SEZ. 1÷4
VASCA ACCUMULO CENERI PESANTI (44F)
CARPENTERIA

DATA 14.09.92 — SCALA VARIE — DISEGNO n° 3552