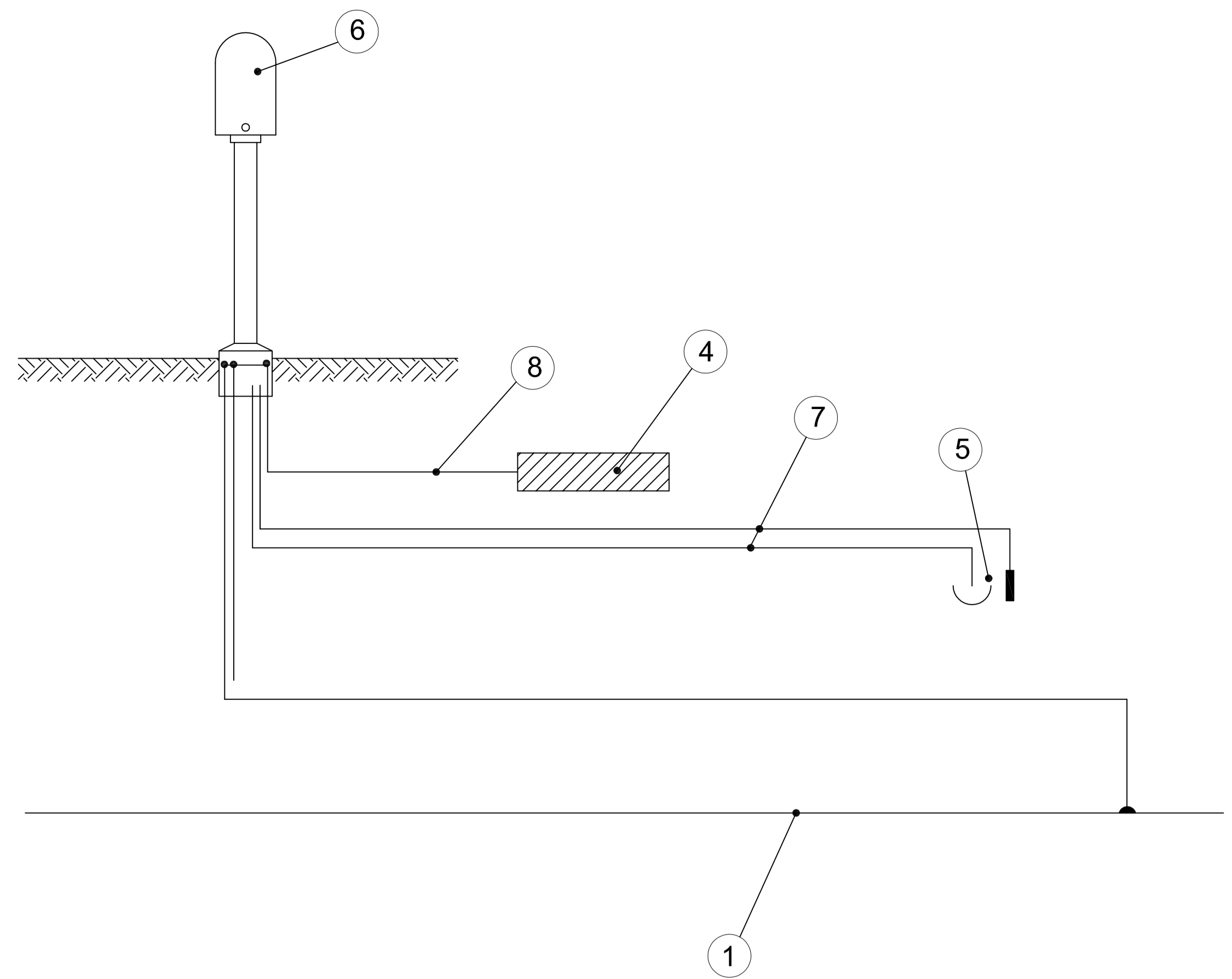


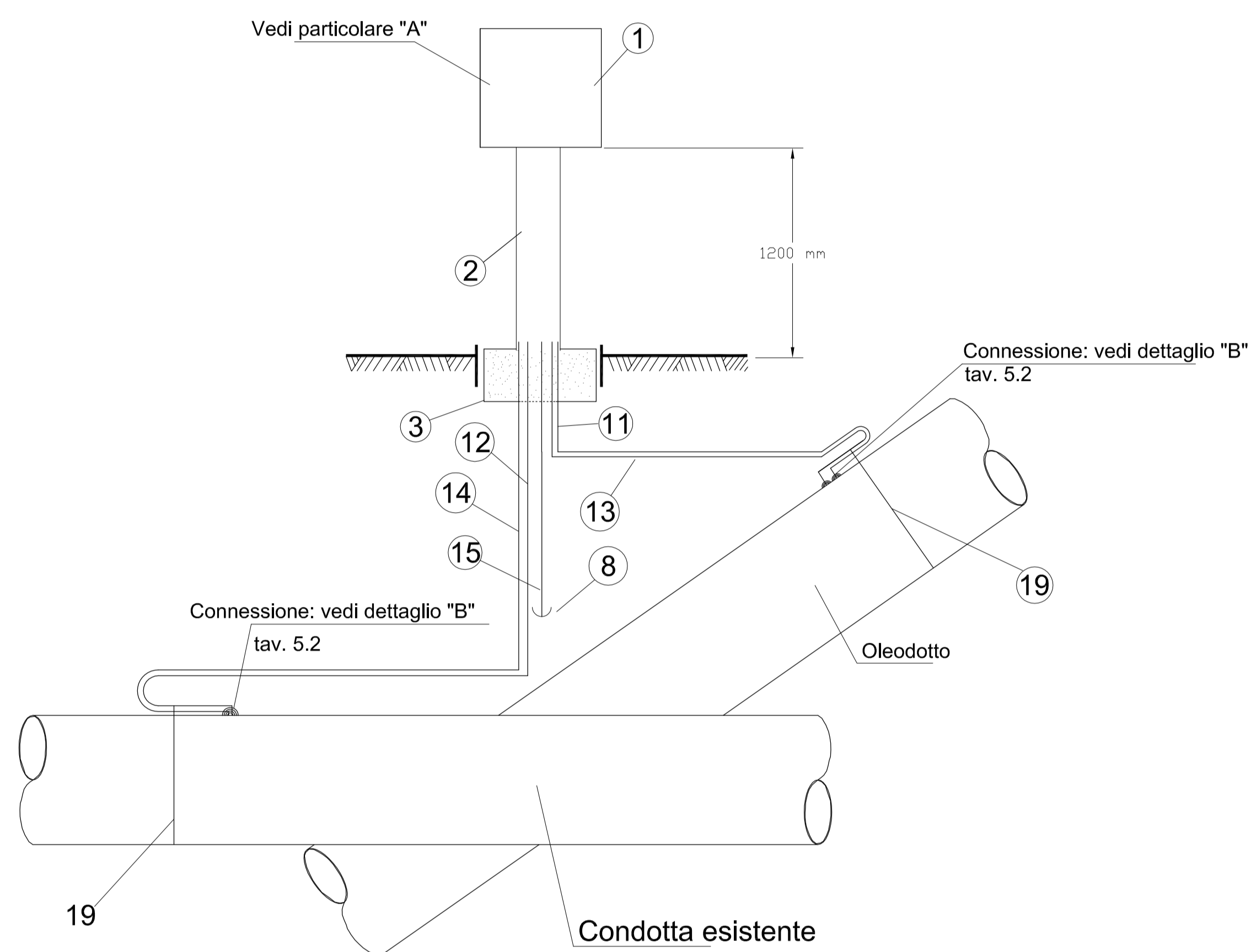
Presenza di potenziale semplice

- ① TUBO DEL METANODOTTO
- ② GIUNTO ISOLANTE
- ③ SCARICATORE
- ④ ANODO DI MAGNESIO
- ⑤ ELETTRODO DI RIFERIMENTO CON PIASTRINA
- ⑥ CASSETTA A PALO
- ⑦ CAVI 1X6²mm
- ⑧ CAVI 1X10²mm
- ⑨ TUBO CAMICIA

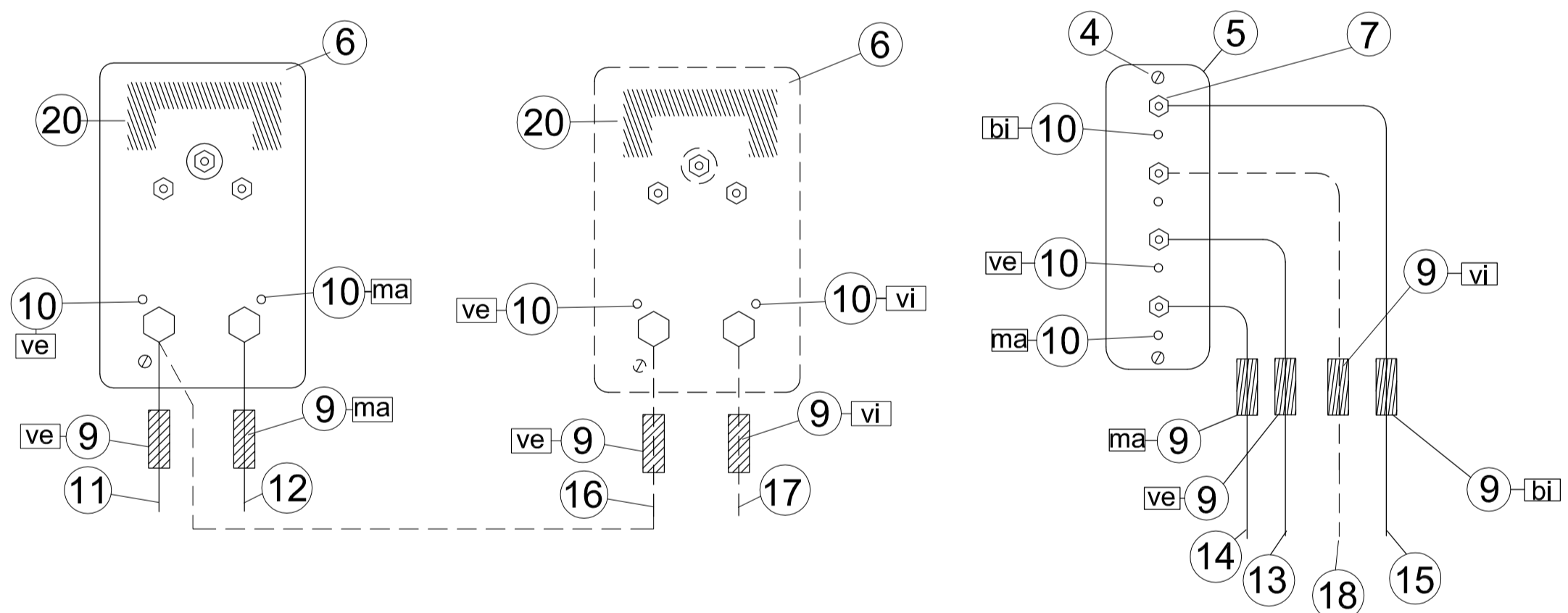


Dettagli di PC degli incroci con altre condotte interrate

COLLEGAMENTO ELETTRICO TRA CONDOTTE (CE2)



PARTICOLARE "A"



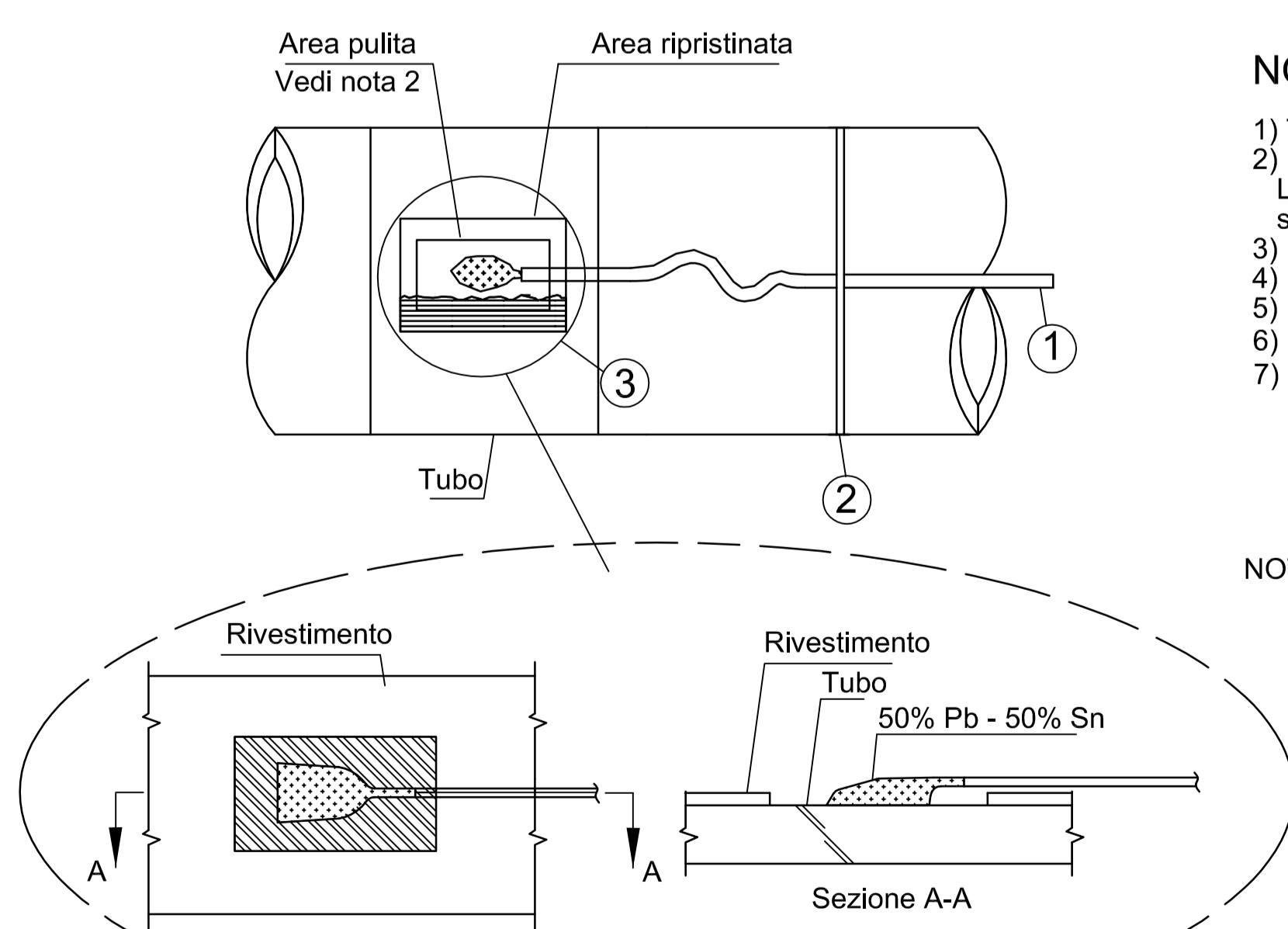
NOTE GENERALI

- 1) Sulla parte terminale dei cavi fissati sulla morsettiere dovranno essere applicate guaine termorestringenti al fine di facilitare l'identificazione secondo quanto indicato:
 - (bi) bianco = elettrodo di riferimento
 - (ve) verde = oleodotto
 - (ma) marrone = 1° condotta esistente
 - (vi) viola = 2° condotta esistente
- 2) Tutte le morsettiere devono essere fissate sulla parete di fondo dell'armadio, al di sopra del piano divisorio centrale.
- 3) Le quantità indicate nelle tabelle riportate a fianco sono quelle minime necessarie alla realizzazione dell'impianto.
- 4) Se le condotte incrociate sono 2 verrà installata una seconda morsettiere del tipo MPE/SB2 collegata come illustrato in figura.
- 5) Le connessioni del cavo sui tubi esistenti di altri dovranno essere eseguite nelle modalità approvate dal proprietario della stessa.

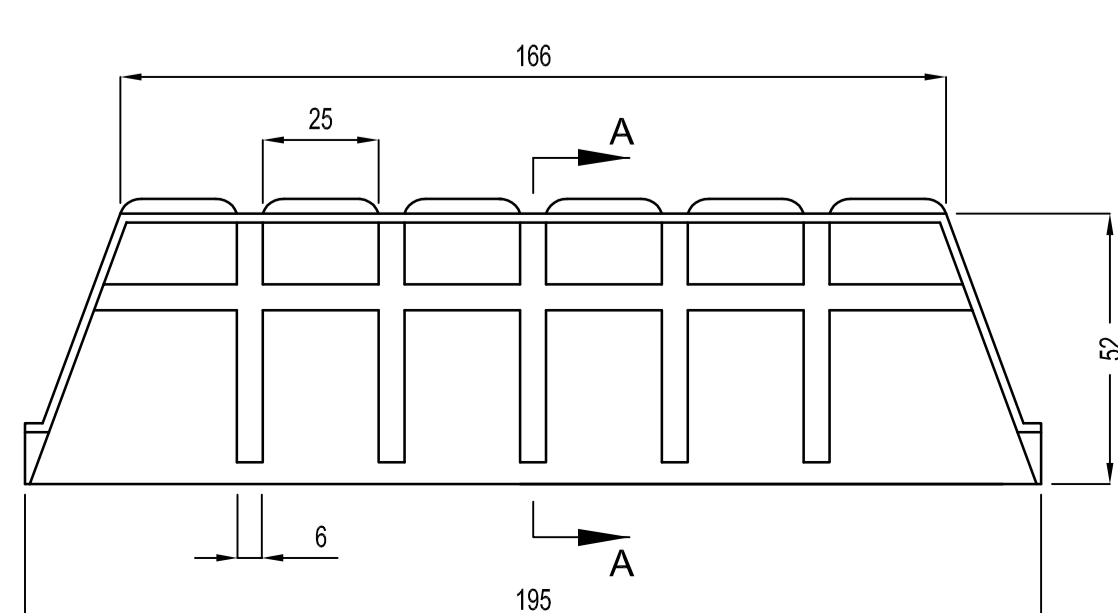
POS.	DENOMINAZIONE	U.M.	QUANTITA'
1	CASSETTA DI CONTROLLO IN VETRORESINA (CONCHIGLIA)	n	1
2	CONDUIT DI SUPPORTO (88,9mm)	n	1
3	BASAMENTO IN CALCESTRUZZO (500mm x 300mm)	n	1
4	VITE UNI 6107 M6X10 AISI 304	n	4
5	MORSETTIERA TIPO MPE/PP4 (CONCHIGLIA)	n	1
6	MORSETTIERA TIPO MPE/SB2 (CONCHIGLIA)	n	1
7	CAPOCORDA AD OCCHIELLO NON ISOLATO TIPO N1	n	3
8	ELETTRODO FISSO DI RIFERIMENTO	n	1
9	MANICOTTO TERMORESTRINGENTE COLORATO	n	5
10	CONTRASSEGNO COLORATO	n	6
11	CAVO RG7R 1x25 mm ² 0,6/1 kV (OLEODOTTO)	m	60
12	CAVO RG7R 1x25 mm ² 0,6/1 kV (CONDOTTA ESISTENTE)	m	60
13	CAVO RG7R 1x10 mm ² 0,6/1 kV (OLEODOTTO)	m	60
14	CAVO RG7R 1x10 mm ² 0,6/1 kV (CONDOTTA ESISTENTE)	m	60
15	CAVO RG7R 1x10 mm ² 0,6/1 kV (ELETTRODO)	m	60
16	CAVO RG7R 1x25 mm ² 0,6/1 kV (COLLEGAMENTO MORSETTIERE)	m	1
17	CAVO RG7R 1x25 mm ² 0,6/1 kV (2° CONDOTTA ESISTENTE)	m	60
18	CAVO RG7R 1x10 mm ² 0,6/1 kV (2° CONDOTTA ESISTENTE)	m	60
19	NASTRO NYLON PER FISSAGGIO CAVO	m	10
20	BARRETTA DI CORTOCIRCUITO	n	1

Dettagli per la connessione del cavo di PC mediante saldobrasatura capillare

DETTAGLIO A - SALDOBRASATURA (50% Pb - 50% Sn)



DETTAGLIO B - COPPELLA IN PLASTICA



DETTAGLI PER LA CONNESSIONE DEL CAVO ALLA CONDOTTA

NOTE:

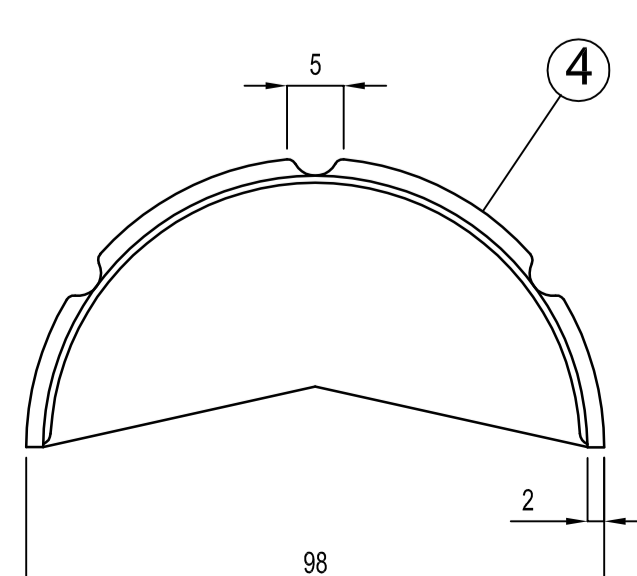
- 1) Tutte le tracce di olio, grasso e qualsiasi altra contaminazione sarà rimossa dalla superficie in acciaio prima della spazzolatura.
- 2) Il rivestimento sarà rimosso, dove necessario, da un'area pari a circa 50x50 mm mediante spazzolatura manuale o meccanica. L'acciaio esposto sarà quindi preparato alla connessione mediante spazzolatura meccanica. Durante le operazioni di spazzolatura sarà prestata la massima attenzione a non compromettere lo spessore minimo dell'acciaio.
- 3) La saldobrasatura sarà realizzata dall'Appaltatore in accordo alla procedura approvata e con personale qualificato.
- 4) La connessione sarà collaudata meccanicamente mediante un colpo di martello in gomma da 1 kg.
- 5) La connessione sarà ulteriormente collaudata sottoponendo il cavo a trazione con il peso del corpo del saldatore.
- 6) La coppella in plastica sarà applicata per proteggere la connessione realizzata mediante saldobrasatura.
- 7) Procedura d'installazione della coppella in plastica:
 - a: Rimuovere tutte le tracce di olio, grasso o sporco dalla superficie metallica sulla quale è stata eseguita la saldobrasatura
 - b: Riempire la coppella in plastica col mastice epossidico e posizionarla sulla connessione.
 - c: Per garantire il fissaggio ottimale, la coppella sarà bloccata mediante l'applicazione di nastro plastico intorno al tubo.

NOTA: in alternativa alla saldobrasatura sopra descritta potranno essere utilizzati cavi presaldati a placchetta in acciaio mediante lega SILVER standart ISO 17672 Ag130 EN1044 AG107 DIN 8513 L - Ag30Sn. Tale placchetta verrà saldata ad arco alla tubazione.

LISTA DEI MATERIALI INDICATI NEL DETTAGLIO A e B

POS.	DESCRIZIONE
1	CAVO ELETTRICO
2	CORDA DI NYLON
3	NASTRO PLASTICO
4	COPPELLA PLASTICA

SEZIONE A-A



CMVTG

CONSORZIO DELLA MEDIA VALTELLINA
per il trasporto del gas

AGGIORNAMENTO N°	DATA	DESCRIZIONE DELL'AGGIORNAMENTO	DISEGNATO	VERIFICATO	VISTO
PROGETTO ESECUTIVO					
OGGETTO					
REALIZZAZIONE RETE DI TRASPORTO DEL GAS METANO DI III^A SPECIE IN COMUNE DI CHIURO (SO)					
DATA	Novembre 2014	_Dettagli per la connessione del cavo di PC mediante saldobrasatura capillare			ELABORATO N.º
ELABORATO DA:		_Dettagli di PC degli incroci con altre condotte interrate			E. 14
CONTROLLATO DA:		_Presenza di potenziale semplice			SCALA
Committente			Progettista		
CONSORZIO della MEDIA VALTELLINA per il trasporto del gas via Nazario Sauro, 33 - 23100 Sondrio (SO)			Dott. Ing. Antonio TURCO Dott. Ing. Ferdinando LUMINOSO Dott. Ing. Vincenzo CORRADINO Dott. Ing. Cesario BELARDO		