

# REGIONE CAMPANIA

Acqua Campania S.p.A.

## RISTRUTTURAZIONE FUNZIONALE DELL'ACQUEDOTTO CAMPANO SISTEMA DI ALIMENTAZIONE DELLA PENISOLA SORRENTINA E DELL'ISOLA DI CAPRI

### ADDUZIONE PRIMARIA PENISOLA SORRENTINA ALIMENTAZIONE FRAZIONI COLLINARI DEL COMUNE DI VICO EQUENSE PROGETTO ESECUTIVO

IL CONCESSIONARIO  
(ACQUA CAMPANIA S.p.A. )

IL PROGETTISTA  
FINALCA INGEGNERIA s.r.l.  
(Ing. Alfredo Postiglione)

Revisione	Data	Descrizione	Redatto	Controllato	Approvato
1	Settembre 2016	Aggiornamento per attività di cui all'art.26 del D.Lgs.18/04/16 n.50	V.A.	G.V.	A.P.
0	Giugno 2013	EMISSIONE PER APPROVAZIONE	V.A.	G.V.	A.P.

TITOLO :

**DISCIPLINARE DI FORNITURA, POSA IN OPERA  
E COLLAUDO TUBAZIONI IN ACCIAIO**

Progettazione:

**FINALCA**  
ingegneria srl

Sostituisce il  
disegno n°

File:

Codice Commessa:

Allegato

**N° DIS.02**

il presente disegno e' di nostra proprieta'. Si fa divieto a chiunque  
di riprodurlo o renderlo noto a terzi senza nostra autorizzazione

Revisione:

1

Scala:

## INDICE

<b>1. PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>2. TUBAZIONI IN ACCIAIO</b> .....	<b>5</b>
2.1 Generalità.....	5
2.2 Riferimenti normativi.....	5
2.3 Tipi di acciaio.....	5
2.4 Controlli sulla fornitura.....	7
2.5 Prove sui materiali.....	7
2.6 Tolleranze .....	8
2.7 Calcoli di stabilità .....	8
2.7.1 Ipotesi di calcolo .....	9
2.7.2 Stato di sollecitazione nel materiale e tensione equivalente .....	13
2.7.3 Verifica di stabilità elastica.....	13
2.7.4 Gradi di sicurezza .....	14
2.8 Rivestimento esterno in polietilene ed interno in resina epossidica per acqua potabile di tubi del diametro nominale da 100 mm a 1500 mm. ....	16
2.8.1 Descrizione rivestimento esterno in polietilene.....	16
2.8.2 Caratteristiche del rivestimento esterno applicato .....	17
2.8.3 Continuità dielettrica .....	17
2.8.4 Finitura delle estremità.....	17
2.8.5 Prova di aderenza.....	18
2.8.6 Resistenza all'urto.....	18
2.8.7 Resistenza alla penetrazione.....	18
2.8.8 Resistenza specifica del rivestimento .....	18
2.8.9 Allungamento a rottura.....	18
2.8.10 Stabilità ai raggi U.V. ....	18
2.8.11 Stabilità termica .....	19
2.9 Prove di collaudo e certificazione .....	19
2.9.1 Prove sistematiche .....	19
2.9.2 Prove non sistematiche .....	19
2.9.3 Prove di qualificazione del rivestimento applicato.....	20

REGIONE CAMPANIA

Ristrutturazione funzionale dell'Acquedotto Campano

Sistema di alimentazione della Penisola Sorrentina e dell'Isola di Capri

---

2.9.4	Certificazione .....	21
2.9.5	Riparazioni sul rivestimento esterno .....	21
2.9.6	Descrizione rivestimento interno in resina epossidica.....	22
2.9.7	Prove di collaudo relative al rivestimento interno e certificazione.....	23
2.9.8	Certificazione .....	24
2.9.9	Riparazioni sul rivestimento interno .....	24
2.9.10	Operazioni da effettuare al montaggio della condotta .....	24
2.9.11	Applicazione di manicotti termorestringenti sulle estremità dei tubi saldati .....	24
<b>2.10</b>	<b>Prescrizioni tecniche per la posa delle tubazioni .....</b>	<b>24</b>
2.10.1	Scavo della trincea .....	24
2.10.2	Letto di posa della condotta.....	25
2.10.3	Posa dei tubi.....	26
2.10.4	Giunzione dei tubi .....	27
2.10.5	Primo rinterro .....	29
2.10.6	Prova idraulica .....	29
2.10.7	Completamento del rinterro .....	29
<b>2.11</b>	<b>Allegato 1: procedura di riparazione - rivestimento esterno in polietilene.....</b>	<b>30</b>
2.11.1	Riparazione su piccoli difetti .....	30
2.11.2	Riparazione con pezze su difetti estesi .....	30
<b>2.12</b>	<b>Allegato 2: procedura di riparazione - rivestimento interno in resina epossidica.....</b>	<b>31</b>
<b>2.13</b>	<b>ALLEGATO 3: PROCEDURA DI APPLICAZIONE DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI SULLA ZONA DI GIUNZIONE :.....</b>	<b>31</b>
2.13.1	Preparazioni della superficie metallica .....	31
2.13.2	Preriscaldamento della superficie metallica .....	32
2.13.3	Posizionamento del manicotto sul tubo .....	32
2.13.4	Posizionamento delle pezze di giunzione.....	32
2.13.5	Riscaldamento della pezza di giunzione.....	32
2.13.6	Riscaldamento del manicotto .....	32
2.13.7	Collaudo .....	32
<b>2.14</b>	<b>Allegato 4: procedura di rivestimento interno della zona di giunzione.....</b>	<b>33</b>

REGIONE CAMPANIA

Ristrutturazione funzionale dell'Acquedotto Campano

Sistema di alimentazione della Penisola Sorrentina e dell'Isola di Capri

---

<b>2.15</b>	<b>Collaudo .....</b>	<b>33</b>
2.15.1	Generalità .....	33
2.15.2	Verifiche e prove in fabbrica .....	34
2.15.3	Verifiche e collaudi in opera.....	35
2.15.4	Documentazione di collaudo .....	35
2.15.5	Prove sul rivestimento esterno .....	36
2.15.6	Prova di invecchiamento ai raggi U.V.....	39
2.15.7	Prove di invecchiamento termico .....	39

## 1. PREMESSA

Nel presente *disciplinare* sono riportati i principali prodotti che devono essere impiegati per la realizzazione delle condotte di adduzione in oggetto.

## **2. TUBAZIONI IN ACCIAIO**

### **2.1 GENERALITÀ**

Le presenti prescrizioni si riferiscono alla fornitura di condotte in acciaio e precisamente :

- condotte con tubi lisci saldati in senso longitudinale o elicoidale;

In questo capitolo si stabiliscono:

- le prescrizioni relative alla qualità dell'acciaio da impiegare nella costruzione e le prove di controllo da effettuare;
- le direttive in base alle quali debbono essere eseguiti i calcoli di stabilità;
- i controlli da effettuare in officina sui materiali tubolari approntati;
- le norme relative ai rivestimenti interni ed esterni dei materiali tubolari.

### **2.2 RIFERIMENTI NORMATIVI**

Si fa riferimento alle norme EN 10224 e certificazione a marchio "CE".

### **2.3 TIPI DI ACCIAIO**

La qualità dell'acciaio, gli spessori richiesti e la classe di resistenza nominale, per ciascuna tipologia di tubazioni adottate sono tabellate di seguito:

REGIONE CAMPANIA

Ristrutturazione funzionale dell'Acquedotto Campano

Sistema di alimentazione della Penisola Sorrentina e dell'Isola di Capri

---

DN	spessore	tipologia	qualità acciaio	PN
	( mm )			( bar )
100	3,2	(*)	L 275	40
200	5,0	(*)	L 275	40
500	6,3	(*)	L 355	40
600	6,3	(**)	L 275	25
700	8,8	(**)	L 355	40
800	7,1	(**)	L 355	25
800	10,0	(**)	L 355	40

(\*) – Tubazioni in acciaio a saldatura longitudinale di tipo longitudinale di tipo ERW, conformi alla norma EN 10224 e certificazione a marchio CE. Qualità dell'acciaio in accordo con la EN 10224 e come specificato in tabella. Estremità a bicchiere sferico. Rivestimento esterno in polietilene estruso secondo UNI 9099/89, triplo strato, spessore rinforzato (R3R). Rivestimento interno in resine epossidiche senza solventi, spessore 250 micron, idoneo al contatto con acqua potabile secondo Circ.n.102 Min.Sanità del 02/12/1978 e D.M. n.174 del 06/04/2004. Lunghezza barre da 6 a 13.5 m.

(\*\*) – Tubazioni in acciaio a saldatura longitudinale di tipo longitudinale o elicoidale di tipo SAW, conformi alla norma EN 10224 e certificazione a marchio CE. Qualità dell'acciaio in accordo con la EN 10224 e come specificato in tabella. Estremità a bicchiere sferico. Rivestimento esterno in polietilene estruso secondo UNI 9099/89, triplo strato, spessore rinforzato (R3R). Rivestimento interno in resine epossidiche senza solventi, spessore 250 micron, idoneo al contatto con acqua potabile secondo Circ.n.102 Min.Sanità del 02/12/1978 e D.M. n.174 del 06/04/2004. Lunghezza barre da 8 a 13.5 m.

Nella fattispecie, si adottano tubazioni in acciaio L 275 sp = 5 mm.

## **2.4 CONTROLLI SULLA FORNITURA**

L'Ente Appaltante si riserva la facoltà di collaudare in fabbrica prima della spedizione sul cantiere di posa gli stock di tubazioni.

Tali prove di collaudo saranno eseguite secondo quanto disposto nel presente disciplinare. Al termine di tali prove il rappresentante dell'Ente Appaltante, rilascerà un certificato di collaudo se le modalità di esecuzione e la determinazione dei valori delle prove saranno conformi a quanto prescritto. In assenza di tale certificato di collaudo lo stock esaminato non potrà essere inviato al cantiere di posa.

## **2.5 PROVE SUI MATERIALI**

Il produttore marcherà su ciascun tubo le indicazioni seguenti :

- il numero di colata;
- il numero progressivo che contraddistingua i singoli pezzi di ciascuna colata o altro numero atto ad identificare ogni singolo pezzo;
- il tipo di acciaio.

Tutti i tubi saranno compiutamente descritti in appositi elenchi preparati a cura del produttore che riporteranno per ciascuno di essi le indicazioni distintive sopra precisate ; detti elenchi saranno messi a disposizione del rappresentante dell'Ente Appaltante che eseguirà il controllo della fornitura.

Per ciascuna colata il produttore dovrà mettere a disposizione del collaudatore i risultati delle analisi chimiche di colata.

Il rappresentante dell'Ente Appaltante potrà fare eseguire, a carico dell'appaltatore, da un laboratorio ufficiale di sua scelta, analisi di controllo secondo quanto previsto nelle norme UNI in materia.

In caso di non rispondenza della composizione chimica riscontrata con quanto previsto nel presente disciplinare potranno non essere accettati tutti i materiali contraddistinti con quel numero di colata.

Tutte le altre prove ed i controlli sul materiale tubolare approntato (prova

idraulica, prova di trazione, prova di schiacciamento, prova di piegamento e/o guidata, controlli sulle saldature) previste nelle UNI 10224 e 10217-1 dovranno essere eseguite con le modalità previste alla presenza di un rappresentante dell'Ente Appaltante che accetterà l'invio al cantiere di tale materiale tubolare provato solo se l'esito della prova avrà dato i risultati prescritti.

## **2.6 TOLLERANZE**

Le tolleranze sulla massa, sullo spessore, sul diametro esterno dovranno essere quelle ammesse nelle norme UNI 10224 e 10217-1 e verranno controllate secondo quanto previsto nelle norme UNI vigenti.

Il rappresentante dell'Ente Appaltante potrà non accettare il materiale non rispondente alle prescritte tolleranze.

## **2.7 CALCOLI DI STABILITÀ**

In fase di presentazione del programma operativo per l'approntamento in stabilimento delle tubazioni, l'Impresa dovrà presentare alla D.L. i calcoli di stabilità relativi ad ogni tronco di tubazione. Tali calcoli e disegni dovranno essere firmati da un ingegnere iscritto all'Albo e controfirmati dal responsabile dell'Impresa.

L'Impresa sottoporrà tali calcoli e disegni all'esame della D.L. ed inizierà l'approntamento dei materiali tubolari solo dopo averne ottenuto esplicito benestare.

Resta comunque stabilito che detto benestare non produce alcuna diminuzione di responsabilità dell'Impresa che resta in ogni caso unica responsabile civile e penale dei calcoli dei disegni e dell'esecuzione.

La resistenza dei singoli elementi delle condotte verrà verificata nel modo più rigoroso compatibilmente con le possibilità di soluzione dei problemi statici offerte dagli attuali procedimenti della scienza delle costruzioni.

In particolare si dovrà tenere anche conto: dell'angolo di deviazione dell'asse degli spicchi che formano le curve, quando essa sia superiore a 6° ; della conicità dei singoli elementi per angoli al vertice del cono superiore a 16° ; della

variabilità della sollecitazione circonferenziale nello spessore dei tubi se il rapporto tra spessore e diametro interno è maggiore di 0,05.

Per i casi complessi, che non si possono far rientrare nelle più note accettate schematizzazioni matematiche, e per i quali il calcolo può dare solo indicazioni grossolane, si dovrà fare ricorso a studi su modello quando la sicura determinazione dello stato di sollecitazione dei pezzi in esame sia fondamentale per la sicurezza della condotta.

Per i pezzi di minore importanza sarà sufficiente assumere un coefficiente di sicurezza più elevato di quello normalmente ammesso per i pezzi verificabili con calcolo rigoroso.

Ove possibile, le valutazioni teoriche ai pezzi più importanti verranno verificate con apposite misure durante le prove della condotta.

Le sollecitazioni dovute a perturbazioni locali provocate da aperture di grandi dimensioni per passi d'uomo o simili, da appoggi concentrati, da attacchi flangiati, staffe di rinforzo, diramazioni a più vie, dovranno anch'esse venire compiutamente calcolate ai fini della verifica di resistenza del materiale nella zona perturbata.

### **2.7.1 Ipotesi di calcolo**

I carichi di diversa natura che sollecitano gli elementi delle condotte vengono raggruppati nelle seguenti tre categorie:

- carichi di carattere normale;
- carichi di carattere saltuario;
- carichi di carattere eccezionale.

In ogni caso lo stato di sollecitazione del materiale è determinato dall'azione complessiva di tutte le forze agenti nel piano trasversale ed in quelli longitudinali della tubazione. Queste sono principalmente : la spinta interna dell'acqua ed esterna di eventuali falde acquifere; il peso dei tubi, dell'acqua in essi contenuta, di eventuali materiali di ricoprimento; le forze derivanti dalle variazioni di temperatura rispetto a quella di posa in opera, e dalle

caratteristiche di vincolo della struttura che ne condizionano le possibilità di deformazione.

Il calcolo delle sollecitazioni sarà effettuato tenendo contemporaneamente conto, in ciascun punto della condotta, delle condizioni più gravose dovute ai carichi di seguito precisate e alle variazioni termiche e alle caratteristiche di vincolo pure indicate per ciascuna categoria di carico.

#### *Carichi di carattere normale*

Sono quelli che agiscono durante il normale esercizio delle condotte, e precisamente :

Pressione interna massima (pressione di calcolo). In ogni sezione della condotta è la maggiore tra quelle di seguito definite:

- pressione corrispondente al livello statico massimo nella camera di carico o nel pozzo piezometrico aumentata della sovrappressione di colpo d'ariete massima d'esercizio, che sarà considerata variabile linearmente lungo lo sviluppo della condotta salvo diversa precisazione ;
- pressioni costante corrispondente alla oscillazione massima di livello nella camera di carico o nel pozzo piezometrico.

La sovrappressione di colpo d'ariete da considerare in corrispondenza dell'organo di chiusura non potrà in ogni caso essere inferiore al 10% della pressione statica massima agente in quel punto.

Per le condotte in galleria bloccate con calcestruzzo verrà precisata all'atto esecutivo la pressione massima che può essere assunta dalla roccia, oppure sarà prescritto il coefficiente di sicurezza in base al quale dimensionare la tubazione supposta libera.

Peso della tubazione e dell'acqua in essa contenuta.

Sovraccarichi derivanti eventualmente da materiali di ricoprimento, dalla neve, dal vento.

Forze derivanti dall'attrito sulle selle di appoggio e nei giunti di dipendenza del loro interasse e tipo ; per il calcolo delle conseguenti forze longitudinali si adotteranno coefficienti d'attrito non inferiori ai seguenti :

- per appoggi realizzati su rulli  $f = 0,1$
- per appoggi realizzati tra superfici metalliche non lubrificate  $f = 0,4$
- per giunti di dilatazione  $f = 0,3$ .

Se la condotta non ha giunti di dilatazione fra blocchi d'ancoraggio consecutivi, si dovranno calcolare le forze longitudinali dovute all'impedita dilatazione o contrazione del tubo.

Forze longitudinali derivanti, per le condotte privi di giunti di dilatazioni, da impedita deformazione (effetto Poisson) e da variazioni termiche.

La variazione termica da mettere in conto è la differenza massima che si può presentare nel metallo tra la sua temperatura di esercizio con condotta piena d'acqua e quella alla quale è avvenuta la chiusura dell'ultimo giunto fra due ancoraggi.

Detta variazione non può comunque essere assunta inferiore a  $\pm 10^{\circ} \text{C}$ .

Forze dovute a spinte idrauliche su fondi, variazioni di sezioni, curve ecc.

#### *Carichi di carattere saltuario*

Sono quelli che si verificano a tubazione vuota e durante il riempimento ed il vuotamento della condotta, e precisamente:

- Peso della tubazione e dell'acqua in essa contenuta ;
- Sovraccarichi derivanti eventualmente da materiale di ricoprimento, dalla neve, dal vento ;
- Forze derivanti dall'attrito sulla selle d'appoggio e nei giunti;
- Forze longitudinali derivanti da variazioni termiche, per condotte prive di giunti di dilatazione.

La variazione termica da considerare è la differenza massima che si può presentare nel metallo tra la sua temperatura a condotta vuota e quella alla quale è avvenuta alla chiusura dell'ultimo giunto fra due ancoraggi.

Tale variazione non può comunque essere assunta inferiore a +/- 30° C per le tubazioni all'aperto, e di +/- 10° C per quelle interrate o installate in galleria.

#### *Carichi di carattere eccezionale*

Sono quelli che si possono presentare solo eccezionalmente insieme ai carichi di carattere normale o saltuario, oppure indipendentemente da essi. Nei calcoli si dovrà sempre assumere la combinazione dei carichi più sfavorevoli tra quelle che si possono presentare.

Si considerano di carattere eccezionale:

- Le depressioni nell'interno delle tubazioni provocate dal mancato funzionamento dei tubi o delle valvole di entrata d'aria in occasione della chiusura dell'organo di intercettazione posto all'imbocco delle condotte (valvole a farfalla, paratoie, valvole di regolazione, ecc.). Per tali depressioni si deve assumere il valore massimo pari a 1 kg/cm<sup>2</sup>.
- Le sovrappressioni conseguenti alle prove idrauliche in officina e in opera.
- Le sovrappressioni accidentali dovute al difettoso funzionamento degli organi di regolazione delle pompe alimentate ; questa condizione di carico dovrà essere considerata solo se richiesto.
- Le pressioni esterne provocate da falde d'acqua su condotte in galleria bloccate con calcestruzzo oppure interrate, in concomitanza con il vuoto all'interno delle condotte stesse per mancata entrata d'aria durante il vuotamento.
- Le forze derivanti da scosse sismiche.
- Le forze derivanti da particolari condizioni di trasporto, montaggio, cementazione dei tubi intasati, iniezioni a tergo dei rivestimenti metallici.

### **2.7.2 Stato di sollecitazione nel materiale e tensione equivalente**

In ciascun punto della tubazione deve essere completamente definito lo stato di sollecitazione nel materiale mediante la determinazione delle tre sollecitazioni principali  $V_1$ ,  $V_2$ ,  $V_3$ .

Nei tubi dritti o con piccola curvatura si potrà ammettere che le tre sollecitazioni principali agiscono rispettivamente nelle direzioni circonferenziale, longitudinale e radiale. Inoltre la sollecitazione radiale, data la sua esiguità, potrà essere trascurata. Lo stato di sollecitazione del materiale si riduce così, per questi tubi, ad uno stato piano caratterizzato dalle tensioni principali  $V_c$  e  $V_1$  agenti rispettivamente nelle direzioni circonferenziale e longitudinale.

Per la verifica della resistenza si calcola, secondo i criteri precisati in seguito, una sollecitazione monoassiale equivalente da confrontare, attraverso un coefficiente di sicurezza, con la resistenza a snervamento a trazione del materiale.

La tensione equivalente sarà calcolata con la formula di Hencky-Von Mises che definisce il lavoro di cambiamento di forma a volume costante nel punto più sollecitato dal materiale:

$$S_e = S^{1/2} S^{2/3} \div S^{2/1} - S_c * S_1$$

Nei pezzi di forma complessa, nelle curve a piccolo raggio, nelle biforcazioni, ecc. quando lo stato di deformazione spaziale non sia riconducibile a piano, si debbono calcolare le tre dimensioni principali e si assumerà come tensione equivalente ancora quella data dalla formula di Hencky-Von Mises, che in questo caso è definita dall'espressione :

$$S_{2/e} = S_{2/1} \div S_{2/2} \div S_{2/3} - (S_1 S_2 \div S_1 S_3 \div S_2 S_3)$$

### **2.7.3 Verifica di stabilità elastica**

Oltre alla determinazione dello stato di sollecitazione in ciascun punto della tubazione, si dovrà anche verificare la stabilità elastica della condotta in senso trasversale e in senso longitudinale per ciascuna condizione di carico : il relativo coefficiente di sicurezza, che sarà riferito ai carichi agenti e non alle

sollecitazioni unitarie, dovrà essere maggiore di 2.

#### **2.7.4 Gradi di sicurezza**

La tensione equivalente massima, calcolata secondo i criteri definiti, deve essere non superiore ad una prestabilita frazione del carico unitario minimo di snervamento a trazione  $R/S$ , non alterato da eventuali incrudimenti del materiale, o di 0,80 volte il carico unitario minimo di rottura  $R$  del materiale quando  $R/S$  è:

$$S_e \leq \frac{0,80R}{K}, \text{ per } R/S \leq 0,80R.$$

Il coefficiente  $K$  definisce il grado di sicurezza della costruzione ; esso dipende dal carattere dei carichi presi in considerazione (carichi di carattere normale, salutare, eccezionale), dalle caratteristiche del materiale, dalla maggiore o minore rigosità del metodo di calcolo assunto per la determinazione dello stato di sollecitazione.

Nei punti in cui si abbiano anche sollecitazioni derivanti da perturbazioni locali, se ne dovrà tener conto nel calcolo della tensione equivalente di confronto  $S_e$ , e il coefficiente di sicurezza  $K$  non dovrà mai risultare inferiore a 1 nelle condizioni di carico più sfavorevoli.

*Gradi di sicurezza per le sollecitazioni derivanti da carichi di carattere normale.*

Salvo diversa prescrizione nelle verifiche di resistenza si assumerà  $K \leq 1,9$

I pezzi che non possono venire calcolati in modo rigoroso, e per i quali, attesa la minore importanza, non sono prescritte prove su modello, dovranno essere verificati con gradi di sicurezza maggiorati del 20% rispetto a quello prescritto.

*Gradi di sicurezza per le sollecitazioni derivanti da carichi di carattere saltuario.*

Per le verifiche di resistenza relative alle sollecitazioni di carattere saltuario, si assumerà un grado di sicurezza pari a 0,8 volte quello corrispondente assunto per le verifiche di carattere normale.

*Gradi di sicurezza per le sollecitazioni derivanti da carichi di caratteri eccezionali*

Nelle verifiche di stabilità elastica relative alle sollecitazioni dovute a depressioni nell'interno della condotta è richiesto che la pressione critica del tubo sia non inferiore al doppio di quella atmosferica.

Si dovrà anche procedere ad una verifica di resistenza per le stesse condizioni di carico: per essa si dovrà prevedere un'ovalizzazione del tubo, definita dalla massima differenza di lunghezza di due diametri circa tra loro perpendicolari, non inferiori a 0,01 D essendo D il diametro interno della tubazione. Il relativo coefficiente di sicurezza dovrà essere maggiore di 1,5.

Nelle verifiche di consistenza relative alle sollecitazioni derivanti dalle prove idrauliche in officina ed in opera, da sovrappressioni accidentali eventualmente prescritte, da scosse sismiche, da forze derivanti da particolari condizioni, si assumerà:

$$K \leq 1,25.$$

Nelle verifiche di condotte in gallerie bloccate con calcestruzzo oppure interrato, relative alle sollecitazioni derivanti da pressioni di falde di acque esterne, si assumerà :

$$K \leq 1,25.$$

Detto grado di sicurezza verrà riferito sia alle sollecitazioni, nelle verifiche di resistenza, sia ai carichi agenti nelle verifiche di stabilità elastiche.

In ciascun punto della condotta il carico idrostatico esterno, in metri d'acqua, non potrà essere assunto inferiore alla copertura rocciosa o di terreno misurata in verticale, aumentata di 10 m. per tener conto della possibilità di una concomitante pressione nulla all'interno della condotta.

Per le condotte bloccate in roccia, inoltre, l'intercapedine tra il tubo e il calcestruzzo non potrà essere ipotizzata inferiore a 0,0005 R, essendo R il raggio interno della tubazione, quando siano eseguite iniezioni di intasamento con malta di cemento almeno tre mesi dopo l'ultimazione del bloccaggio con calcestruzzo della condotta ; se non vengono previste iniezioni, si dovrà valutare caso per caso l'intercapedine derivante dal ritiro del calcestruzzo e da un eventuale non perfetto riempimento a tergo della tubazione, che andrà

sommata a quella pari a 0,0005 R, prima indicata.

Si dovrà anche mettere in conto l'ovalizzazione del tubo dipendente dai processi costruttivi e dalle sollecitazioni di trasporto in opera ; in ogni caso essa, che è definita massima differenza di lunghezza di due diametri circa tra loro perpendicolari, non potrà essere assunta inferiore a 0,01 D essendo D il diametro interno.

## **2.8 RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE ED INTERNO IN RESINA EPOSSIDICA PER ACQUA POTABILE DI TUBI DEL DIAMETRO NOMINALE DA 100 MM A 1500 MM.**

### **2.8.1 Descrizione rivestimento esterno in polietilene**

Il rivestimento esterno in polietilene da realizzare mediante processo di estrusione a caldo deve essere del tipo a triplo strato.

Esso deve essere composto da :

- strato di fondo - costituito da primer epossidico liquido o in polvere con spessore minimo di 10 micron (0,010 mm).
- strato intermedio - costituito da adesivo polietilenico, spessore 150 - 400 micron.
- strato protettivo - costituito da polietilene a bassa densità additivato con nero fumo (2% - 3%) ed antiossidanti (a completamento dello spessore totale e con funzione di protezione meccanica).

Il processo di applicazione del rivestimento in polietilene in relazione al diametro ed al tipo di tubo in acciaio (senza saldatura, saldato a resistenza, saldato ad arco sommerso ecc.) può avvenire per estrusione circolare su tubo che avanza con moto rettilineo o per estrusione laterale su tubo che avanza con moto spirale.

Il polietilene utilizzato deve avere le seguenti caratteristiche principali:

- densità (ISO 1183) 0,93 - 0,94 g/cm<sup>3</sup>
- indice di fluidità (ISO 1133 cond. 4 190/2,16) 0,2 - 0,5 g/10.

Il rivestimento deve essere applicato su una superficie asciutta ed esente da sostanze estranee (oli, grassi, ecc...) ed opportunamente sabbiata mediante proiezione di graniglia, fino ad ottenere un grado di finitura Sa 2 ½ secondo norme SIS 05 59 00.

### **2.8.2 Caratteristiche del rivestimento esterno applicato**

Il rivestimento ad esame visivo, deve presentarsi uniforme ed omogeneo di colore nero, privo di sacche d'aria e lacerazioni.

Lo spessore totale del rivestimento misurato in qualsivoglia punto della superficie deve risultare pari a:

<b>Diametro nominale (mm)</b>	<b>Spessore minimo assoluto (mm)</b>	<b>Spessore minimo medio (mm) *</b>
100	1.6	1.8
150-250	1.8	2.0
300-450	2.0	2.2
500-750	2.2	2.5
800-1500	2.7	3.0

\*Valore medio ottenuto mediante tre misure effettuate a circa 120° sulla circonferenza.

*Tabella **Errore**. Nel documento non esiste testo dello stile specificato.-1*

### **2.8.3 Continuità dielettrica**

Il rivestimento di ciascun tubo deve essere sottoposto sull'intera superficie al controllo della continuità dielettrica mediante strumento Holiday Detector, tensione impulsiva 25 kv.

### **2.8.4 Finitura delle estremità**

Le estremità dei tubi devono essere prive di rivestimento per una larghezza di 100-150 mm e trattate con protettivo temporaneo (durata protezione circa 1 anno).

La parte terminale del rivestimento deve essere smussata con angolo da 15° a 45°. Per i tubi di diametro nominale da 100 a 250 mm l'estremità del rivestimento non deve essere smussata (taglio a 90°).

### **2.8.5 Prova di aderenza**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di aderenza.

Il valore minimo per l'accettazione del prodotto deve essere di 17,5 kg/50 mm (3,5 N/mm).

### **2.8.6 Resistenza all'urto**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova d'urto. Il valore dell'energia d'urto deve essere pari a 5 J per ogni rivestimento.

### **2.8.7 Resistenza alla penetrazione.**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di penetrazione.

Il valore massimo per l'accettazione del prodotto deve essere pari a 0,3 mm.

### **2.8.8 Resistenza specifica del rivestimento**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di isolamento.

Il valore della resistenza deve essere minimo di 10/9 m/2 (100 giorni in soluzione di 0.1 M NaCl).

Se risulta inferiore a 10/9 m/2, ma superiore a 10/8 m/2, il rapporto  $\frac{Ris.100gg.}{Ris.70gg.}$

deve essere superiore o uguale a 0.8.

### **2.8.9 Allungamento a rottura.**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di allungamento a rottura secondo quanto descritto nell'appendice 5.

Il valore minimo deve risultare pari a 200%.

### **2.8.10 Stabilità ai raggi U.V.**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di stabilità ai raggi U.V.

L'indice di fusione del polietilene ottenuto dai provini sottoposti a prova, può variare al massimo di 35% rispetto al valore determinato prima di sottoporre i provini all'invecchiamento.

### **2.8.11 Stabilità termica**

Il rivestimento deve essere sottoposto alla prova di stabilità.

L'indice di fusione del polietilene ottenuto dai provini sottoposti a prova, può variare al massimo di 35% rispetto al valore determinato prima di sottoporre i provini all'invecchiamento.

## **2.9 PROVE DI COLLAUDO E CERTIFICAZIONE**

### **2.9.1 Prove sistematiche**

Le prove sistematiche devono essere effettuate su tutti i tubi.

Esse sono:

- Esame visivo dell'aspetto
- Controllo della continuità dielettrica
- Controllo della finitura delle estremità.

Nel caso in cui in seguito alle suddette prove risultino dei tubi non conformi, il rivestimento degli stessi deve essere ripartito secondo quanto descritto precedentemente.

Nel caso in cui le riparazioni interessino un'area superiore al 10% della superficie, il tubo in oggetto deve essere sottoposto a un secondo ciclo di lavorazione (eliminazione del rivestimento realizzato e riesecuzione dello stesso).

### **2.9.2 Prove non sistematiche**

Le seguenti prove devono essere effettuate con la frequenza di seguito specificata :

#### *Misura dello spessore*

Misura effettuata con spessimetro magnetico, opportunamente tarato errore max 10%, in 12 punti simmetricamente distribuiti una prova ogni 200 tubi dell'ordinativo (almeno una prova per ogni tipo di produzione di 8 h).

*Prova di aderenza*

Prova effettuata su un tubo ogni 200 tubi dell'ordinativo o una prova per ogni turno di produzione di 8 h.

*Resistenza all'urto*

Prova effettuata su un tubo di inizio produzione dell'ordinativo.

*Resistenza alla penetrazione*

Prova effettuata all'inizio della produzione dell'ordinativo.

*Allungamento a rottura*

Prova effettuata all'inizio della produzione dell'ordinativo.

Nel caso in cui i risultati delle prove elencate non sono conformi a quanto richiesto, i tubi sui quali sono state effettuate le prove (o i tubi quali sono prelevati i provini), devono essere sottoposti ad un secondo ciclo di lavorazione.

Più precisamente :

- La prova (o le prove) i cui risultati non sono conformi deve essere ripetuta su un numero doppio di tubi prodotti (scelti tra quelli prodotti subito prima e dopo i tubi sottoposti inizialmente alle prove).
- Nel caso in cui i risultati delle riprove sono positivi la produzione è dichiarata conforme, nel caso in cui i risultati non sono positivi il fornitore deve concordare con l'acquirente un piano di prove più dettagliato per definire l'accettazione o meno del prodotto.

**2.9.3 Prove di qualificazione del rivestimento applicato.**

Le seguenti prove devono essere effettuate sul rivestimento applicato con periodicità max di 3 anni, per la qualificazione del polietilene utilizzato.

- Resistenza specifica del rivestimento
- Stabilità ai raggi U.V.
- Stabilità termica.

#### **2.9.4 Certificazione**

I risultati delle prove di collaudo devono essere registrati e forniti come certificazione nei confronti dell'acquirente.

Tutte le materie prime utilizzate, relativamente ad ogni lotto, devono essere accompagnate all'atto della fornitura da un certificato di analisi (con le prove inerenti le caratteristiche fisico - chimiche principali).

Tale certificazione deve essere trasmessa dal rivestitore all'acquirente.

#### **2.9.5 Riparazioni sul rivestimento esterno**

Le riparazioni del rivestimento si eseguono in relazione al tipo di difetto secondo le procedure di seguito descritte.

Le riparazioni realizzate mediante applicazioni di pezze in polietilene o manicotti termorestringenti possono interessare al massimo il 10% della superficie esterna del tubo.

##### *Riparazione su piccoli difetti*

Sono da considerare piccoli difetti :

- discontinuità del rivestimento di superficie max pari a 20 cm<sup>2</sup>.
- graffi, incisioni ed altri difetti causati da movimentazione che comunque non pregiudicano la continuità dielettrica del rivestimento.

La riparazione si esegue con riporto di materiale omogeneo per fusione e spatolamento.

##### *Riparazioni su effetti estesi*

Sono da considerare difetti estesi :

discontinuità singola dal rivestimento di superficie superiore a circa 20 cm<sup>2</sup>. La riparazione deve essere eseguita secondo le seguenti metodologie :

- applicazione di manicotto termorestringente se la superficie supera circa i 300 cm<sup>2</sup>.

- applicazione di pezze in polietilene se la superficie è inferiore a circa 300 cm<sup>2</sup>.
- Nel caso di più difetti di superficie inferiore a 300 cm<sup>2</sup> vicini tra loro è consentita l'applicazione di un manicotto termorestringente.

### **2.9.6 Descrizione rivestimento interno in resina epossidica**

Il rivestimento esterno deve essere realizzato in resina epossidica bicomponente, mediante verniciatura, con prodotti che risultino idonei al contatto con acqua potabile, in conformità a quanto previsto dalle vigenti leggi D.M. 21/3/73 - Circolare del Ministero della Sanità n° 102 del 02/12/1978.

Il rivestimento deve essere applicato mediante sistema air-less su una superficie asciutta ed esente da sostanze estranee (oli, grassi, ecc...) ed opportunamente sabbiata mediante proiezione di graniglia metallica, fino ad ottenere un grado di finitura Sa 2 ½ secondo norme SIS 055900.

#### *Caratteristiche del rivestimento interno applicato*

##### **Aspetto**

Il rivestimento applicato ad esame visivo deve presentarsi come una superficie levigata e speculare, priva di difetti di verniciatura (colature, spirali, gocce, ecc...), di colore uniforme, aspetto omogeneo e non rilevare alcun difetto di laminazione riguardo alla superficie metallica.

##### **Spessore**

Lo spessore minimo secco del rivestimento deve risultare pari a 250 micron (0.250 mm) e lo spessore massimo può risultare pari a 400 micron (0.400 mm).

##### **Finitura estremità.**

Le estremità dei tubi devono essere prive di rivestimento per una larghezza di 20-30 mm. e trattare con protettivo temporaneo (durata minima 1 anno).

##### **Prova di aderenza.**

La prova di aderenza si effettua sui tubi dopo il periodo necessario alla completa essiccazione del rivestimento.

Essa consiste nell'incidere mediante lama di coltello la superficie verniciata, due

incisioni a metallo incrociate, e quindi cercando di scalzare il rivestimento nelle zone incise. L'esito della prova è positivo se il rivestimento non viene rimosso sotto forma di grosse scaglie e non presenta stratificazioni.

### **2.9.7 Prove di collaudo relative al rivestimento interno e certificazione**

Tutti i tubi devono essere ispezionati per l'esame visivo dell'aspetto del rivestimento interno.

Nel caso in cui si riscontrino dei difetti, se questi si estendono per un'area superiore al 10% della superficie rivestita, il tubo in oggetto deve essere sottoposto ad un secondo ciclo di lavorazione (eliminazione del rivestimento realizzato e riesecuzione dello stesso).

#### **Prove non sistematiche**

Le seguenti prove devono essere effettuate con la frequenza di seguito specificata :

#### **Misura dello spessore**

Misura effettuata ad umido con spessimento a pettine su uno o più tubi, in un numero di punti significativo, ad ogni inizio lavorazione o dopo interruzioni della produzione superiori a 2 h.

Misura effettuata a secco con spessimetri magnetici (errore max 10%) in un numero di punti significativo, su un tubo per ogni turno di 8 h di lavorazione.

#### **Prova di aderenza**

Prova effettuata su un tubo ogni 200 tubi dell'ordinativo o una prova per ogni turno di produzione di 8 h.

Nel caso in cui i risultati delle prove non sono conformi a quanto richiesto, i tubi sui quali sono state effettuate. Le prove devono essere sottoposte ad un secondo ciclo di lavorazione.

Inoltre su un numero doppio di tubi prodotti (scelti tra quelli prodotti subito prima e dopo tubi sottoposti inizialmente alle prove). Nel caso in cui i risultati delle riprove sono positivi la produzione è dichiarata conforme, nel caso in cui i risultati non sono positivi il fornitore deve concordare con l'acquirente un piano di prove più dettagliato per definire l'accettazione o meno dei tubi rivestiti.

### **2.9.8 Certificazione**

I risultati delle prove di collaudo devono essere registrati e forniti come certificazione nei confronti dell'acquirente.

Tutte le materie prime utilizzate, relativamente ad ogni lotto, devono essere accompagnate all'atto della fornitura da un certificato di analisi (con le prove inerenti le caratteristiche fisico - chimiche principali). Tale certificazione deve essere trasmessa dal rivestitore all'acquirente.

### **2.9.9 Riparazioni sul rivestimento interno**

Le riparazioni possono interessare al massimo il 10% della superficie interna dei tubi.

Per le riparazioni deve essere utilizzata la stessa resina epossidica applicata per il rivestimento interno del tubo.

### **2.9.10 Operazioni da effettuare al montaggio della condotta**

Dopo aver effettuato la saldatura dei tubi è necessario al rivestimento della zona di giunzione per realizzare la continuità del rivestimento.

### **2.9.11 Applicazione di manicotti termorestringenti sulle estremità dei tubi saldati**

Il rivestimento esterno della zona del giunto deve essere realizzato mediante manicotti termorestringenti il cui spessore totale non deve essere inferiore a 1,5 mm (0,75 mm spessore minimo dello strato protettivo - backing, 0,75 mm spessore minimo dello strato adesivo) e la cui sovrapposizione con il rivestimento realizzato in fabbrica non deve essere inferiore a 50 mm. Larghezza manicotti 60 cm.

## **2.10 PRESCRIZIONI TECNICHE PER LA POSA DELLE TUBAZIONI**

### **2.10.1 Scavo della trincea**

Lo scavo delle trincee per la posa delle tubazioni seguirà rigidamente gli assi e le livellate di progetto, adattando i vertici dell'asse si da avere tratte rettilinee di

condotta costituite da multipli interi della lunghezza dei tubi evitando per quanto possibile la formazione di spezzoni di raccordo.

Il raccordo tra due tratte rettilinee avverrà con pezzo speciale opportunamente contrastato.

La lunghezza di scavo sul fondo, che non potrà mai essere inferiore a m. 0.60, sarà come indicato nei grafici specifici di progetto.

Lo scavo sarà eseguito al disotto della generatrice inferiore di appoggio del tubo per una profondità di 20 cm o maggiore se così indicato in progetto.

La profondità dello scavo sarà tale che a posa avvenuta la generatrice superiore del tubo disterà almeno 1,00 metri dal piano campagna.

Le pareti di scavo andranno, se ritenuto necessario, assicurate da smottamenti o crolli, mediante opportune opere provvisorie, così come dovrà adottarsi ogni mezzo perché i cavi non vengano invasi da acque di falda o di corrivazione.

In corrispondenza delle giunzioni dei tubi o dei pezzi speciali lo scavo della trincea sarà opportunamente allargato a formare una nicchia .

Al termine delle operazioni di scavo il fondo della trincea dovrà risultare regolare e livellato e dalle pareti non dovranno essere elementi lapidei per una profondità eccedente il 5% della lunghezza del cavo.

### **2.10.2 Letto di posa della condotta**

Sul fondo scavo, reso preventivamente uniforme ed asciutto, e per l'intera larghezza della trincea, verrà disposto uno spessore minimo di 20 cm di materiale sciolto, sabbia, ghiaia, pietrisco, a seconda del tipo di tufo, costituente il letto di posa della condotta.

Il letto di posa delle tubazioni dovrà avere compattezza uniforme sull'intera lunghezza e dovrà a posa effettuata, avvolgere la parte inferiore del tubo per un angolo al centro dell'ampiezza che verrà indicata in progetto e comunque non inferiore a 120 gradi.

In terreni di scadenti caratteristiche di resistenza, secondo le indicazioni di progetto o a giudizio della Direzione Lavori il letto di posa dei tubi potrà essere formato con calcestruzzo cementizio poroso.

Se le caratteristiche di resistenza del terreno non consentono l'appoggio diretto

del tubo al terreno occorrerà predisporre adeguate opere di sostegno quali solettoni in cemento armato, selle sui pali, pali radici, micropali, ecc.

### **2.10.3 Posa dei tubi**

Preliminarmente alla posa in opera dei tubi occorrerà controllare che questi, così come i giunti ed i pezzi speciali, siano di caratteristiche corrispondenti alle prescrizioni date in progetto per quella tratta e siano esenti da danneggiamenti. Eventuali danneggiamenti subiti dal tubo o dal rivestimento dovranno essere tempestivamente riportati ricostruendo la primitiva efficienza ed integrità ; ove ciò non fosse possibile alla sostituzione del tubo.

I tubi verranno introdotti nel cavo della trincea curando con opportuni apprestamenti che non vengano sporcate le testate o introdotti materiali all'interno di essi, e disponendoli sul letto di posa nella giusta posizione per l'esecuzione dei giunti o il montaggio delle apparecchiature e dei pezzi speciali. Con l'ausilio di apposite modine preventivamente disposte si procederà ad allineare i tubi secondo gli allineamenti e le livellate di progetto ; nel corso di tale operazione è rigorosamente vietato fare ricorso a pietre o mattoni o altri appoggi per punti singolari per conseguire l'allineamento prescritto.

Per i tratti pensili o in galleria si procederà al varo o alla presentazione dei tubi con mezzi e modalità di sollevamento e trasporto adeguati all'esigenza di non danneggiare in alcun modo i tubi o il loro rivestimento.

Per garantire la continuità della superficie di appoggio fra tubo e sella o mensola sarà interposto uno strato di materiale idoneo.

Nel caso di tubazioni metalliche o in C.A.P. per garantire gli effetti della prestazione catodica le superfici di appoggio saranno allestite con membrane isolanti.

Sulle tubazioni munite di rivestimento protettivo esterno verranno eseguite in opera determinazioni della resistenza all'isolamento e prove di controllo sulla continuità del rivestimento protettivo.

Se gli esiti di tale prove non saranno conformi alle indicazioni di progetto del rivestimento si provvederà ad identificare ed eliminare le carenze riscontrate.

#### **2.10.4 Giunzione dei tubi**

L'operazione di giunzione serve a conferire alla condotta continuità di vettore idraulico nel rispetto delle ipotesi di progetto sul comportamento statico di essa e sulle sollecitazioni di esercizio.

Preliminarmente a tale operazioni è essenziale realizzare, con l'impiego anche di stracci, un'accurata pulizia delle testate affinché esse siano esenti da grassi o particelle che possono generare rigature o imperfezioni nella tenuta del giunto.

Si procederà quindi alla giunzione delle testate dei tubi contigui curando e controllando che non venga alterato il loro perfetto allineamento, ed operando con le diverse modalità indicate dal costruttore a seconda del tipo e della qualità dei materiali usati e tubi e giunto.

È espressamente richiesto l'intervento del costruttore del tubo nella fase iniziale della giunzione per prestazioni dimostrative e di addestramento del personale dell'impresa.

L'onere di tali prestazioni è a carico totale delle imprese.

Si specificano di seguito i differenti tipi di materiali e di giunti le principali modalità di impiego.

Giunti per tubazioni metalliche con saldature testa a testa.

- Giunto a bicchiere cilindrico per saldatura a sovrapposizione per tubi  $\leq 125$
- Giunto a bicchiere sferico per saldatura a sovrapposizione per tubi  $\geq 150$
- Giunto per saldature di testa
- Giunto a bicchiere sferico per saldatura a sovrapposizione con camera d'aria per tubi  $\geq 200$  (da impiegare in condotte con rivestimento bituminoso interno a spessore)
- Giunto a flange libere con anello d'appoggio saldato a sovrapposizione (UNI EN 1092-1, 2282 ÷ 2285, 2299)
- Giunto a flange saldate a sovrapposizione (UNI EN 1092-1)
- Giunto a flange saldate di testa (UNI EN 1092-1, 2282, 2283, 2284)

- Giunto Victualic, giunto a tenuta automatica
- Giunto tipo Gibault, con guarnizioni in gomma

La guarnizione delle tubazioni e dei pezzi speciali in acciaio dovrà essere effettuata da personale specializzato.

L'impresa appaltatrice eseguirà le saldature sulle condotte a mezzo di persone in possesso dell'apposito brevetto rilasciato dall'Istituto Italiano di Saldature o altro Istituto autorizzato.

L'accoppiamento e l'assiatura dei tubi sarà assicurata con accoppiatori esterni o interni ai tubi, oppure mediante saldature di apposite squadrette o regette atte ad assicurare la coassialità dei tubi.

La distanza di accoppiamento fra barra e barra dovrà essere di  $1,5 \div 2$  mm.

I tubi ad estremità bisellata per saldature testa a testa, verranno saldati all'arco elettrico con elettrodi cellulosici rivestiti per la prima passata e basici per le successive ed il cui metallo d'apporto abbia caratteristiche analoghe a quelle dei metalli da saldare.

Il numero delle passate sarà in rapporto allo spessore dei tubi e comunque di regola mai inferiore a tre.

Alla fine di ogni passata la saldatura dovrà essere pulita o raschiata da tutte le incrostazioni e ripulita da impurità o sbavature.

Non sarà consentito lasciare saldature incomplete e comunque si prescrive che, di regola, alla fine della giornata lavorativa, tutte le giunzioni iniziate dovranno essere completate.

Si prescrive altresì che i dispositivi di accoppiamento precedentemente descritti potranno essere rimossi solo dopo il completamento della prima passata.

A saldatura ultimata la superficie esterna del cordone di saldatura dovrà risultare a profilo convesso estesa oltre il bordo della bisellatura.

Il controllo della buona esecuzione delle saldature verrà fatto con prove non distruttive continue mediante l'impiego di ecografi ad ultrasuoni e per punti singoli mediante l'impiego di apparecchi radiografici portatili a raggi X.

Dopo la saldatura delle guarnizioni l'Impresa dovrà ripristinare accuratamente il

rivestimento interno ed esterno (sia di fondo che protettivo) dei tubi in corrispondenza delle guarnizioni stesse, facendo attenzione che non si creino soluzioni di continuità tra rivestimento già esistente sul tubo e quello del giunto. Le condotte aeree pensili fuori terra od in galleria saranno munite di rivestimento protettivo da applicarsi ai tubi, agli accessori metallici quali cerniere, appoggi, selle, ecc., ed alle carpenterie quali passerelle, strutture metalliche in genere ecc.

#### **2.10.5 Primo rinterro**

Completata la giunzione dei tubi ed eseguiti gli ancoraggi si procederà al rinterro consistente nel ricalzare la tubazione con il materiale impiegato per la formazione del piano di posa e nell'eseguire il primo ricoprimento del tubo con materiale selezionato proveniente dallo scavo lasciando i giunti scoperti.

Le tubazioni sono così predisposte all'esecuzione delle prove di tenuta idraulica dei giunti di cui al successivo paragrafo.

Dovranno, nell'esecuzione del rinterro e nella sua estensione e compattazione, rispettarsi le prescrizioni di progetto, le indicazioni del costruttore e la normativa UNI esistente al riguardo.

#### **2.10.6 Prova idraulica**

Ha lo scopo di accertare la tenuta dei giunti.

Il tubo e le dimensioni del tubo richiedono che la prova verrà effettuata per tronchi, previo sezionamento con apposito tappo o piatto saldato, opportunamente contrastati.

#### **2.10.7 Completamento del rinterro**

Il materiale di risulta dallo scavo non impiegato nel rinterro verrà portato a rifiuto in aree predisposte a cura del concessionario.

In taluni casi potranno, con il consenso esplicito dell'Ente Appaltante, omettersi le operazioni, passando direttamente all'esecuzione del rinterro ed al collaudo di cui al successivo punto, senza che con ciò l'impresa sia in alcun modo esente dalla responsabilità e dagli obblighi di rendere le condotte pienamente

efficienti ed a perfetta tenuta.

## **2.11 ALLEGATO 1: PROCEDURA DI RIPARAZIONE - RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE**

### **2.11.1 Riparazione su piccoli difetti**

- riscaldare in modo graduale la zona da riparare con fiamma evitando di provocare la combustione del rivestimento ;
- applicare a caldo riscaldamento con fiamma una o più strisce di polietilene di materiale idoneo nella zona da riparare, lasciando le superfici con spatola riscaldata, fino a riempire la cavità ;
- verificare con holiday detector (25 KV) la continuità dielettrica della zona riparata.

### **2.11.2 Riparazione con pezze su difetti estesi**

- ampliare la zona del difetto per ottenere una forma geometrica regolare e verificare la adesione del rivestimento esistente ;
- effettuare sulla superficie da riparare una leggera smerigliatura o spazzolatura per rimuovere i residui di rivestimento fino a ottenere una superficie metallica completamente pulita ;
- riscaldare in modo graduale la superficie da riparare mediante fiamma ed applicare a caldo una o più strisce di polietilene di materiale idoneo (ved. punto a) fino a riempire la cavità, lisciando la superficie con spatola riscaldata ;
- preparare una pezza di polietilene di materiale idoneo di dimensioni leggermente superiori a quelle della zona da riparare, con spigoli arrotondati ;
- applicare la pezza sulla zona da riparare e pressarla fino ad ottenere una completa adesione tra la pezza ed il rivestimento (applicare un foglio di alluminio sulla pezza solo nel caso di utilizzo di materiali di riparazione

che lo richiedono) ;

- riscaldare la zona con fiamma in modo da fondere lo strato di adesivo della pezza con la zona sottostante e battere contemporaneamente con tampone o attrezzo adatto (eliminare il foglio di alluminio se utilizzato a raffreddamento avvenuto) ;
- verificare con holiday detector 25 KV la continuità dielettrica della zona riparata.

## **2.12 ALLEGATO 2: PROCEDURA DI RIPARAZIONE - RIVESTIMENTO INTERNO IN RESINA EPOSSIDICA**

La riparazione si esegue nel seguente modo :

- effettuare sulla zona da riparare una leggera smerigliatura fino a ottenere una superficie metallica completamente pulita;
- rimuovere la polvere ed ogni altro residuo della zona da riparare ;
- applicare sulla zona interessata spruzzo o pennello una o più mani di resina epossidica, precedentemente preparata, fino ad ottenere lo spessore secco di 250 micron.

## **2.13 ALLEGATO 3: PROCEDURA DI APPLICAZIONE DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI SULLA ZONA DI GIUNZIONE :**

### ***2.13.1 Preparazioni della superficie metallica***

- eliminazione di eventuali sostanze inquinanti quali terra, olio, ecc ;
- smerigliatura della superficie metallica con smerigliatrice o spazzola abrasiva ;
- leggera smerigliatrice delle zone rivestite in polietilene adiacente interessata all'applicazione del manicotto ;

### **2.13.2 Preriscaldamento della superficie metallica**

- riscaldamento della superficie metallica fino ad una temperatura di circa 50° C;
- la temperatura del rivestimento adiacente dovrà essere di circa 30° C;

### **2.13.3 Posizionamento del manicotto sul tubo**

- rimuovere il foglio protettivo del manicotto ;
- centrare il manicotto ed avvolgerlo al tubo. La sovrapposizione del manicotto sul rivestimento adiacente deve essere minima di 50 mm. La sovrapposizione dei lembi del manicotto deve essere di circa 150 mm ;

### **2.13.4 Posizionamento delle pezze di giunzione**

- centrare la pezza di chiusura sulla zona di sovrapposizione dei due lembi del manicotto ;
- pressare la pezza sul manicotto ;

### **2.13.5 Riscaldamento della pezza di giunzione**

- riscaldare uniformemente la pezza sino ad osservare un deciso viraggio del suo calore ;
- a viraggio avvenuto, premere sulla pezza con guanti o rullo per ottenere una intima fusione tra pezza e manicotto ;

### **2.13.6 Riscaldamento del manicotto**

Riscaldamento del manicotto lungo le sezioni circolari (procedendo dalle sezioni centrali verso quelle laterali) avendo cura che il suo restringimento avvenga senza che restino intrappolate sacche d'aria.

### **2.13.7 Collaudo**

- ispezione visiva per controllare l'assenza di bolle d'aria, di grinze, di sdoppiature, scollamenti dei bordi e della pezza di giunzione ;
- verifica della continuità dielettrica mediante holiday detector tarato con una tensione di prova di 25 KV.

## **2.14 ALLEGATO 4: PROCEDURA DI RIVESTIMENTO INTERNO DELLA ZONA DI GIUNZIONE**

L'operazione deve avvenire secondo la procedura di seguito indicata :

- effettuare sulle estremità non rivestite interne dei tubi (20-30 mm) una leggera smerigliatura fino ad ottenere una superficie metallica completamente pulita ;
- dopo aver realizzato la saldatura rimuovere ogni residuo della zona interna di giunzione mediante energica spazzolatura ;
- applicare sulla zona interessata a pennello o spruzzo uno strato di resina epossidica, precedentemente preparata, sino ad ottenere lo spessore secco di circa 250 micron (durante l'operazione avere cura di non danneggiare il rivestimento interno preesistente).

## **2.15 COLLAUDO**

### **2.15.1 Generalità**

Le operazioni di collaudo dei tubi in acciaio consistono in:

- controlli in officina durante le varie fasi di lavorazione del tubo e di esecuzione del rivestimento
- prove eseguite in opera sia durante i lavori di posa, sia a condotta completa
- acquisizione di certificati e documentazione.

Il dettaglio delle operazioni dovrà essere definito con il costruttore dei tubi sulla base di un piano di controllo della qualità preparato dall'impresa appaltatrice.

La spedizione dei tubi in cantiere dovrà essere accompagnata dalla documentazione comprovante l'esito positivo dei controlli e dei collaudi eseguiti in officina.

### **2.15.2 Verifiche e prove in fabbrica**

Nel corpo della lavorazione dei tubi dovranno eseguirsi i seguenti controlli:

- controllo materie prime - analisi di colata
- controllo radiografico delle saldature elicoidali
- controllo Rx su indicazione UB dopo riparazione saldature
- prova idraulica
- ispezione visiva interna ed esterna
- controllo dimensionale:
  - diametro esterno sul corpo
  - diametro esterno sulla testata
  - spessore
  - sovrametallo
  - rettilineità
  - fuori squadra testata
  
- taglio corone per prove meccaniche
- peso e lunghezza
- prove chimiche e meccaniche:
  - analisi chimica
  - trazione trasversale su metallo base
  - trazione trasversale su saldatura
  - prove di piega diritta su metallo base rovescio su saldatura
- continuità dielettrica
- finitura estremità non rivestite
- spessore rivestimento
- prove meccaniche e chimiche del rivestimento esterno:
  - penetrazione
  - aderenza a 25 °C e 60 °C
  - impatto
  - allungamento e rottura
  - resistenza specifica
  - variazione al calore
  - distacco catodico

### **2.15.3 Verifiche e collaudi in opera**

Verranno collaudate intere tratte di condotta isolate mediante sezionamenti opportunamente predisposti.

Per l'esecuzione delle prove di collaudo verranno impiegati soltanto manometri registratori con certificati di taratura rilasciati da un Istituto Universitario o altro Ente equivalente non oltre tre mesi precedenti la prova.

Il numero, le modalità, la durata, la pressione e gli assorbimenti ammessi per le prove verranno concordati caso per caso fra la Direzione dei Lavori, la Commissione collaudatrice, sulla scorta delle indicazioni di progetto e di quelle fornite dal costruttore.

In ogni caso almeno una prova avrà durata non inferiore a 24 ore e le pressioni di prova di massima saranno così fissate in relazione alla natura dei tubi:

#### *Tubazione in acciaio*

1,5 pressione di esercizio

Si precisa che la pressione di esercizio è la massima pressione che può verificarsi in un tronco di tubazione nelle più gravose condizioni di funzionamento idraulico comprese le sovrappressioni indotte da fenomeni transitori.

In assenza di uno specifico studio su tali sovrappressioni si assumerà per pressioni di esercizio il carico piezometrico sulla condotta maggiorato dei massimi valori indicati nella tabella III allegata al Dec. Min. in data 12/12/1985, che approva la "Normativa tecnica per le Tubazioni", e sempre che tale valore sia superiore alla pressione idrostatica maggiorata del 20%.

Si dovranno inoltre eseguire:

- controllo con ultrasuoni sulle giunzioni di testa
- controllo Rx dopo la riparazione delle saldature
- controllo ripristino rivestimenti interni ed esterni
- controllo della continuità dielettrica sulle giunzioni.

### **2.15.4 Documentazione di collaudo**

La documentazione di collaudo sarà costituita dall'insieme dei certificati emessi

a seguito delle prove e dei controlli sopra elencati, dalle pellicole radiografiche e dalle analisi chimiche dei materiali.

### **2.15.5 Prove sul rivestimento esterno**

#### *Prova di aderenza*

La prova deve essere eseguita a temperatura ambiente.

Per effettuare tale operazione, il rivestimento in polietilene viene incluso lungo la circonferenza, formando una striscia larga minimo 20 e max 50 mm.

la striscia viene tirata, con dispositivo corredato di dinamometro, a 900 rispetto alla superficie del tubo ad una velocità di 10 mm al minuto.

La forza necessaria a tale scopo viene misurata e rappresenta la forza del rivestimento applicato sul tubo.

Tale forza è misurata in N/mm.

#### *Prova di resistenza all'urto*

La prova deve essere eseguita a temperatura ambiente.

L'apparecchiatura da impiegare [ costituita da:

- una guida tubolare diritta graduata non flessibile, avente una superficie interna liscia e regolare, una lunghezza di almeno 1.50 m. ed un diametro interno non superiore a 60 mm;
- un dardo da scorrere liberamente dentro l'asta con testa di acciaio, con diametro di 25 mm.

Il peso del dardo deve essere regolare e pari a (0,51 t) kg (dove t é lo spessore medio, in millimetri, misurato in precedenza sul rivestimento in esame).

A questo peso corrisponde una energia di urto pari a 5 j per ogni millimetro di rivestimento (altezza di caduta 1 m).

La determinazione della resistenza all'urto deve essere effettuata con il seguente procedimento:

- Disporre il tubo campione in modo stabile e scegliere 20 punti per l'impatto sulla generatrice più alta;
- Introdurre il dardo nella guida tubolare, con la testa emisferica rivolta verso il basso e tenuta a distanza di 1,00 m dalla superficie del tubo;

- Effettuato l'impatto, si controlla nell'area di urto, la presenza di eventuali discontinuità nel rivestimento mediante holiday detector (25 KV).

Il rivestimento risulta accettabile come resistenza all'urto, soltanto se in nessuno dei punti di impatto l'apparecchio segnala la presenza di discontinuità.

#### *Prova di resistenza alla penetrazione*

La prova deve essere eseguita su tre campioni di rivestimento non deformati a temperatura ambiente.

L'apparecchiatura da utilizzare è costituita essenzialmente da un penetratore del peso di 0,25 Kg la cui estremità che sarà a contatto con la provetta) ha forma cilindrica con diametro di 1,8 mm (sezione di contatto 2,50 mmq).

Essa è corredata da un peso addizionale di 2,30 Kg, da fissare sul penetratore e da un comparatore idoneo a misurare la profondità di penetrazione con la precisione assoluta di  $\pm 0,01$  mm.

La prova si effettua con il seguente procedimento:

- viene applicato sulla provetta l'estremità del penetratore, senza peso addizionale;
- viene rilevato dopo 5 s il valore zero di riferimento;
- viene applicato il peso addizionale e dopo 24 h viene misurata la profondità di penetrazione (differenza tra valore dopo 24 h - valore dopo 5).

Il valore di penetrazione è la media aritmetica dei valori ottenuti per le tre provette.

#### *Prova di resistenza specifica del rivestimento*

La prova viene eseguita su un campione di tubo rivestito di superficie  $\geq 0.03$ .

Il rivestimento deve essere a contatto con una soluzione 0.1 M NaCl.

È anche necessario un controlettrodo con superficie  $\leq 10$  cm<sup>2</sup>, una sorgente di corrente continua, tensione 50 v, un amperometro ed un apparecchio di misura della tensione.

Il campione deve restare nella soluzione 100 gg. e possono essere usate le seguenti procedure:

- un'estremità del tubo da collegare viene isolato in modo tale che la superficie di acciaio non venga a contatto con la soluzione.
- Per la misura della resistenza il campione può essere tirato fuori dalla soluzione e quindi bagnato con una qualunque soluzione elettrolitica;
- Sulla superficie del tubo viene applicato un recipiente contenente la soluzione.

Prima di iniziare la prova bisogna assicurarsi con strumento holiday detector 25 KV che la superficie di collaudo non presenti discontinuità. Per effettuare la misura è necessario applicare il polo positivo della sorgente di C.C. al tubo di acciaio ed il polo negativo al controlettrodo. Il controlettrodo deve essere immerso nella soluzione.

La resistenza specifica del rivestimento RS si ricava quindi da:

$$RS = \frac{U \cdot A}{I} \text{ in m}^2$$

- U = Tensione tra controlettrodo e tubo d'acciaio in V
- A = superficie di collaudo
- I = corrente di collaudo

I risultati della misura sono esatti solo se la corrente di dispersione è notevolmente inferiore rispetto a quella che attraversa il rivestimento.

La tensione viene applicata solo durante la misurazione.

La prima misura deve essere eseguita 3 giorni dopo l'inizio della prova.

Successivamente i rilevamenti devono essere eseguiti ad intervalli di 10 gg.

#### *Prova di allungamento e rottura*

La determinazione della resistenza a rottura a trazione deve essere eseguita su campioni non deformati.

Dal rivestimento dell'estremità di 1 tubo campione predisposta si ricavano tre

provette secondo ISO R 527 tipo 2, il cui asse longitudinale sia orientato nel senso della circonferenza del tubo.

Nella prova si determina con velocità di razione di 50 mm/min.

L'allungamento a rottura dei valori ricavati dalle 3 provette si calcola la media aritmetica.

Il rivestimento è accettabile se il valore medio dell'allungamento a rottura rientra nei limiti stabiliti ( $\geq 200\%$ ).

#### **2.15.6 Prova di invecchiamento ai raggi U.V.**

Per la prova vengono ricavate dal rivestimento in polietilene, 5 provette ripulite dalle sostanze adesive ed aventi uno spessore massimo di 2 mm (eventualmente ottenuto mediante abrasione del lato inferiore).

Esse vengono poi esposte, nell'apposito apparecchio di collaudo (cella d'irradiazione munita di lampada allo zeno) per la durata di 2400 ore (andamento costante senza simulazione di pioggia), con una temperatura di  $(45 \pm 2) ^\circ\text{C}$  ed un umidità relativa compresa tra il 60 o il 70 %.

L'indice di fusione viene determinato secondo ISO 1133 condizione 4 190/2.16 prima dell'irradiazione e ad intervalli di 400 ore.

#### **2.15.7 Prove di invecchiamento termico**

La prova di invecchiamento termico viene eseguita in forno ad aria ventilata, su 5 provette, (da ricavare su tubi rivestiti) ripulite dalle sostanze adesive ed aventi uno spessore massimo di 2 mm.(eventualmente ottenuto mediante abrasione del lato inferiore), ad una temperatura di  $100 ^\circ\text{C}$  per ogni 100 giorni (2400 ore).

Per la determinazione dell'indice di fusione le parti di prova vengono estratte dal forno ad intervalli di 400 ore e l'indice di fusione è calcolato secondo ISO 1133 condizione 4 190/2.16.