Committente:

ACAM gas SpA

CERTIFICAZIONE SISTEMA DI GESTIONE ISO 9001 = ISO 14001 = OHSAS 18001 DNV

Azienda certificata IIS CERT UNI 11024

Azienda certificata IIS CERT UNI EN ISO 3834-2

Progetto:

RISANAMENTO RETI GAS METANO NEL COMUNE DELLA SPEZIA

21° STRALCIO

CENTRO STORICO SAN VENERIO

Codice Progetto: 01-02-14

Collocazione: AF19

Livello di Progettazione: **Esecutivo**

Rev. n°	Data	Descrizione	Redatto	Controllato	Approvato	Visto

Progettato da:

ACAM S.p.A.

AREA TECNICA

Divisione Progettazione e Direzione Lavori

Tipo:

ELENCO PREZZI UNITARI 10 DEPURATO DEI PREZZI GIA' OFFERTI DALL'APPALTATORE

Sottotipo :

Opera :

Parte d'Opera :

Specialistica :

FILE: 21 Stralcio San Venerio\Documenti\12_Elenco prez_Rev_05.doc

Elaborato: 12 di 18

Data: 26/01/2015

Redattore: Per. ind. Andrea PORTONATO

Progettista Interno: Per. ind. Andrea PORTONATO

Responsabile Unità Progettazione: Per. ind. Fausto LANIERI

Responsabile Area Tecnica: Dott. Ing. Giovanni MONTI

Ai termini delle leggi vigenti sui diritti d'autore l'ACAM S.p.A. si riserva la proprietà del presente disegno. Pertanto questo disegno viene consegnato all'espressa condizione che non venga – senza consenso scritto dell'ACAM S.p.A. – nè riprodotto nè ceduto a terzi nè diversamente applicato se non per il dichiarato presente lavoro.

This drawing is only conditionally issued, and neither receipt or possession thereof confers or transfer any right in, or licence to use, the subject matter of the drawing or any design or technical information shown therein, nor any right to reproduce this drawing or any part thereof except for manufacture under written licence from ACAM S.p.A.. No right to reproduce this drawing is granted unless by written permission from ACAM S.p.A.

ELENCO PREZZI UNITARI 10

CODICE	DESCRIZIONE	U.M.	PREZZO
1	**FORNITURE DIRETTE (COMPRENSIVE DI SPECIFICHE TECNICHE)**		
1.01	ACQUA		
1.01.001	TUBI ACQUA		
1.01.001.001	TUBI IN PEAD PE 100, SDR7,4, PN25		
1.01.001.001.001	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 20 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,48
1.01.001.001.002	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 25 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,68
1.01.001.001.003	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,11
1.01.001.001.004	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,74
1.01.001.001.005	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,61
1.01.001.001.006	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	4,10
1.01.001.001.007	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	5,83
1.01.001.001.008	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	8,33
1.01.001.001.009	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	12,49
1.01.001.001.010	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	16,09

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.001.001.011	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	20,21
1.01.001.001.012	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	26,35
1.01.001.001.013	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	33,30
1.01.001.001.014	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	41,20
1.01.001.001.015	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	52,11
1.01.001.001.016	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	64,30
1.01.001.001.017	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 280 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	80,63
1.01.001.001.018	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 315 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	102,08
1.01.001.001.019	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 355 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	129,47
1.01.001.001.020	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 400 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	164,51
1.01.001.001.021	TUBO IN PEAD PE100, SDR7,4, PN25, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 450 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	208,09
1.01.001.002	TUBI IN PEAD PE100, SDR11, PN16		
1.01.001.002.001	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 20 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,38
1.01.001.002.002	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON:	ML	0,53

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 25 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M		
1.01.001.002.003	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,80
1.01.001.002.004	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,23
1.01.001.002.005	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,84
1.01.001.002.006	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,92
1.01.001.002.007	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	4,04
1.01.001.002.008	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	5,86
1.01.001.002.009	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	8,72
1.01.001.002.010	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	10,89
1.01.001.002.011	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	13,57
1.01.001.002.012	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	17,83
1.01.001.002.013	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	22,53
1.01.001.002.014	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	27,77

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.001.002.015	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	35,19
1.01.001.002.016	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	43,30
1.01.001.002.017	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 280 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	54,27
1.01.001.002.018	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 315 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	68,74
1.01.001.002.019	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 355 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	90,53
1.01.001.002.020	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 400 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	114,98
1.01.001.002.021	TUBO IN PEAD PE100, SDR11, PN16, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 450 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	145,72
1.01.001.003	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10		
1.01.001.003.001	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 20 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,33
1.01.001.003.002	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 25 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,42
1.01.001.003.003	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,58
1.01.001.003.004	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,88
1.01.001.003.005	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,24
1.01.001.003.006	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04;	ML	1,98

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M		
1.01.001.003.007	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,78
1.01.001.003.008	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,99
1.01.001.003.009	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	5,97
1.01.001.003.010	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	7,31
1.01.001.003.011	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	9,20
1.01.001.003.012	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	12,00
1.01.001.003.013	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	15,21
1.01.001.003.014	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	18,79
1.01.001.003.015	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	23,80
1.01.001.003.016	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	29,23
1.01.001.003.017	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 280 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	36,70
1.01.001.003.018	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 315 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	46,51
1.01.001.003.019	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON:	ML	63,61

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 355 MM L = BARRE 6 O 12 M		
1.01.001.003.020	TUBO IN PEAD PE100, SDR17, PN10, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 400 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	80,51
1.01.001.004	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4 PN20		
1.01.001.004.001	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 20 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,46
1.01.001.004.002	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 25 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,65
1.01.001.004.003	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,05
1.01.001.004.004	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,62
1.01.001.004.005	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,44
1.01.001.004.006	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	3,85
1.01.001.004.007	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	5,46
1.01.001.004.008	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	7,85
1.01.001.004.009	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	11,75
1.01.001.004.010	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	15,13
1.01.001.004.011	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'.	ML	19,01

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M		
1.01.001.004.012	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	24,78
1.01.001.004.013	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	31,33
1.01.001.004.014	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	38,74
1.01.001.004.015	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	49,01
1.01.001.004.016	TUBO IN PEAD PE80, SDR7,4, PN20, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	60,45
1.01.001.005	TUBO IN PEAD PE80, SDR11 PN12,5		
1.01.001.005.001	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. . DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,76
1.01.001.005.002	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,16
1.01.001.005.003	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,72
1.01.001.005.004	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,73
1.01.001.005.005	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	3,82
1.01.001.005.006	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	5,51
1.01.001.005.007	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	8,22

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.001.005.008	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	10,20
1.01.001.005.009	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	12,75
1.01.001.005.010	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	16,73
1.01.001.005.011	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	21,15
1.01.001.005.012	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	26,08
1.01.001.005.013	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	33,03
1.01.001.005.014	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	40,65
1.01.001.005.015	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 280 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	50,95
1.01.001.005.016	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 315 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	64,53
1.01.001.005.017	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 355 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	85,15
1.01.001.005.018	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 400 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	108,16
1.01.001.005.019	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, PN12,5, UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04, PER ACQUEDOTTI, COLORE NERO CON N°4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° COLORE AZZURRO, PRODOTTO SENZA MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA SEC. PUNTO 11.2 UNI EN 12201-2:04; - CERTIFICATO DI COLLAUDO TIPO 3.1.B RIPORTANTE ULTERIORI PROVE COME PREVISTO AL PUNTO 3.2) DEL D.M. 16/11/99 ESCLUSO LA RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE RAPIDA; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA ROTOLI OPPURE LUNGHEZZA BARRE. DE = 450 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	137,07
1.01.001.006	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40		
1.01.001.006.001	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	ML	13,83

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 60 L = BARRE 6 M		
1.01.001.006.002	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 80 L = BARRE 6 M	ML	16,91
1.01.001.006.003	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 100 L = BARRE 6 M	ML	22,24
1.01.001.006.004	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 125 L = BARRE 6 M	ML	27,66
1.01.001.006.005	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN = 150 MM L = BARRE 6 M	ML	32,76
1.01.001.006.006	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 200 L = BARRE 6 M	ML	44,16
1.01.001.006.007	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 250 L = BARRE 6 M	ML	46,87
1.01.001.006.008	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE EPOXY AZZURRO, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 300 L = BARRE 6 M	ML	71,29
1.01.001.006.009	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 350 L = BARRE 6 M	ML	96,02
1.01.001.006.010	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN LEGA Z-AL 400 G/MQ+ VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 400 L = BARRE 6 M	ML	113,31
1.01.001.006.011	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 450 L = BARRE 6 M	ML	130,33
1.01.001.006.012	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 500 L = BARRE 6 M	ML	148,95
1.01.001.006.013	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 600 L = BARRE 6 M	ML	202,14
1.01.001.006.014	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 700 L = BARRE 6 M	ML	261,72
1.01.001.006.015	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	ML	332,47

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 800 L = BARRE 6 M		
1.01.001.006.016	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 900 L = BARRE 6 M	ML	414,39
1.01.001.006.017	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN MALTA CEMENTIZIA DI ALTO FORNO CENTRIFUGATA A NORMA UNI ISO4179 E CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN ZINCO METALLICO 200 G/MQ + VERNICE BITUMINOSA, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DN 1000 L = BARRE 6 M	ML	499,50
1.01.001.007	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA		
1.01.001.007.001	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 33,7X2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,82
1.01.001.007.002	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 42,4X2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,29
1.01.001.007.003	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 48,8X2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,93
1.01.001.007.004	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 60,3X3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,85
1.01.001.007.005	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 88,9X3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	7,13
1.01.001.007.006	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 114,3X3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	9,50
1.01.001.007.007	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 168,3X4,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	16,63
1.01.001.007.008	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 219,1X5,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	28,35
1.01.001.007.009	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 273X5,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	38,89
1.01.001.007.010	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON:	ML	48,55

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 323,9X5,6 MM L = BARRE 6 O 12 M		
1.01.001.007.011	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 355X6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	58,88
1.01.001.007.012	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 406,4X6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	74,37
1.01.001.007.013	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 457,2X6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	85,22
1.01.001.007.014	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235 UNI EN 10224, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO EPOSSIDICO ATOSSICO COLORE BIANCO DELLO SPESSORE MINIMO DI 250 MICRON, CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 12 DELLA UNI EN 10224 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * COLLAUDO PUNTO 8 UNI9099; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE. DIAM = 508,0X6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	96,06
1.01.002	RACCORDI TUBI IN GHISA SFEROIDALE		
1.01.002.001	RACCORDI TUBI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545/CLASSE40		
1.01.002.001.001	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 40	CAD	49,71
1.01.002.001.002	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 60	CAD	49,71
1.01.002.001.003	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 40	CAD	63,67
1.01.002.001.004	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 60	CAD	63,67
1.01.002.001.005	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 80	CAD	63,67
1.01.002.001.006	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 40	CAD	72,62
1.01.002.001.007	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN = 100 dn = 60 MM	CAD	72,62
1.01.002.001.008	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 80	CAD	72,62
1.01.002.001.009	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 100	CAD	72,62

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.010	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 40	CAD	81,55
1.01.002.001.011	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 60	CAD	81,55
1.01.002.001.012	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 80	CAD	81,55
1.01.002.001.013	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 100	CAD	81,55
1.01.002.001.014	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN = 125 dn = 125 MM	CAD	81,55
1.01.002.001.015	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 40	CAD	99,98
1.01.002.001.016	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 60	CAD	99,98
1.01.002.001.017	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 80	CAD	99,98
1.01.002.001.018	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 100	CAD	99,98
1.01.002.001.019	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 125	CAD	99,98
1.01.002.001.020	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN = 150 dn = 150 MM	CAD	99,98
1.01.002.001.021	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 40	CAD	137,40
1.01.002.001.022	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 60	CAD	137,40
1.01.002.001.023	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 80	CAD	137,40
1.01.002.001.024	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 100	CAD	137,40
1.01.002.001.025	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 125	CAD	137,40
1.01.002.001.026	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 150	CAD	137,40
1.01.002.001.027	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	137,40

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 200		
1.01.002.001.028	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 60	CAD	221,74
1.01.002.001.029	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 80	CAD	221,74
1.01.002.001.030	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 100	CAD	221,74
1.01.002.001.031	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 150	CAD	221,74
1.01.002.001.032	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 200	CAD	221,74
1.01.002.001.033	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 250	CAD	221,74
1.01.002.001.034	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 60	CAD	330,10
1.01.002.001.035	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 80	CAD	330,10
1.01.002.001.036	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 100	CAD	330,10
1.01.002.001.037	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 150	CAD	330,10
1.01.002.001.038	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 200	CAD	330,10
1.01.002.001.039	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 250	CAD	330,10
1.01.002.001.040	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 300	CAD	330,10
1.01.002.001.041	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 60	CAD	460,94
1.01.002.001.042	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 65	CAD	460,94
1.01.002.001.043	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 80	CAD	460,94
1.01.002.001.044	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 100	CAD	460,94

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.045	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 150	CAD	460,94
1.01.002.001.046	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 200	CAD	460,94
1.01.002.001.047	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 250		460,94
1.01.002.001.048	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 350	CAD	460,94
1.01.002.001.049	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 80	CAD	535,25
1.01.002.001.050	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 100	CAD	535,23
1.01.002.001.051	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 150	CAD	535,23
1.01.002.001.052	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 200	CAD	535,23
1.01.002.001.053	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 250	CAD	535,23
1.01.002.001.054	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 300	CAD	535,23
1.01.002.001.055	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 400	CAD	535,25
1.01.002.001.056	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 100	CAD	659,41
1.01.002.001.057	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 150	CAD	659,41
1.01.002.001.058	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 200	CAD	659,41
1.01.002.001.059	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 250	CAD	659,41
1.01.002.001.060	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 300	CAD	659,41
1.01.002.001.061	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 400	CAD	659,41

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.062	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 450	CAD	659,41
1.01.002.001.063	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 100	CAD	869,82
1.01.002.001.064	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 150	CAD	869,82
1.01.002.001.065	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 200	CAD	869,82
1.01.002.001.066	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 250	CAD	869,82
1.01.002.001.067	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 300	CAD	869,82
1.01.002.001.068	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 400	CAD	869,82
1.01.002.001.069	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 500	CAD	869,82
1.01.002.001.070	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 100	CAD	1.225,55
1.01.002.001.071	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 200	CAD	1.225,55
1.01.002.001.072	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 300	CAD	1.225,55
1.01.002.001.073	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 400	CAD	1.225,55
1.01.002.001.074	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 600	CAD	1.225,55
1.01.002.001.075	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 150	CAD	1.971,19
1.01.002.001.076	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 200	CAD	1.971,19
1.01.002.001.077	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 250	CAD	1.971,19
1.01.002.001.078	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 400	CAD	1.971,19
1.01.002.001.079	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	1.971,19

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 600		
1.01.002.001.080	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 700	CAD	1.971,19
1.01.002.001.081	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 150	CAD	2.643,07
1.01.002.001.082	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 200	CAD	2.643,07
1.01.002.001.083	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 250	CAD	2.643,07
1.01.002.001.084	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 400	CAD	2.643,07
1.01.002.001.085	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 600	CAD	2.643,07
1.01.002.001.086	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 800	CAD	2.643,07
1.01.002.001.087	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 200	CAD	3.414,74
1.01.002.001.088	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 250	CAD	3.414,74
1.01.002.001.089	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 250	CAD	3.414,74
1.01.002.001.090	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 400	CAD	3.414,74
1.01.002.001.091	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 600	CAD	3.414,74
1.01.002.001.092	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 900	CAD	3.414,74
1.01.002.001.093	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 150	CAD	4.395,72
1.01.002.001.094	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 200	CAD	4.395,72
1.01.002.001.095	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 250	CAD	4.395,92
1.01.002.001.096	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 300	CAD	4.395,92

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.097	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 400	CAD	4.395,72
1.01.002.001.098	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 600	CAD	4.395,72
1.01.002.001.099	TI A DUE BICCHIERI E DIRAMAZIONE A FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 1.000	CAD	4.395,72
1.01.002.001.100	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60	CAD	49,71
1.01.002.001.101	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80	CAD	63,67
1.01.002.001.102	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100	CAD	72,62
1.01.002.001.103	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125	CAD	81,55
1.01.002.001.104	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150	CAD	99,98
1.01.002.001.105	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200	CAD	137,40
1.01.002.001.106	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250	CAD	221,74
1.01.002.001.107	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300	CAD	298,82
1.01.002.001.108	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350	CAD	478,83
1.01.002.001.109	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400	CAD	554,76
1.01.002.001.110	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450	CAD	684,90
1.01.002.001.111	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500	CAD	863,31
1.01.002.001.112	CURVE A 1/4 - 90° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600	CAD	1.221,76
1.01.002.001.113	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60	CAD	49,71
1.01.002.001.114	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	63,67

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80		
1.01.002.001.115	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100	CAD	72,62
1.01.002.001.116	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125	CAD	81,55
1.01.002.001.117	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150	CAD	99,98
1.01.002.001.118	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200	CAD	137,40
1.01.002.001.119	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250	CAD	221,74
1.01.002.001.120	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300	CAD	298,82
1.01.002.001.121	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350	CAD	413,22
1.01.002.001.122	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400	CAD	478,83
1.01.002.001.123	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450	CAD	591,09
1.01.002.001.124	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500	CAD	742,93
1.01.002.001.125	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600	CAD	1.047,14
1.01.002.001.126	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700	CAD	1.661,01
1.01.002.001.127	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800	CAD	1.922,93
1.01.002.001.128	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900	CAD	2.669,65
1.01.002.001.129	CURVE A 1/8 - 45° A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000	CAD	4.343,12
1.01.002.001.130	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60	CAD	49,71
1.01.002.001.131	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80	CAD	63,67

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.132	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100	CAD	72,62
1.01.002.001.133	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150	CAD	99,98
1.01.002.001.134	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200	CAD	137,40
1.01.002.001.135	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250	CAD	221,74
1.01.002.001.136	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300	CAD	298,82
1.01.002.001.137	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350	CAD	413,22
1.01.002.001.138	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400	CAD	478,83
1.01.002.001.139	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450	CAD	591,09
1.01.002.001.140	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500	CAD	637,72
1.01.002.001.141	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600	CAD	879,57
1.01.002.001.142	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700	CAD	1.366,00
1.01.002.001.143	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800	CAD	2.022,70
1.01.002.001.144	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900	CAD	2.199,49
1.01.002.001.145	CURVE A 1/16 - 22°30' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000	CAD	3.362,68
1.01.002.001.146	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60	CAD	49,71
1.01.002.001.147	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80	CAD	63,67
1.01.002.001.148	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100	CAD	72,62

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.149	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125	CAD	81,55
1.01.002.001.150	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150	CAD	99,98
1.01.002.001.151	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200	CAD	137,40
1.01.002.001.152	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250	CAD	221,74
1.01.002.001.153	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300	CAD	298,82
1.01.002.001.154	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350	CAD	413,22
1.01.002.001.155	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400	CAD	478,83
1.01.002.001.156	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450	CAD	591,09
1.01.002.001.157	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500	CAD	584,58
1.01.002.001.158	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600	CAD	796,61
1.01.002.001.159	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700	CAD	1.219,59
1.01.002.001.160	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800	CAD	1.577,49
1.01.002.001.161	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900	CAD	1.713,60
1.01.002.001.162	CURVE A 1/32 - 11°15' A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, ON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000	CAD	2.485,81
1.01.002.001.163	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60 dn 60	CAD	74,28
1.01.002.001.164	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80 dn 60	CAD	90,49
1.01.002.001.165	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80 dn 80	CAD	95,51
1.01.002.001.166	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	102,77

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100 dn 60		
1.01.002.001.167	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100 dn 80	CAD	105,56
1.01.002.001.168	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100 dn 100	CAD	108,36
1.01.002.001.169	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125 dn 125	CAD	121,20
1.01.002.001.170	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 60	CAD	139,08
1.01.002.001.171	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 80	CAD	143,55
1.01.002.001.172	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 100	CAD	144,66
1.01.002.001.173	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 150	CAD	150,26
1.01.002.001.174	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 60	CAD	188,23
1.01.002.001.175	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 80	CAD	193,25
1.01.002.001.176	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 100	CAD	194,38
1.01.002.001.177	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 150	CAD	198,84
1.01.002.001.178	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 200	CAD	206,10
1.01.002.001.179	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 80	CAD	433,38
1.01.002.001.180	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 100	CAD	441,57
1.01.002.001.181	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 150	CAD	446,20
1.01.002.001.182	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 200	CAD	450,08
1.01.002.001.183	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 250	CAD	464,13

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.184	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 250	CAD	464,13
1.01.002.001.185	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 100	CAD	581,48
1.01.002.001.186	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 150	CAD	594,51
1.01.002.001.187	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 200	CAD	599,72
1.01.002.001.188	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 250	CAD	605,68
1.01.002.001.189	TI A TRA BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO RAPIDO, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 300	CAD	613,28
1.01.002.001.190	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 40 dn 40	CAD	55,20
1.01.002.001.191	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 40	CAD	57,59
1.01.002.001.192	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 60	CAD	57,59
1.01.002.001.193	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 65 dn 60	CAD	55,30
1.01.002.001.194	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 65 dn 65	CAD	62,22
1.01.002.001.195	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 40	CAD	70,27
1.01.002.001.196	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 60	CAD	70,27
1.01.002.001.197	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 65	CAD	68,54
1.01.002.001.198	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 80	CAD	70,27
1.01.002.001.199	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 40	CAD	75,46
1.01.002.001.200	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 60	CAD	75,46
1.01.002.001.201	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	73,73

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 65		
1.01.002.001.202	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 80	CAD	73,73
1.01.002.001.203	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 100	CAD	75,46
1.01.002.001.204	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 40	CAD	97,91
1.01.002.001.205	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 60	CAD	97,91
1.01.002.001.206	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 80	CAD	97,91
1.01.002.001.207	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 100	CAD	97,91
1.01.002.001.208	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 125	CAD	97,91
1.01.002.001.209	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 40	CAD	97,91
1.01.002.001.210	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 60	CAD	97,91
1.01.002.001.211	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 65	CAD	97,91
1.01.002.001.212	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 80	CAD	97,91
1.01.002.001.213	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 100	CAD	97,91
1.01.002.001.214	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 125	CAD	97,91
1.01.002.001.215	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 150	CAD	97,91
1.01.002.001.216	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 40	CAD	148,01
1.01.002.001.217	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 60	CAD	148,01
1.01.002.001.218	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 65	CAD	148,01

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.219	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 80	CAD	148,01
1.01.002.001.220	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 100	CAD	148,01
1.01.002.001.221	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 125	CAD	148,01
1.01.002.001.222	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 150	CAD	148,01
1.01.002.001.223	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 200	CAD	148,01
1.01.002.001.224	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 60	CAD	313,85
1.01.002.001.225	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 65	CAD	313,85
1.01.002.001.226	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 80	CAD	313,85
1.01.002.001.227	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 100	CAD	313,85
1.01.002.001.228	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 150	CAD	313,85
1.01.002.001.229	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 200	CAD	313,85
1.01.002.001.230	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 250	CAD	313,85
1.01.002.001.231	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 60	CAD	437,07
1.01.002.001.232	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 65	CAD	437,07
1.01.002.001.233	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 80	CAD	437,07
1.01.002.001.234	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 100	CAD	437,07
1.01.002.001.235	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 150	CAD	437,07

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.236	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 200	CAD	437,07
1.01.002.001.237	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 250	CAD	437,07
1.01.002.001.238	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 300	CAD	437,07
1.01.002.001.239	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 60	CAD	559,72
1.01.002.001.240	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 65	CAD	559,72
1.01.002.001.241	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 80	CAD	559,72
1.01.002.001.242	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 100	CAD	559,72
1.01.002.001.243	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 150	CAD	559,72
1.01.002.001.244	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 200	CAD	559,72
1.01.002.001.245	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 250	CAD	559,72
1.01.002.001.246	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 350	CAD	559,72
1.01.002.001.247	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 80	CAD	693,88
1.01.002.001.248	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 100	CAD	693,88
1.01.002.001.249	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 150	CAD	693,88
1.01.002.001.250	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 200	CAD	693,88
1.01.002.001.251	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 250	CAD	693,88
1.01.002.001.252	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 300	CAD	693,88
1.01.002.001.253	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 400	CAD	693,88
1.01.002.001.254	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 100	CAD	1.238,63
1.01.002.001.255	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	1.238,63

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 150		
1.01.002.001.256	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 200	CAD	1.238,63
1.01.002.001.257	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 250	CAD	1.238,63
1.01.002.001.258	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 300	CAD	1.238,63
1.01.002.001.259	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 350	CAD	1.238,63
1.01.002.001.260	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 400	CAD	1.238,63
1.01.002.001.261	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 450	CAD	1.238,63
1.01.002.001.262	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 100	CAD	1.019,24
1.01.002.001.263	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 150	CAD	1.019,24
1.01.002.001.264	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 200	CAD	1.019,24
1.01.002.001.265	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 250	CAD	1.019,24
1.01.002.001.266	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 300	CAD	1.019,24
1.01.002.001.267	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 400	CAD	1.019,24
1.01.002.001.268	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 500	CAD	1.019,24
1.01.002.001.269	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 100	CAD	1.557,62
1.01.002.001.270	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 200	CAD	1.557,62
1.01.002.001.271	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 300	CAD	1.557,62
1.01.002.001.272	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 400	CAD	1.557,62
1.01.002.001.273	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 500	CAD	1.557,62
1.01.002.001.274	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 600	CAD	1.557,62

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.275	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 150	CAD	2.519,83
1.01.002.001.276	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN = 700 dn = 200 MM	CAD	2.519,83
1.01.002.001.277	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 250	CAD	2.519,83
1.01.002.001.278	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 400	CAD	2.519,83
1.01.002.001.279	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 600	CAD	2.519,83
1.01.002.001.280	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 700	CAD	2.519,83
1.01.002.001.281	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 150	CAD	2.902,16
1.01.002.001.282	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 200	CAD	2.902,16
1.01.002.001.283	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 250	CAD	2.902,16
1.01.002.001.284	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 400	CAD	2.902,16
1.01.002.001.285	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 600	CAD	2.902,16
1.01.002.001.286	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 800	CAD	2.902,16
1.01.002.001.287	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 200	CAD	4.047,46
1.01.002.001.288	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 250	CAD	4.047,46
1.01.002.001.289	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 400	CAD	4.047,46
1.01.002.001.290	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 600	CAD	4.047,46
1.01.002.001.291	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 900	CAD	4.047,46
1.01.002.001.292	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 150	CAD	
1.01.002.001.293	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 200	CAD	4.734,42
1.01.002.001.294	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 250	CAD	4.734,42

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.295	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 300	CAD	4.734,42
1.01.002.001.296	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 400	CAD	4.734,42
1.01.002.001.297	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 600	CAD	4.734,42
1.01.002.001.298	TI A TRE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 1.000	CAD	4.734,42
1.01.002.001.299	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80 dn 60	CAD	54,19
1.01.002.001.300	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100 dn 60	CAD	63,35
1.01.002.001.301	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100 dn 80	CAD	70,37
1.01.002.001.302	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125 dn 60	CAD	73,17
1.01.002.001.303	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125 dn 80	CAD	75,96
1.01.002.001.304	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125 dn 100	CAD	79,32
1.01.002.001.305	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 60	CAD	87,68
1.01.002.001.306	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 80	CAD	92,72
1.01.002.001.307	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 100	CAD	93,83
1.01.002.001.308	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150 dn 125	CAD	94,96
1.01.002.001.309	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 100	CAD	120,64
1.01.002.001.310	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 125	CAD	121,77
1.01.002.001.311	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200 dn 150	CAD	129,24
1.01.002.001.312	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M.	CAD	203,88

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 125		
1.01.002.001.313	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 150	CAD	207,78
1.01.002.001.314	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250 dn 200	CAD	215,04
1.01.002.001.315	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 150	CAD	243,59
1.01.002.001.316	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 200	CAD	241,85
1.01.002.001.317	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300 dn 250	CAD	245,20
1.01.002.001.318	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350 dn 200	CAD	340,01
1.01.002.001.319	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350 dn 250	CAD	343,80
1.01.002.001.320	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350 dn 300	CAD	355,19
1.01.002.001.321	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400 dn 250	CAD	395,33
1.01.002.001.322	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400 dn 300	CAD	411,59
1.01.002.001.323	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400 dn 350	CAD	411,59
1.01.002.001.324	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450 dn 300	CAD	486,97
1.01.002.001.325	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450 dn 350	CAD	492,39
1.01.002.001.326	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450 dn 400	CAD	497,27
1.01.002.001.327	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500 dn 350	CAD	622,53
1.01.002.001.328	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500 dn 400	CAD	627,42
1.01.002.001.329	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500 dn 450	CAD	641,52

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.330	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600 dn 400	CAD	791,73
1.01.002.001.331	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600 dn 450	CAD	805,82
1.01.002.001.332	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600 dn 500	CAD	815,04
1.01.002.001.333	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700 dn 500	CAD	1.193,56
1.01.002.001.334	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700 dn 600	CAD	1.204,40
1.01.002.001.335	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800 dn 600	CAD	1.513,50
1.01.002.001.336	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800 dn 700	CAD	1.568,27
1.01.002.001.337	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900 dn 700	CAD	1.849,18
1.01.002.001.338	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900 dn 800	CAD	1.873,03
1.01.002.001.339	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000 dn 800	CAD	2.499,91
1.01.002.001.340	RIDUZIONI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000 dn 900	CAD	2.543,29
1.01.002.001.341	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 40	CAD	28,82
1.01.002.001.342	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60 dn 50	CAD	28,82
1.01.002.001.343	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 65 dn 40	CAD	27,65
1.01.002.001.344	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 65 dn 50	CAD	27,65
1.01.002.001.345	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 40	CAD	36,31
1.01.002.001.346	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 50	CAD	36,31
1.01.002.001.347	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	36,31

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 60		
1.01.002.001.348	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80 dn 65	CAD	35,13
1.01.002.001.349	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 40	CAD	47,25
1.01.002.001.350	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 50	CAD	47,25
1.01.002.001.351	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 60	CAD	47,25
1.01.002.001.352	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 65	CAD	46,08
1.01.002.001.353	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100 dn 80	CAD	47,25
1.01.002.001.354	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 40	CAD	62,22
1.01.002.001.355	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 50	CAD	62,22
1.01.002.001.356	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 60	CAD	61,05
1.01.002.001.357	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 65	CAD	62,22
1.01.002.001.358	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 80	CAD	62,22
1.01.002.001.359	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125 dn 100	CAD	58,20
1.01.002.001.360	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 40	CAD	58,20
1.01.002.001.361	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 50	CAD	58,20
1.01.002.001.362	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 60	CAD	58,20
1.01.002.001.363	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 65	CAD	58,20
1.01.002.001.364	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 80	CAD	58,20

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.365	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 100	CAD	58,20
1.01.002.001.366	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150 dn 125	CAD	58,20
1.01.002.001.367	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 100	CAD	81,77
1.01.002.001.368	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 125	CAD	81,77
1.01.002.001.369	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200 dn 150	CAD	81,77
1.01.002.001.370	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 125	CAD	116,35
1.01.002.001.371	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 150	CAD	116,35
1.01.002.001.372	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250 dn 200	CAD	116,35
1.01.002.001.373	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 150	CAD	211,36
1.01.002.001.374	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 200	CAD	211,36
1.01.002.001.375	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300 dn 250	CAD	211,36
1.01.002.001.376	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 200	CAD	333,45
1.01.002.001.377	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350 dn 300	CAD	333,45
1.01.002.001.378	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 250	CAD	392,15
1.01.002.001.379	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 300	CAD	392,15
1.01.002.001.380	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400 dn 350	CAD	392,15
1.01.002.001.381	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 300	CAD	629,43

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.382	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 350	CAD	629,43
1.01.002.001.383	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450 dn 400	CAD	629,43
1.01.002.001.384	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 350	CAD	750,91
1.01.002.001.385	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 400	CAD	896,03
1.01.002.001.386	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500 dn 450	CAD	896,03
1.01.002.001.387	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 400	CAD	1.646,32
1.01.002.001.388	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 450	CAD	1.646,32
1.01.002.001.389	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600 dn 500	CAD	955,35
1.01.002.001.390	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 500	CAD	2.349,98
1.01.002.001.391	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700 dn 600	CAD	2.349,98
1.01.002.001.392	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 500	CAD	2.870,50
1.01.002.001.393	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 600	CAD	2.870,50
1.01.002.001.394	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800 dn 700	CAD	2.870,50
1.01.002.001.395	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 700	CAD	4.454,60
1.01.002.001.396	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900 dn 800	CAD	414.827,00
1.01.002.001.397	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 800	CAD	3.941,56
1.01.002.001.398	RIDUZIONI A DUE FLANGE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000 dn 900	CAD	3.722,73
1.01.002.001.399	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	42,45

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 60		
1.01.002.001.400	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 80	CAD	57,54
1.01.002.001.401	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 100	CAD	64,80
1.01.002.001.402	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 125	CAD	72,05
1.01.002.001.403	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 150	CAD	88,82
1.01.002.001.404	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 200	CAD	122,32
1.01.002.001.405	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 250	CAD	193,25
1.01.002.001.406	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 300	CAD	236,83
1.01.002.001.407	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 350	CAD	327,87
1.01.002.001.408	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 400	CAD	376,45
1.01.002.001.409	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 450	CAD	466,95
1.01.002.001.410	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 500	CAD	523,36
1.01.002.001.411	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 600	CAD	686,46
1.01.002.001.412	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 700	CAD	995,89
1.01.002.001.413	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 800	CAD	1.260,09
1.01.002.001.414	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 900	CAD	1.482,94
1.01.002.001.415	MANICOTTI A DUE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. DN 1.000	CAD	1.974,47
1.01.002.001.416	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60	CAD	34,63

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.417	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 80	CAD	42,45
1.01.002.001.418	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100	CAD	49,15
1.01.002.001.419	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125	CAD	54,73
1.01.002.001.420	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150	CAD	66,47
1.01.002.001.421	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200	CAD	96,07
1.01.002.001.422	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250	CAD	138,51
1.01.002.001.423	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300	CAD	169,24
1.01.002.001.424	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350	CAD	224,50
1.01.002.001.425	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400	CAD	260,30
1.01.002.001.426	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450	CAD	326,46
1.01.002.001.427	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500	CAD	411,59
1.01.002.001.428	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600	CAD	537,95
1.01.002.001.429	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700	CAD	827,52
1.01.002.001.430	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800	CAD	1.061,78
1.01.002.001.431	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900	CAD	1.308,52
1.01.002.001.432	TAZZE IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON GIUNTO EXPRESS, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000	CAD	1.746,14
1.01.002.001.433	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60	CAD	21,78

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.002.001.434	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 60	CAD	21,78
1.01.002.001.435	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 100	CAD	25,70
1.01.002.001.436	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 125	CAD	30,16
1.01.002.001.437	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 150	CAD	36,86
1.01.002.001.438	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 200	CAD	49,71
1.01.002.001.439	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 250	CAD	125,67
1.01.002.001.440	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO FOSFATATO ALLO ZINCO+EPOXY AZZURRO PER CATAFORESI, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 300	CAD	154,22
1.01.002.001.441	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 350	CAD	192,14
1.01.002.001.442	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 400	CAD	228,44
1.01.002.001.443	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 450	CAD	283,18
1.01.002.001.444	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 500	CAD	370,32
1.01.002.001.445	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 600	CAD	440,14
1.01.002.001.446	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 700	CAD	817,16
1.01.002.001.447	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 800	CAD	1.064,60
1.01.002.001.448	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 900	CAD	1.104,81
1.01.002.001.449	IMBOCCHI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN545:02/CLASSE40, PER ACQUEDOTTI, CON RIVESTIMENTO INTERNO ED ESTERNO IN VERNICE BITUMINOSA O EQUIVALENTE, CON: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: PN16 O PN 25 O PN 40. DN 1.000	CAD	1.297,51
1.01.003	VALVOLE A SARACINESCA A CORPO PIATTO		
1.01.003.001	VALVOLE A SARACINESCA A CORPO PIATTO PN16		
1.01.003.001.001	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "T", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 40	CAD	104,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.01.003.001.002	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 50	CAD	115,00
1.01.003.001.003	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 65	CAD	138,00
1.01.003.001.004	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 80	CAD	155,00
1.01.003.001.005	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 100	CAD	180,00
1.01.003.001.006	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 125	CAD	244,00
1.01.003.001.007	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 150	CAD	274,00
1.01.003.001.008	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 200	CAD	489,00
1.01.003.001.009	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 250	CAD	687,00
1.01.003.001.010	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 300	CAD	1.040,00
1.01.003.001.011	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 350	CAD	1.585,00
1.01.003.001.012	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 400	CAD	2.886,00
1.01.003.001.013	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 450	CAD	3.280,00
1.01.003.001.014	VALVOLA A SARACINESCA PER ACQUEDOTTO A CORPO PIATTO, CON CORPO, COPERCHIO E CUNEO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 O GS 500-7 UNI ISO 1083 O EQUIVALENTI. COSTRUITRE SECONDO LA UNI 10269. RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON POLVERE EPOSSIDICA. FLANGIATE CON PIANO DI APPOGGIO E FORATE PN 16 O PN 10, ALBERO DI MANOVRA IN ACCIAIO INOX X 20 CR 13 CON DOPPIA GUARNIZIONE O.RING DI TENUTA NBR GRADO "I", CUNEO RIVESTITO IN GOMMA EPDM, CON: - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DEL CUNEO; - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' AL D.M. 06/04/2004 N.174 ED AL D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO SANITA'. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: [ ] FLANGE FORATE PN 16 OPPURE [ ] FLANGE FORATE PN 10. DN 500	CAD	4.770,00
1.02	DEPURAZIONE		
1.02.000	VUOTO		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.02.000.000	VUOTO		
1.02.000.000.001	VUOTO	CAD	
1.03	FOGNATURA		
1.03.001	TUBI		
1.03.001.001	TUBI IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE	ML	
1.03.001.001.001	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,00 ML	ML	12,60
1.03.001.001.002	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,25 ML	ML	12,60
1.03.001.001.003	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,00 ML	ML	13,80
1.03.001.001.004	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F(COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,25 ML	ML	13,80
1.03.001.001.006	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,00 ML	ML	16,00
1.03.001.001.007	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	15,70
1.03.001.001.008	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F (COSTITUITO DA UNA GUARNIZIONE IN GOMMA INCOLLATA NEL BICCHIERE E PUNTA DEL TUBO SPROVVISTA DI GUARNIZIONE) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	15,70
1.03.001.001.009	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 40 KN/M, IN BARRA DA 1,00 ML	ML	22,80
1.03.001.001.010	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 40 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	21,70
1.03.001.001.011	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	28,20
1.03.001.001.012	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	28,20
1.03.001.001.013	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	30,80
1.03.001.001.014	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	36,00
1.03.001.001.015	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	36,00
1.03.001.001.016	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	39,10
1.03.001.001.017	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	47,50
1.03.001.001.018	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA	ML	53,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML		
1.03.001.001.019	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	63,30
1.03.001.001.020	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	72,20
1.03.001.001.021	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M, IN BARRA DA 2,50 ML	ML	72,20
1.03.001.001.022	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	78,40
1.03.001.001.023	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M, IN BARRA DA 2,50 ML	ML	78,40
1.03.001.001.024	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	107,70
1.03.001.001.025	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600, CLASSE 95 KN/MQ, FN 57 KN/M, IN BARRA DA 2,00 ML	ML	150,30
1.03.001.001.026	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600, CLASSE 95 KN/MQ, FN 57 KN/M, IN BARRA DA 2,50 ML	ML	150,30
1.03.001.001.027	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 700, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	215,00
1.03.001.001.028	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 700, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 2,50 ML	ML	220,00
1.03.001.001.029	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 800, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 1,50 ML	ML	293,30
1.03.001.001.030	TUB0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C (COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO) CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 800, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, IN BARRA DA 2,50 ML	ML	299,00
1.03.001.002	TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 SN8 SDR34	ML	
1.03.001.002.001	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	7,46
1.03.001.002.002	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	10,33
1.03.001.002.003	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	16,18
1.03.001.002.004	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	24,52
1.03.001.002.005	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	38,99
1.03.001.002.006	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	61,43

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.002.007	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	99,72
1.03.001.002.008	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.002.009	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.002.010	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 500 MM L = BARRE 1 O 2 O 3 O 5 O 6 MT	ML	97,69
1.03.001.002.011	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 630 MM L = BARRE 1 O 2 O 3 O 5 O 6 MT	ML	183,08
1.03.001.002.012	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.002.013	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.002.014	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	6,91
1.03.001.002.015	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	9,56
1.03.001.002.016	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	14,76
1.03.001.002.017	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	22,72
1.03.001.002.018	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	35,66
1.03.001.002.019	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	56,85
1.03.001.002.020	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	92,04
1.03.001.002.021	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.002.022	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.002.023	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.002.024	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.002.025	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	6,34
1.03.001.002.026	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	8,70
1.03.001.002.027	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	13,41
1.03.001.002.028	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	21,09
1.03.001.002.029	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	32,95
1.03.001.002.030	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	51,95
1.03.001.002.031	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	84,88
1.03.001.002.032	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	152,70
1.03.001.002.033	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	286,22
1.03.001.002.034	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	
1.03.001.002.035	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	
1.03.001.002.036	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	5,76
1.03.001.002.037	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	7,98
1.03.001.002.038	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	12,23
1.03.001.002.039	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	19,10
1.03.001.002.040	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	29,73

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.002.041	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	47,18
1.03.001.002.042	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	76,50
1.03.001.002.043	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	127,30
1.03.001.002.044	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	238,59
1.03.001.002.045	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	
1.03.001.002.046	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	
1.03.001.002.047	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	5,76
1.03.001.002.048	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	7,98
1.03.001.002.049	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	12,23
1.03.001.002.050	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	19,10
1.03.001.002.051	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	29,73
1.03.001.002.052	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	47,18
1.03.001.002.053	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	76,50
1.03.001.002.054	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	127,30
1.03.001.002.055	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	238,59
1.03.001.002.056	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	
1.03.001.002.057	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	
1.03.001.003	TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 SN4 SDR41	ML	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.003.001	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	7,46
1.03.001.003.002	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	8,54
1.03.001.003.003	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	13,26
1.03.001.003.004	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	19,71
1.03.001.003.005	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	32,02
1.03.001.003.006	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	49,57
1.03.001.003.007	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	80,64
1.03.001.003.008	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.003.009	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.003.010	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.003.011	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 1,00 ML	ML	
1.03.001.003.012	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	24,81
1.03.001.003.013	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	7,21
1.03.001.003.014	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	12,12
1.03.001.003.015	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	18,28
1.03.001.003.016	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	29,30
1.03.001.003.017	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	45,86
1.03.001.003.018	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98;	ML	74,41

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 2,00 ML		
1.03.001.003.019	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.003.020	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.003.021	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.003.022	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 2,00 ML	ML	
1.03.001.003.023	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	6,34
1.03.001.003.024	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	7,21
1.03.001.003.025	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	11,01
1.03.001.003.026	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	16,93
1.03.001.003.027	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	23,04
1.03.001.003.028	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	41,90
1.03.001.003.029	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	68,65
1.03.001.003.030	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	122,15
1.03.001.003.031	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	226,17
1.03.001.003.032	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	
1.03.001.003.033	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 3,00 ML	ML	
1.03.001.003.034	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	5,76
1.03.001.003.035	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	6,61

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.003.036	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	10,02
1.03.001.003.037	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	15,36
1.03.001.003.038	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	24,43
1.03.001.003.039	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	38,07
1.03.001.003.040	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	61,88
1.03.001.003.041	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	101,83
1.03.001.003.042	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	188,43
1.03.001.003.043	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	
1.03.001.003.044	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 5,00 ML	ML	
1.03.001.003.045	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 110 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	5,76
1.03.001.003.046	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 125 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	6,61
1.03.001.003.047	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 160 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	10,02
1.03.001.003.048	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 200 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	15,36
1.03.001.003.049	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 250 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	24,43
1.03.001.003.050	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 315 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	21,27
1.03.001.003.051	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 400 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	61,88
1.03.001.003.052	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 500 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	101,83

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.001.003.053	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 630 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	188,43
1.03.001.003.054	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 800 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	
1.03.001.003.055	TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; DE = 1.000 MM IN BARRA DA 6,00 ML	ML	
1.03.001.004	TUBI IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008).	ML	
1.03.001.004.001	VUOTO	ML	
1.03.001.005	TUBO IN GHISA SFEROIDALE UNI EN 598/95 ED ISO 2531, PER FOGNATURE		
1.03.001.005.001	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 80 L = BARRE 6 M	ML	19,01
1.03.001.005.002	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 100 L = BARRE 6 M	ML	23,50
1.03.001.005.003	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 125 L = BARRE 6 M	ML	29,31
1.03.001.005.004	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 150 L = BARRE 6 M	ML	33,36
1.03.001.005.005	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 200 L = BARRE 6 M	ML	46,13
1.03.001.005.006	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 250 L = BARRE 6 M	ML	60,43
1.03.001.005.007	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 300 L = BARRE 6 M	ML	77,17
1.03.001.005.008	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 350 L = BARRE 6 M	ML	97,97
1.03.001.005.009	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 400 L = BARRE 6 M	ML	110,98
1.03.001.005.010	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	ML	128,02

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 450 L = BARRE 6 M		
1.03.001.005.011	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 500 L = BARRE 6 M	ML	145,84
1.03.001.005.012	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 600 L = BARRE 6 M	ML	194,43
1.03.001.005.013	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 700 L = BARRE 7 M	ML	244,25
1.03.001.005.014	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 800 L = BARRE 7 M	ML	297,11
1.03.001.005.015	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 900 L = BARRE 7 M	ML	359,04
1.03.001.005.016	TUBAZIONI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE CON MALTA DI CEMENTO ALLUMINOSO APPLICATA PER CENTRIFUGAZIONE E RIVESTITE ESTERNAMENTE CON UNO STRATO DI ZINCO DI 200 G/M2 APPLICATO PER METALLIZZAZIONE E, SUCCESSIVAMENTE VERNICIATE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 1000 L = BARRE 7 M	ML	437,37
1.03.002	RACCORDI - SIFONI - VALVOLE ANTIRIFLUSSO		
1.03.002.001	RACCORDI IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE		
1.03.002.001.001	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 34 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	19,20
1.03.002.001.002	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ---- KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	26,70
1.03.002.001.003	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	35,90
1.03.002.001.004	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	39,40
1.03.002.001.005	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	40,10
1.03.002.001.006	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	44,00
1.03.002.001.007	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	54,40
1.03.002.001.008	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	59,80
1.03.002.001.009	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	76,00
1.03.002.001.010	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	80,60

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.011	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	88,70
1.03.002.001.012	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	104,20
1.03.002.001.013	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600, CLASSE 95 KN/MQ, FN 57 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	146,70
1.03.002.001.014	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 700, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	204,00
1.03.002.001.015	QUART0 IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 800, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,25 ML	ML	278,70
1.03.002.001.016	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------- KN/MQ, FN 34 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	26,00
1.03.002.001.017	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------- KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	33,20
1.03.002.001.018	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	43,70
1.03.002.001.019	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	48,00
1.03.002.001.020	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	51,30
1.03.002.001.021	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	56,30
1.03.002.001.022	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	68,60
1.03.002.001.023	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	75,50
1.03.002.001.024	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	102,40
1.03.002.001.025	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	112,50
1.03.002.001.026	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	147,50
1.03.002.001.027	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600, CLASSE 95 KN/MQ, FN 57 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	185,40
1.03.002.001.028	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 700, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	270,50
1.03.002.001.029	RACCORDO PER POZZETTO MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 800, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	361,90
1.03.002.001.030	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------- KN/MQ, FN 34 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	26,00
1.03.002.001.031	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------- KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	33,20
1.03.002.001.032	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	43,70
1.03.002.001.033	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	48,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.034	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	51,30
1.03.002.001.035	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	56,30
1.03.002.001.037	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	68,60
1.03.002.001.038	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	75,50
1.03.002.001.039	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	97,00
1.03.002.001.040	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	102,40
1.03.002.001.041	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	112,50
1.03.002.001.042	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	147,50
1.03.002.001.043	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600, CLASSE 95 KN/MQ, FN 57 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	185,40
1.03.002.001.044	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 700, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	270,50
1.03.002.001.045	RACCORDO PER POZZETTO FEMMINA/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 800, CLASSE L KN/MQ, FN 60 KN/M, LUNGHEZZA UTILE 0,50 ML	ML	361,90
1.03.002.001.046	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	16,00
1.03.002.001.047	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	18,10
1.03.002.001.048	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	22,20
1.03.002.001.049	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	36,30
1.03.002.001.050	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M	ML	43,40
1.03.002.001.051	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	47,80
1.03.002.001.052	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	72,90
1.03.002.001.053	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	80,20
1.03.002.001.054	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	102,40
1.03.002.001.055	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M	ML	112,60
1.03.002.001.056	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M	ML	147,10
1.03.002.001.057	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA	ML	194,10

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M		
1.03.002.001.058	CURVE APERTE A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M	ML	213,50
1.03.002.001.059	CURVA APERTA A 15° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	379,00
1.03.002.001.060	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	16,00
1.03.002.001.061	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	18,10
1.03.002.001.062	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	22,20
1.03.002.001.063	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	36,30
1.03.002.001.064	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M	ML	43,40
1.03.002.001.065	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	47,80
1.03.002.001.066	CURVE APERTE A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	72,90
1.03.002.001.067	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	80,20
1.03.002.001.068	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	102,40
1.03.002.001.069	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M	ML	112,60
1.03.002.001.070	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M	ML	147,10
1.03.002.001.071	CURVE APERTE A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	194,10
1.03.002.001.072	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M	ML	213,50
1.03.002.001.073	CURVA APERTA A 30° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	379,00
1.03.002.001.074	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	16,00
1.03.002.001.075	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	18,10
1.03.002.001.076	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	22,20
1.03.002.001.077	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	36,30
1.03.002.001.078	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M	ML	43,40
1.03.002.001.079	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	47,80

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.080	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	72,90
1.03.002.001.081	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	80,20
1.03.002.001.082	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	102,40
1.03.002.001.083	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M	ML	112,60
1.03.002.001.084	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M	ML	147,10
1.03.002.001.085	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	194,10
1.03.002.001.086	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 160 KN/MQ, FN 64 KN/M	ML	213,50
1.03.002.001.087	CURVA APERTA A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	379,00
1.03.002.001.088	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	17,60
1.03.002.001.089	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	19,80
1.03.002.001.090	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 34 KN/M	ML	24,40
1.03.002.001.091	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150, CLASSE ------ KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	37,60
1.03.002.001.092	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 160 KN/MQ, FN 32 KN/M	ML	47,90
1.03.002.001.093	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200, CLASSE 240 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	52,60
1.03.002.001.094	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 160 KN/MQ, FN 40 KN/M	ML	79,80
1.03.002.001.095	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250, CLASSE 240 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	90,00
1.03.002.001.096	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 160 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	120,00
1.03.002.001.097	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300, CLASSE 240 KN/MQ, FN 72 KN/M	ML	140,00
1.03.002.001.098	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350, CLASSE 160 KN/MQ, FN 56 KN/M	ML	175,00
1.03.002.001.099	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400, CLASSE 120 KN/MQ, FN 48 KN/M	ML	230,00
1.03.002.001.100	CURVA CHIUSA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500, CLASSE 120 KN/MQ, FN 60 KN/M	ML	462,50
1.03.002.001.101	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	23,40
1.03.002.001.103	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	26,20

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.104	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	26,20
1.03.002.001.105	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	36,10
1.03.002.001.106	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	36,10
1.03.002.001.107	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	49,60
1.03.002.001.108	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE:C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	49,60
1.03.002.001.109	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE:C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	49,60
1.03.002.001.110	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	49,60
1.03.002.001.111	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 100 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	49,20
1.03.002.001.112	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 100 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	68,60
1.03.002.001.113	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 125 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	49,20
1.03.002.001.114	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE:C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 125 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	68,60
1.03.002.001.115	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	68,60
1.03.002.001.116	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 32/40 KN/M	ML	68,60
1.03.002.001.117	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 240/ ---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	75,50
1.03.002.001.118	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 240/ ---- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	75,50
1.03.002.001.119	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 32/32 KN/M	ML	68,60
1.03.002.001.120	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	75,50
1.03.002.001.121	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 125 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	93,20
1.03.002.001.122	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 125 MM CLASSE 240/ --- KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	102,50
1.03.002.001.123	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	93,20
1.03.002.001.124	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	93,20
1.03.002.001.125	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 240/ --- KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	102,50
1.03.002.001.126	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 240/ --- KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	102,50

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.127	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 40/32 KN/M	ML	93,20
1.03.002.001.129	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 60/48 KN/M	ML	102,50
1.03.002.001.130	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	160,00
1.03.002.001.131	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 250 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 60/60 KN/M	ML	176,00
1.03.002.001.132	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 125 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	122,10
1.03.002.001.133	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 125 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	122,10
1.03.002.001.134	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 125 MM CLASSE 240/ ---- KN/MQ, FN 72/34 KN/M	ML	134,30
1.03.002.001.135	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	122,10
1.03.002.001.136	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 160/ ---- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	122,10
1.03.002.001.137	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 240/ ---- KN/MQ, FN 72/34 KN/M	ML	134,30
1.03.002.001.138	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 240/ ---- KN/MQ, FN 72/40 KN/M	ML	134,30
1.03.002.001.139	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/32 KN/M	ML	122,10
1.03.002.001.140	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/48 KN/M	ML	134,30
1.03.002.001.141	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	140,00
1.03.002.001.142	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 250 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/60 KN/M	ML	154,00
1.03.002.001.143	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 300 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	185,00
1.03.002.001.144	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 300 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/72KN/M	ML	199,00
1.03.002.001.145	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 56/34 KN/M	ML	168,80
1.03.002.001.146	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 56/40 KN/M	ML	168,80
1.03.002.001.147	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 200 MM CLASSE 160/240 KN/MQ, FN 56/48 KN/M	ML	168,80
1.03.002.001.148	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 250 MM CLASSE 160/240 KN/MQ, FN 56/60 KN/M	ML	172,10
1.03.002.001.149	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 300 MM CLASSE 160/240 KN/MQ, FN 56/72 KN/M	ML	186,00
1.03.002.001.150	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA	ML	170,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 120/---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M		
1.03.002.001.151	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 120/---- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	170,00
1.03.002.001.152	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 64/34 KN/M	ML	180,00
1.03.002.001.153	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 64/40 KN/M	ML	180,00
1.03.002.001.154	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 200 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/32 KN/M	ML	170,00
1.03.002.001.155	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 64/32 KN/M	ML	180,00
1.03.002.001.156	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 250 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	201,10
1.03.002.001.157	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 64/40 KN/M	ML	221,20
1.03.002.001.158	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 300 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	205,00
1.03.002.001.159	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 300 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 64/72 KN/M	ML	227,00
1.03.002.001.160	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 150 MM CLASSE 120/------ KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	270,30
1.03.002.001.161	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 150 MM CLASSE 120/------ KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	270,30
1.03.002.001.162	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 200 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 60/32 KN/M	ML	275,50
1.03.002.001.163	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 250 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	286,00
1.03.002.001.164	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 150 MM CLASSE 95/---- KN/MQ, FN 57/40 KN/M	ML	317,50
1.03.002.001.165	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 200 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/32 KN/M	ML	323,70
1.03.002.001.166	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 250 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/40 KN/M	ML	380,90
1.03.002.001.167	GIUNTO SEMPLICE A 45° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 300 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/48 KN/M	ML	388,30
1.03.002.001.168	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 100 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	23,40
1.03.002.001.169	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	26,20
1.03.002.001.170	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 125 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	26,20
1.03.002.001.171	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	36,10
1.03.002.001.172	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	36,10

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.173	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 34/34 KN/M	ML	36,10
1.03.002.001.174	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 100 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	47,90
1.03.002.001.175	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 125 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	47,90
1.03.002.001.176	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	47,90
1.03.002.001.177	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 150 X 150 MM CLASSE ------- KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	47,90
1.03.002.001.178	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 100 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	49,20
1.03.002.001.179	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 100 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	64,30
1.03.002.001.180	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: F/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 125 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	49,20
1.03.002.001.181	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 125 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	64,30
1.03.002.001.182	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/34 KN/M	ML	64,30
1.03.002.001.183	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 160/ --- KN/MQ, FN 32/40 KN/M	ML	64,30
1.03.002.001.184	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 240/ --- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	70,70
1.03.002.001.185	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 150 MM CLASSE 240/ --- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	70,70
1.03.002.001.186	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 32/32 KN/M	ML	64,30
1.03.002.001.187	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 200 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	70,70
1.03.002.001.188	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 125 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	83,50
1.03.002.001.189	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 125 MM CLASSE 240/----- KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	91,80
1.03.002.001.190	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 40/34 KN/M	ML	83,50
1.03.002.001.191	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	83,50
1.03.002.001.192	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 240/----- KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	91,80
1.03.002.001.193	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 150 MM CLASSE 240/----- KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	91,80
1.03.002.001.194	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 40/32 KN/M	ML	83,50
1.03.002.001.195	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 60/48 KN/M	ML	91,80

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.196	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 40/40 KN/M	ML	150,00
1.03.002.001.197	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 250 X 250 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 60/60 KN/M	ML	165,00
1.03.002.001.198	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 125 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	111,70
1.03.002.001.199	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 125 MM CLASSE 240/---- KN/MQ, FN 72/34 KN/M	ML	122,90
1.03.002.001.200	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	111,70
1.03.002.001.201	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 160/---- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	111,70
1.03.002.001.202	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 240/---- KN/MQ, FN 72/34 KN/M	ML	122,90
1.03.002.001.203	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 150 MM CLASSE 240/---- KN/MQ, FN 72/40 KN/M	ML	122,90
1.03.002.001.204	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 200 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/32 KN/M	ML	111,70
1.03.002.001.205	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 200 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/48 KN/M	ML	122,90
1.03.002.001.206	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	130,00
1.03.002.001.207	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 250 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/60 KN/M	ML	144,00
1.03.002.001.208	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 300 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	170,00
1.03.002.001.209	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 300 X 300 MM CLASSE 240/240 KN/MQ, FN 72/72KN/M	ML	180,00
1.03.002.001.210	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 150 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 56/34 KN/M	ML	152,00
1.03.002.001.211	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 250 MM CLASSE 160/240 KN/MQ, FN 56/60 KN/M	ML	150,80
1.03.002.001.212	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 350 X 300 MM CLASSE 160/240 KN/MQ, FN 56/72 KN/M	ML	163,20
1.03.002.001.213	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 120/----- KN/MQ, FN 48/34 KN/M	ML	154,00
1.03.002.001.214	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 120/----- KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	154,00
1.03.002.001.215	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 64/34 KN/M	ML	164,00
1.03.002.001.216	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 150 MM CLASSE 160/----- KN/MQ, FN 64/40 KN/M	ML	164,00
1.03.002.001.217	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 200 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/32 KN/M	ML	154,00
1.03.002.001.218	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA	ML	164,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 200 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 64/32 KN/M		
1.03.002.001.219	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 250 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/40 KN/M	ML	170,00
1.03.002.001.220	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 250 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 64/40 KN/M	ML	185,00
1.03.002.001.221	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 300 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 48/48 KN/M	ML	174,00
1.03.002.001.222	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 400 X 300 MM CLASSE 160/160 KN/MQ, FN 64/72 KN/M	ML	190,00
1.03.002.001.223	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 150 MM CLASSE 120/----- KN/MQ, FN 60/34 KN/M	ML	250,00
1.03.002.001.224	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 150 MM CLASSE 120/----- KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	250,00
1.03.002.001.225	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 200 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 60/32 KN/M	ML	254,80
1.03.002.001.226	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 250 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 60/40 KN/M	ML	279,00
1.03.002.001.227	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 500 X 300 MM CLASSE 120/160 KN/MQ, FN 60/48 KN/M	ML	288,00
1.03.002.001.228	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/F CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 150 MM CLASSE 95/----- KN/MQ, FN 57/34 KN/M	ML	310,00
1.03.002.001.229	GIUNTO SEMPLICE A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 150 MM CLASSE 95/----- KN/MQ, FN 57/40 KN/M	ML	310,00
1.03.002.001.230	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 200 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/32 KN/M	ML	315,00
1.03.002.001.231	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 250 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/40 KN/M	ML	360,20
1.03.002.001.232	GIUNTO A SQUADRA A 90° MASCHIO/FEMMINA IN GRES CERAMICO PER FOGNATURE, SISTEMA DI GIUNZIONE: C/C CON: - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLA FORNITURA ALLA NORMATIVA UNI EN 295, REDATTA SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMA UNI CEI EN 45014 APRILE 1999. DN 600 X 300 MM CLASSE 95/160 KN/MQ, FN 57/48 KN/M	ML	370,00
1.03.002.001.233	ANELLO IN GOMMA PER IMMISSIONE. DN 150 MM CLASSE ------- KN/MQ.	ML	8,20
1.03.002.001.234	ANELLO IN GOMMA PER IMMISSIONE. DN 200 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	11,10
1.03.002.001.235	INNESTO IN GRES PER IMMISSIONE. DN 150 MM CLASSE ------ KN/MQ.	ML	19,40
1.03.002.001.236	INNESTO IN GRES PER IMMISSIONE. DN 200 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	26,00
1.03.002.001.237	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 100 MM CLASSE -------- KN/MQ.	ML	30,20
1.03.002.001.238	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 125 MM CLASSE -------- KN/MQ.	ML	34,10
1.03.002.001.239	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 150 MM CLASSE -------- KN/MQ.	ML	39,70
1.03.002.001.240	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 200 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	46,90
1.03.002.001.241	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 200 MM CLASSE 240 KN/MQ.	ML	54,20
1.03.002.001.242	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 250 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	55,60

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.001.243	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 300 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	68,20
1.03.002.001.244	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 400 MM CLASSE 120 KN/MQ.	ML	80,40
1.03.002.001.245	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 400 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	90,50
1.03.002.001.246	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 500 MM CLASSE 120 KN/MQ.	ML	128,40
1.03.002.001.247	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 600 MM CLASSE 95 KN/MQ.	ML	225,90
1.03.002.001.248	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 700 MM CLASSE L KN/MQ.	ML	254,70
1.03.002.001.249	GIUNTO SCORREVOLE COMPLETO DI ANELLO IN GOMMA. DN 800 MM CLASSE L KN/MQ.	ML	296,20
1.03.002.001.250	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 150 MM CLASSE ---- KN/MQ.	ML	14,50
1.03.002.001.251	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 200 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	19,10
1.03.002.001.252	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 200 MM CLASSE 240 KN/MQ.	ML	31,10
1.03.002.001.253	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 250 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	25,10
1.03.002.001.254	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 300 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	30,10
1.03.002.001.255	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 300 MM CLASSE 240 KN/MQ.	ML	41,10
1.03.002.001.256	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 400 MM CLASSE 120 KN/MQ.	ML	38,10
1.03.002.001.257	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 400 MM CLASSE 160 KN/MQ.	ML	44,20
1.03.002.001.258	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 500 MM CLASSE 120 KN/MQ.	ML	57,00
1.03.002.001.259	ANELLO ADATTATORE IN GOMMA DN 600 MM CLASSE 95 KN/MQ.	ML	79,20
1.03.002.001.260	RACCORDO PER IL COLLEGAMENTO ORIZZONTALE DI TUBAZIONI IN GRES CON TUBAZIONI IN PVC. GRES DN 150 MM / PVC DE 160 MM	ML	14,30
1.03.002.001.261	RACCORDO PER IL COLLEGAMENTO ORIZZONTALE DI TUBAZIONI IN GRES CON TUBAZIONI IN PVC. GRES DN 200 MM / PVC DE 200 MM	ML	21,80
1.03.002.002	RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 SN8 SDR34	ML	
1.03.002.002.001	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34, CON: - MARCATURA PUNTO 12.2 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 9 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 12 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98; NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 110 MM L = BARRE 1 O 2 O 3 O 5 O 6 MT	ML	4,44
1.03.002.003	RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 SN4 SDR41	ML	
1.03.002.003.001	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78
1.03.002.003.002	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,30
1.03.002.003.003	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON:	CAD	9,50

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160		
1.03.002.003.004	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,54
1.03.002.003.005	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	44,57
1.03.002.003.006	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	89,20
1.03.002.003.007	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	207,85
1.03.002.003.008	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.009	CURVA 15° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 630	CAD	
1.03.002.003.010	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78
1.03.002.003.011	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,30
1.03.002.003.012	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	9,50
1.03.002.003.013	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,54
1.03.002.003.014	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	44,57
1.03.002.003.015	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	89,20
1.03.002.003.016	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	207,85
1.03.002.003.017	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.018	CURVA 30° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 630	CAD	
1.03.002.003.019	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON:	CAD	3,57

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110		
1.03.002.003.020	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	4,57
1.03.002.003.021	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	9,40
1.03.002.003.022	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,17
1.03.002.003.023	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	44,57
1.03.002.003.024	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	89,20
1.03.002.003.025	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	207,85
1.03.002.003.026	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	409,92
1.03.002.003.027	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 630	CAD	
1.03.002.003.028	CURVA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 630	CAD	
1.03.002.003.029	CURVA 67° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	4,73
1.03.002.003.030	CURVA 67° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,83
1.03.002.003.031	CURVA 67° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	11,71
1.03.002.003.032	CURVA 67° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	22,58
1.03.002.003.033	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	4,73
1.03.002.003.034	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,83

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.035	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	11,71
1.03.002.003.036	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	22,58
1.03.002.003.037	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	53,97
1.03.002.003.038	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	100,80
1.03.002.003.039	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	298,94
1.03.002.003.040	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	563,64
1.03.002.003.041	CURVA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 630	CAD	
1.03.002.003.042	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	7,98
1.03.002.003.043	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	10,40
1.03.002.003.044	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	20,37
1.03.002.003.045	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	36,12
1.03.002.003.046	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	84,58
1.03.002.003.047	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	168,00
1.03.002.003.048	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	
1.03.002.003.049	DERIVAZIONE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.050	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 110	CAD	11,39

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.051	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 110	CAD	18,22
1.03.002.003.052	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 125	CAD	18,22
1.03.002.003.053	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 110	CAD	31,34
1.03.002.003.054	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 125	CAD	31,34
1.03.002.003.055	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 160	CAD	31,34
1.03.002.003.056	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 125	CAD	
1.03.002.003.057	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 160	CAD	60,38
1.03.002.003.058	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 200	CAD	67,78
1.03.002.003.059	45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 110	CAD	
1.03.002.003.060	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 125	CAD	
1.03.002.003.061	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 160	CAD	100,80
1.03.002.003.062	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 200	CAD	128,10
1.03.002.003.063	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 250	CAD	
1.03.002.003.064	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 110	CAD	
1.03.002.003.065	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 125	CAD	
1.03.002.003.066	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 160	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.067	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 200	CAD	
1.03.002.003.068	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 250	CAD	
1.03.002.003.069	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 315	CAD	
1.03.002.003.070	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 110	CAD	
1.03.002.003.071	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 125	CAD	
1.03.002.003.072	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 160	CAD	
1.03.002.003.073	DERIVAZIONI RIDOTTE 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 200	CAD	
1.03.002.003.074	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 250	CAD	
1.03.002.003.075	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 315	CAD	
1.03.002.003.076	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 400	CAD	
1.03.002.003.077	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 110	CAD	11,39
1.03.002.003.078	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 110	CAD	18,22
1.03.002.003.079	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 125	CAD	18,22
1.03.002.003.080	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 110	CAD	31,34
1.03.002.003.081	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 125	CAD	31,34
1.03.002.003.082	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 160	CAD	31,34

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.083	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 110	CAD	
1.03.002.003.084	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 125	CAD	
1.03.002.003.085	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 160	CAD	
1.03.002.003.086	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 200	CAD	
1.03.002.003.087	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 110	CAD	
1.03.002.003.088	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 110	CAD	
1.03.002.003.089	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 125	CAD	
1.03.002.003.090	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 160	CAD	
1.03.002.003.091	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 200	CAD	
1.03.002.003.092	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 250	CAD	
1.03.002.003.093	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 110	CAD	
1.03.002.003.094	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 125	CAD	
1.03.002.003.095	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 160	CAD	
1.03.002.003.096	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 200	CAD	
1.03.002.003.097	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 250	CAD	
1.03.002.003.098	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400 - 315	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.099	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 110	CAD	
1.03.002.003.100	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 125	CAD	
1.03.002.003.101	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 160	CAD	
1.03.002.003.102	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 200	CAD	
1.03.002.003.103	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 250	CAD	
1.03.002.003.104	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 315	CAD	
1.03.002.003.105	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500 - 400	CAD	
1.03.002.003.106	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	7,98
1.03.002.003.107	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	10,40
1.03.002.003.108	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	20,37
1.03.002.003.109	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	36,12
1.03.002.003.110	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	84,58
1.03.002.003.111	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	168,00
1.03.002.003.112	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	
1.03.002.003.113	DERIVAZIONE 87° 30' M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.114	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110 - 125	CAD	5,04

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.115	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110 - 160	CAD	8,56
1.03.002.003.116	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 160	CAD	8,56
1.03.002.003.117	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 200	CAD	14,49
1.03.002.003.118	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 200	CAD	14,49
1.03.002.003.120	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 250	CAD	26,30
1.03.002.003.121	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 315	CAD	56,39
1.03.002.003.122	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250 - 315	CAD	59,22
1.03.002.003.123	AUMENTO CONICO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315 - 400	CAD	111,62
1.03.002.003.124	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 100 - 200	CAD	25,10
1.03.002.003.125	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 100 - 250	CAD	25,10
1.03.002.003.126	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 250	CAD	25,10
1.03.002.003.127	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 250	CAD	25,10
1.03.002.003.128	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 315	CAD	56,39
1.03.002.003.129	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 400	CAD	112,46
1.03.002.003.130	AUMENTO PIATTO ECCENTRICO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200 - 400	CAD	112,46
1.03.002.003.131	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.132	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,51
1.03.002.003.133	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	8,56
1.03.002.003.134	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,80
1.03.002.003.135	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	35,33
1.03.002.003.136	MANICOTTO CON BATTENTE M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	56,39
1.03.002.003.137	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78
1.03.002.003.138	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,51
1.03.002.003.139	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	8,56
1.03.002.003.140	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,80
1.03.002.003.141	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	35,33
1.03.002.003.142	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	56,39
1.03.002.003.143	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	106,05
1.03.002.003.144	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.145	MANICOTTO CON BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.146	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78
1.03.002.003.147	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,51

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.148	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	8,56
1.03.002.003.149	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	16,80
1.03.002.003.150	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	35,33
1.03.002.003.151	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	56,39
1.03.002.003.152	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	106,05
1.03.002.003.153	MANICOTTO SENZA BATTENTE F - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.154	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	3,78
1.03.002.003.155	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,51
1.03.002.003.156	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	16,19
1.03.002.003.157	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	18,80
1.03.002.003.158	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	35,33
1.03.002.003.159	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	56,39
1.03.002.003.160	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	106,05
1.03.002.003.161	MANICOTTO SABBIATO E DI PASSAGGIO M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.162	TAPPO A VITE PER ISPEZIONE IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	4,52
1.03.002.003.163	TAPPO A VITE PER ISPEZIONE IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	5,72

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.003.164	TAPPO A VITE PER ISPEZIONE IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	13,28
1.03.002.003.165	TAPPO A VITE PER ISPEZIONE IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	14,70
1.03.002.003.166	TAPPO A VITE PER ISPEZIONE IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	14,70
1.03.002.003.167	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	2,05
1.03.002.003.168	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	2,68
1.03.002.003.169	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	4,15
1.03.002.003.170	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	7,35
1.03.002.003.171	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 250	CAD	16,54
1.03.002.003.172	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	33,02
1.03.002.003.173	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	65,52
1.03.002.003.174	TAPPO DI CHIUSURA M IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 500	CAD	
1.03.002.003.175	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110	CAD	2,42
1.03.002.003.176	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125	CAD	3,15
1.03.002.003.177	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160	CAD	4,83
1.03.002.003.178	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 200	CAD	8,51
1.03.002.003.179	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-	CAD	19,95

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	1:98. DN 250		
1.03.002.003.180	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 315	CAD	38,85
1.03.002.003.181	TAPPO DI CHIUSURA F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 400	CAD	65,52
1.03.002.003.182	COLLEGAMENTO GRES/PVC M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 136 - 110	CAD	10,29
1.03.002.003.183	COLLEGAMENTO GRES/PVC M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 125	CAD	14,81
1.03.002.003.184	COLLEGAMENTO GRES/PVC M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 190 - 160	CAD	26,62
1.03.002.003.185	COLLEGAMENTO GRES/PVC M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 242 - 200	CAD	58,64
1.03.002.003.186	COLLEGAMENTO PVC/GRES M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 110 - 136	CAD	10,29
1.03.002.003.187	COLLEGAMENTO PVC/GRES M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 125 - 160	CAD	14,81
1.03.002.003.188	COLLEGAMENTO PVC/GRES M - F IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, CON: - MARCATURA PUNTO 12.3 UNIEN1401-1:98; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 11 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 13 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 14 DELLA UNIEN1401-1:98; - PROVE PROSPETTO 15 DELLA UNIEN1401-1:98. DN 160 - 190	CAD	25,62
1.03.002.004	RACCORDI IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO - SERVIZIO MANUTENZIONE	ML	
1.03.002.004.001	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	3,78
1.03.002.004.002	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	5,30
1.03.002.004.003	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	9,50
1.03.002.004.004	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	
1.03.002.004.005	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	
1.03.002.004.006	CURVA 15° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.007	CURVA 22° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	7,14
1.03.002.004.008	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	3,78
1.03.002.004.009	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	5,30
1.03.002.004.010	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	9,50
1.03.002.004.011	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.012	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	
1.03.002.004.013	CURVA 30° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.014	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32	CAD	1,00
1.03.002.004.015	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	1,05
1.03.002.004.016	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	1,21
1.03.002.004.017	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	1,47
1.03.002.004.018	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	2,42
1.03.002.004.019	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	1,94
1.03.002.004.020	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	2,05
1.03.002.004.021	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	3,10
1.03.002.004.022	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	3,31
1.03.002.004.023	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	4,36
1.03.002.004.024	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	5,99
1.03.002.004.025	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	8,98
1.03.002.004.026	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	15,91
1.03.002.004.027	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	39,17
1.03.002.004.028	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	82,16
1.03.002.004.029	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.030	CURVA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 500	CAD	
1.03.002.004.031	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	1,05
1.03.002.004.032	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	1,26
1.03.002.004.033	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	1,94
1.03.002.004.034	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	3,10
1.03.002.004.035	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	2,05
1.03.002.004.036	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	2,21
1.03.002.004.037	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	3,57
1.03.002.004.038	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	4,46

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.039	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	5,46
1.03.002.004.040	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	7,98
1.03.002.004.041	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	11,60
1.03.002.004.042	CURVA 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	21,63
1.03.002.004.043	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32	CAD	1,10
1.03.002.004.044	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	1,10
1.03.002.004.045	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	1,47
1.03.002.004.046	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	1,84
1.03.002.004.047	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	3,10
1.03.002.004.048	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	2,36
1.03.002.004.049	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	2,42
1.03.002.004.050	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	3,57
1.03.002.004.051	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	4,46
1.03.002.004.052	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	5,46
1.03.002.004.053	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	7,98
1.03.002.004.054	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	11,60
1.03.002.004.055	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	20,84
1.03.002.004.056	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	52,39
1.03.002.004.057	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	96,49
1.03.002.004.058	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.059	CURVA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 500	CAD	
1.03.002.004.060	GIUNTO DI DILATAZIONE CON ANELLO O-RING IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	7,09
1.03.002.004.061	GIUNTO DI DILATAZIONE CON ANELLO O-RING IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	8,71
1.03.002.004.062	GIUNTO DI DILATAZIONE CON ANELLO O-RING IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	9,03
1.03.002.004.063	GIUNTO DI DILATAZIONE CON ANELLO O-RING IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	12,55
1.03.002.004.064	GIUNTO DI DILATAZIONE CON ANELLO O-RING IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	14,91
1.03.002.004.065	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	6,88

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.066	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	8,45
1.03.002.004.067	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	8,71
1.03.002.004.068	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	10,92
1.03.002.004.069	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	14,23
1.03.002.004.070	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO CORTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	14,23
1.03.002.004.071	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	9,92
1.03.002.004.072	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	10,34
1.03.002.004.073	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	11,60
1.03.002.004.074	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	14,91
1.03.002.004.075	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	22,42
1.03.002.004.076	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	27,72
1.03.002.004.077	GIUNTO DI RIPARAZIONE CODOLO LUNGO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	44,10
1.03.002.004.078	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32	CAD	1,89
1.03.002.004.079	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	1,89
1.03.002.004.080	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	2,05
1.03.002.004.081	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	2,68
1.03.002.004.082	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	4,83
1.03.002.004.083	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	4,09
1.03.002.004.084	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	4,36
1.03.002.004.085	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	5,88
1.03.002.004.086	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	7,61
1.03.002.004.087	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	9,92
1.03.002.004.088	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	13,49
1.03.002.004.089	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	20,16
1.03.002.004.090	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	36,12
1.03.002.004.091	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	80,48
1.03.002.004.092	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.093	DERIVAZIONE 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.094	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/40	CAD	4,83
1.03.002.004.095	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/50	CAD	4,83
1.03.002.004.096	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/40	CAD	7,77
1.03.002.004.097	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/50	CAD	7,77
1.03.002.004.098	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/63	CAD	8,29
1.03.002.004.099	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/80	CAD	8,29
1.03.002.004.100	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/82	CAD	8,29
1.03.002.004.101	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/40	CAD	10,50
1.03.002.004.102	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/50	CAD	10,50
1.03.002.004.103	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/75	CAD	10,50
1.03.002.004.104	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/40	CAD	11,45
1.03.002.004.105	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/50	CAD	11,45
1.03.002.004.106	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/75	CAD	11,45
1.03.002.004.107	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/100	CAD	11,45
1.03.002.004.108	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/110	CAD	11,45
1.03.002.004.109	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/100	CAD	19,85
1.03.002.004.110	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/125	CAD	19,85
1.03.002.004.111	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/100	CAD	17,43
1.03.002.004.112	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/110	CAD	17,43
1.03.002.004.113	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/125	CAD	17,43
1.03.002.004.114	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/110	CAD	31,45
1.03.002.004.115	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/125	CAD	31,45
1.03.002.004.116	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/160	CAD	31,45
1.03.002.004.117	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250/160	CAD	
1.03.002.004.118	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250/200	CAD	
1.03.002.004.119	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315/160	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.120	DERIVAZIONE RIDOTTA 45° IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315/200	CAD	
1.03.002.004.121	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	2,68
1.03.002.004.122	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	6,04
1.03.002.004.123	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	4,09
1.03.002.004.124	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	5,93
1.03.002.004.125	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	9,03
1.03.002.004.126	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	9,92
1.03.002.004.127	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	13,49
1.03.002.004.128	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	20,21
1.03.002.004.129	DERIVAZIONE 67° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	36,23
1.03.002.004.130	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32	CAD	1,89
1.03.002.004.131	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	1,89
1.03.002.004.132	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	2,05
1.03.002.004.133	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63	CAD	2,68
1.03.002.004.134	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75	CAD	4,83
1.03.002.004.135	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80	CAD	4,09
1.03.002.004.136	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82	CAD	4,36
1.03.002.004.137	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	5,88
1.03.002.004.138	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	7,61
1.03.002.004.139	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	9,92
1.03.002.004.140	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	13,49
1.03.002.004.141	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	20,16
1.03.002.004.142	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	36,12
1.03.002.004.143	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	80,48
1.03.002.004.144	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	
1.03.002.004.145	DERIVAZIONE 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	
1.03.002.004.146	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/40	CAD	4,83

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.147	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/50	CAD	4,83
1.03.002.004.148	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/40	CAD	7,77
1.03.002.004.149	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/50	CAD	7,77
1.03.002.004.150	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/63	CAD	8,29
1.03.002.004.151	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/40	CAD	10,50
1.03.002.004.152	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/50	CAD	10,50
1.03.002.004.153	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/63	CAD	10,50
1.03.002.004.154	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/75	CAD	10,50
1.03.002.004.155	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/40	CAD	11,45
1.03.002.004.156	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/50	CAD	11,45
1.03.002.004.157	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/75	CAD	11,45
1.03.002.004.158	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/110	CAD	11,45
1.03.002.004.159	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/110	CAD	17,43
1.03.002.004.160	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/125	CAD	17,43
1.03.002.004.162	DERIVAZIONE RIDOTTA 87° 30' IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/160	CAD	31,45
1.03.002.004.163	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	0,79
1.03.002.004.164	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	0,95
1.03.002.004.165	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	
1.03.002.004.166	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	3,62
1.03.002.004.167	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	4,65
1.03.002.004.168	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	
1.03.002.004.169	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	7,15
1.03.002.004.170	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	12,76
1.03.002.004.171	TAPPO DI CHIUSURA MASCHIO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	28,95
1.03.002.004.172	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40	CAD	
1.03.002.004.173	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50	CAD	
1.03.002.004.174	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	3,15

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.175	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	3,62
1.03.002.004.176	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	4,65
1.03.002.004.177	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	5,90
1.03.002.004.178	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	7,15
1.03.002.004.179	TAPPO DI CHIUSURA FEMMINA IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	12,76
1.03.002.004.180	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32/40	CAD	1,42
1.03.002.004.181	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/75	CAD	2,78
1.03.002.004.182	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/80	CAD	2,78
1.03.002.004.183	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/82	CAD	3,05
1.03.002.004.184	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/125	CAD	5,04
1.03.002.004.185	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/82	CAD	3,05
1.03.002.004.186	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/125	CAD	5,04
1.03.002.004.187	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/82	CAD	3,05
1.03.002.004.188	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/110	CAD	5,04
1.03.002.004.189	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/125	CAD	5,04
1.03.002.004.190	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/125	CAD	5,04
1.03.002.004.191	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/82	CAD	3,05
1.03.002.004.192	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/125	CAD	5,04
1.03.002.004.193	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/140	CAD	6,25
1.03.002.004.194	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82/100	CAD	3,78
1.03.002.004.195	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82/125	CAD	5,04
1.03.002.004.196	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82/140	CAD	6,25
1.03.002.004.197	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/140	CAD	6,25
1.03.002.004.198	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/160	CAD	8,56
1.03.002.004.199	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/200	CAD	14,49
1.03.002.004.200	AUMENTO CONICO CONCENTRICO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/200	CAD	14,49
1.03.002.004.201	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 32/50	CAD	2,05

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.202	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/50	CAD	2,05
1.03.002.004.203	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/63	CAD	2,63
1.03.002.004.204	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/100	CAD	3,78
1.03.002.004.205	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/63	CAD	2,63
1.03.002.004.206	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/75	CAD	3,99
1.03.002.004.207	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/80	CAD	2,78
1.03.002.004.208	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/100	CAD	3,78
1.03.002.004.209	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/110	CAD	5,04
1.03.002.004.210	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/80	CAD	2,78
1.03.002.004.211	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/100	CAD	3,78
1.03.002.004.212	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 75/110	CAD	5,04
1.03.002.004.213	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/100	CAD	3,78
1.03.002.004.214	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 90/125	CAD	5,04
1.03.002.004.215	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/125	CAD	5,04
1.03.002.004.216	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/140	CAD	6,25
1.03.002.004.217	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/160	CAD	8,56
1.03.002.004.218	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/200	CAD	14,49
1.03.002.004.219	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/125	CAD	5,04
1.03.002.004.220	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/160	CAD	8,56
1.03.002.004.221	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/140	CAD	6,25
1.03.002.004.222	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/160	CAD	8,56
1.03.002.004.223	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/200	CAD	14,49
1.03.002.004.224	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/160	CAD	8,56
1.03.002.004.225	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/200	CAD	14,49
1.03.002.004.226	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/200	CAD	14,49
1.03.002.004.227	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/250	CAD	26,46
1.03.002.004.228	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/315	CAD	59,22

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.229	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250/315	CAD	59,22
1.03.002.004.230	AUMENTO CONICO ECCENTRICO F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315/400	CAD	112,46
1.03.002.004.231	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 40/32	CAD	1,42
1.03.002.004.232	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/32	CAD	2,05
1.03.002.004.233	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 50/40	CAD	2,05
1.03.002.004.234	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/40	CAD	2,63
1.03.002.004.235	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 63/50	CAD	2,63
1.03.002.004.236	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/40	CAD	2,78
1.03.002.004.237	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/50	CAD	2,78
1.03.002.004.238	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 80/63	CAD	2,78
1.03.002.004.239	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82/40	CAD	3,05
1.03.002.004.240	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 82/80	CAD	3,05
1.03.002.004.241	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/40	CAD	3,78
1.03.002.004.242	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/50	CAD	3,78
1.03.002.004.243	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/63	CAD	3,78
1.03.002.004.244	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/80	CAD	3,78
1.03.002.004.245	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100/82	CAD	3,78
1.03.002.004.246	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110/100	CAD	5,04
1.03.002.004.247	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/50	CAD	5,04
1.03.002.004.248	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/63	CAD	5,04
1.03.002.004.249	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/82	CAD	5,04
1.03.002.004.250	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125/100	CAD	5,04
1.03.002.004.251	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/80	CAD	6,25
1.03.002.004.252	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/100	CAD	6,25
1.03.002.004.253	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140/125	CAD	6,25
1.03.002.004.254	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/100	CAD	8,56
1.03.002.004.255	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/125	CAD	8,56

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.004.256	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160/140	CAD	8,56
1.03.002.004.257	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/100	CAD	14,49
1.03.002.004.258	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/125	CAD	14,49
1.03.002.004.259	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/140	CAD	14,49
1.03.002.004.260	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200/160	CAD	14,49
1.03.002.004.261	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250/200	CAD	26,46
1.03.002.004.262	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315/250	CAD	59,22
1.03.002.004.263	RIDUZIONE CONICA CONCENTRICA F - M IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400/315	CAD	
1.03.002.004.264	SIFONE FIRENZE 1 TAPPO 1 SFIATO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	30,03
1.03.002.004.265	SIFONE FIRENZE 1 TAPPO 1 SFIATO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	34,97
1.03.002.004.266	SIFONE FIRENZE 1 TAPPO 1 SFIATO M - F IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	54,02
1.03.002.004.267	VALVOLA ANTIRIFLUSSO O-RING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	71,40
1.03.002.004.268	VALVOLA ANTIRIFLUSSO O-RING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	84,00
1.03.002.004.269	VALVOLA ANTIRIFLUSSO O-RING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	186,90
1.03.002.004.270	VALVOLA ANTIRIFLUSSO O-RING - M SENZA LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 500	CAD	
1.03.002.004.271	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 100	CAD	70,35
1.03.002.004.272	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 110	CAD	70,35
1.03.002.004.273	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 125	CAD	81,90
1.03.002.004.274	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 140	CAD	93,45
1.03.002.004.275	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 160	CAD	99,75
1.03.002.004.276	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 200	CAD	183,75
1.03.002.004.277	VALVOLA ANTIRIFLUSSO F - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329 AD INCOLLAGGIO, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	228,90
1.03.002.004.278	VALVOLA ANTIRIFLUSSO ORING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 250	CAD	228,90
1.03.002.004.279	VALVOLA ANTIRIFLUSSO ORING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 315	CAD	342,30
1.03.002.004.280	VALVOLA ANTIRIFLUSSO ORING - M CON LEVA DI ARRESTO IN PVC PER SCARICHI AD ALTA E BASSA TEMPERATURA UNIEN1329, COLORE ARANCIO (RAL 2008). DN 400	CAD	456,75
1.03.002.005	RACCORDI IN GHISA SFEROIDALE UNI EN 598/95 ED ISO 2531, PER FOGNATURE		
1.03.002.005.001	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON :	CAD	83,83

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 80 - DN 80		
1.03.002.005.002	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 100 - DN 80	CAD	99,17
1.03.002.005.003	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 100 - DN 100	CAD	100,27
1.03.002.005.004	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 125 - DN 80	CAD	115,06
1.03.002.005.005	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 125 - DN 100	CAD	116,15
1.03.002.005.006	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 125 - DN 125	CAD	117,26
1.03.002.005.007	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 150 - DN 100	CAD	133,69
1.03.002.005.008	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 150 - DN 125	CAD	134,79
1.03.002.005.009	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 150 - DN 150	CAD	135,88
1.03.002.005.010	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 200 - DN 100	CAD	184,65
1.03.002.005.011	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 200 - DN 125	CAD	185,74
1.03.002.005.012	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 200 - DN 150	CAD	186,83
1.03.002.005.013	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 200 - DN 200	CAD	191,22
1.03.002.005.014	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 250 - DN 150	CAD	377,52
1.03.002.005.015	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 250 - DN 200	CAD	379,70
1.03.002.005.016	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 250 - DN 250	CAD	391,20

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.005.017	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 300 - DN 150	CAD	501,88
1.03.002.005.018	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 300 - DN 200	CAD	505,17
1.03.002.005.019	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 300 - DN 250	CAD	509,01
1.03.002.005.020	TI A TRE BICCHIERI IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02; DN 300 - DN 300	CAD	514,49
1.03.002.005.021	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 80 - DN 80	CAD	61,37
1.03.002.005.022	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 100 - DN 100	CAD	73,43
1.03.002.005.023	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 125 - DN 80	CAD	86,02
1.03.002.005.024	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 125 - DN 100	CAD	86,02
1.03.002.005.025	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 125 - DN 125	CAD	88,21
1.03.002.005.026	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150 - DN 80	CAD	99,72
1.03.002.005.027	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150 - DN 100	CAD	102,46
1.03.002.005.028	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150 - DN 125	CAD	99,72
1.03.002.005.029	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150 - DN 150	CAD	101,91
1.03.002.005.030	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150 - DN 150	CAD	101,91
1.03.002.005.031	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200 - DN 80	CAD	140,27
1.03.002.005.032	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	CAD	140,27

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200 - DN 100		
1.03.002.005.033	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200 - DN 125	CAD	140,27
1.03.002.005.034	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200 - DN 150	CAD	140,27
1.03.002.005.035	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200 - DN 200	CAD	140,27
1.03.002.005.036	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250 - DN 80	CAD	239,43
1.03.002.005.037	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250 - DN 100	CAD	239,43
1.03.002.005.038	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250 - DN 150	CAD	239,43
1.03.002.005.039	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250 - DN 200	CAD	239,43
1.03.002.005.040	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250 - DN 250	CAD	239,43
1.03.002.005.041	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300 - DN 80	CAD	409,84
1.03.002.005.042	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300 - DN 100	CAD	401,07
1.03.002.005.043	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300 - DN 150	CAD	401,07
1.03.002.005.044	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300 - DN 200	CAD	409,84
1.03.002.005.045	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300 - DN 300	CAD	408,75
1.03.002.005.046	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350 - DN 80	CAD	407,64
1.03.002.005.047	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350 - DN 100	CAD	407,64

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.005.048	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350 - DN 150	CAD	420,80
1.03.002.005.049	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350 - DN 200	CAD	415,31
1.03.002.005.050	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350 - DN 350	CAD	482,15
1.03.002.005.051	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400 - DN 80	CAD	449,28
1.03.002.005.052	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400 - DN 100	CAD	449,28
1.03.002.005.053	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400 - DN 150	CAD	464,08
1.03.002.005.054	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400 - DN 200	CAD	487,64
1.03.002.005.055	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400 - DN 400	CAD	504,63
1.03.002.005.056	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500 - DN 100	CAD	907,88
1.03.002.005.057	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500 - DN 150	CAD	907,88
1.03.002.005.058	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500 - DN 400	CAD	984,59
1.03.002.005.059	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500 - DN 500	CAD	998,84
1.03.002.005.060	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600 - DN 100	CAD	1.283,20
1.03.002.005.061	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600 - DN 200	CAD	1.296,36
1.03.002.005.062	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600 - DN 400	CAD	1.411,97
1.03.002.005.063	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	CAD	1.424,02

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600 - DN 600		
1.03.002.005.064	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700 - DN 150	CAD	1.421,83
1.03.002.005.065	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700 - DN 200	CAD	1.479,90
1.03.002.005.066	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700 - DN 400	CAD	1.917,68
1.03.002.005.067	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700 - DN 700	CAD	2.277,10
1.03.002.005.068	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800 - DN 150	CAD	2.365,87
1.03.002.005.069	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800 - DN 200	CAD	2.385,59
1.03.002.005.070	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800 - DN 400	CAD	2.417,38
1.03.002.005.071	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800 - DN 800	CAD	2.584,49
1.03.002.005.072	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 900 - DN 200	CAD	2.448,61
1.03.002.005.074	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 900 - DN 400	CAD	2.637,63
1.03.002.005.075	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 900 - DN 900	CAD	3.751,54
1.03.002.005.076	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000 - DN 150	CAD	2.761,46
1.03.002.005.077	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000 - DN 200	CAD	2.792,69
1.03.002.005.078	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000 - DN 400	CAD	2.834,33
1.03.002.005.079	TI A DUE BICCHIERI DIRAMAZIONE FLANGIA IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000 - DN 1000	CAD	4.584,90

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.005.080	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 80	CAD	59,17
1.03.002.005.081	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 100	CAD	70,13
1.03.002.005.082	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 150	CAD	96,44
1.03.002.005.083	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 200	CAD	135,33
1.03.002.005.084	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 250	CAD	229,03
1.03.002.005.085	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/4 - 90° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 300	CAD	352,30
1.03.002.005.086	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 80	CAD	61,37
1.03.002.005.087	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 100	CAD	74,52
1.03.002.005.088	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 125	CAD	87,66
1.03.002.005.089	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 150	CAD	101,91
1.03.002.005.090	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 200	CAD	140,27
1.03.002.005.091	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 250	CAD	239,43
1.03.002.005.092	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 300	CAD	353,39
1.03.002.005.093	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 350	CAD	377,52
1.03.002.005.094	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 400	CAD	415,31
1.03.002.005.095	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	CAD	505,17

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 450		
1.03.002.005.096	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 500	CAD	799,95
1.03.002.005.097	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 600	CAD	1.164,30
1.03.002.005.098	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 700	CAD	1.487,58
1.03.002.005.099	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 800	CAD	2.019,59
1.03.002.005.100	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 900	CAD	2.360,94
1.03.002.005.101	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/8 - 45° IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 1000	CAD	3.815,65
1.03.002.005.102	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 80	CAD	61,37
1.03.002.005.103	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 100	CAD	72,87
1.03.002.005.104	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 125	CAD	87,66
1.03.002.005.105	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 150	CAD	101,91
1.03.002.005.106	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 200	CAD	144,10
1.03.002.005.107	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 250	CAD	239,43
1.03.002.005.108	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 300	CAD	359,97
1.03.002.005.109	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 350	CAD	342,44
1.03.002.005.110	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 400	CAD	377,52

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.005.111	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 450	CAD	455,32
1.03.002.005.112	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 500	CAD	590,64
1.03.002.005.113	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 600	CAD	814,74
1.03.002.005.114	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 700	CAD	1.040,48
1.03.002.005.115	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 800	CAD	1.391,14
1.03.002.005.116	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 900	CAD	1.511,68
1.03.002.005.117	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/16 - 22° 30' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 1000	CAD	2.148,35
1.03.002.005.118	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 80	CAD	61,37
1.03.002.005.119	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 100	CAD	72,87
1.03.002.005.120	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 125	CAD	86,02
1.03.002.005.121	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 150	CAD	99,72
1.03.002.005.122	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 200	CAD	144,10
1.03.002.005.123	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 250	CAD	239,43
1.03.002.005.124	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 300	CAD	359,97
1.03.002.005.125	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 350	CAD	334,78
1.03.002.005.126	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	CAD	377,52

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 400		
1.03.002.005.127	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 450	CAD	455,32
1.03.002.005.128	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 500	CAD	590,64
1.03.002.005.129	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 600	CAD	814,74
1.03.002.005.130	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 700	CAD	1.040,48
1.03.002.005.131	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 800	CAD	1.391,14
1.03.002.005.132	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 900	CAD	1.511,68
1.03.002.005.133	CURVE A DUE BICCHIERI A 1/32 - 11° 15' IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. DN 1000	CAD	2.148,35
1.03.002.005.134	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 80	CAD	36,16
1.03.002.005.135	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 100	CAD	36,16
1.03.002.005.136	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 125	CAD	46,02
1.03.002.005.137	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150	CAD	51,51
1.03.002.005.138	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200	CAD	67,49
1.03.002.005.139	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250	CAD	186,30
1.03.002.005.140	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300	CAD	253,13
1.03.002.005.141	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350	CAD	203,28

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.002.005.142	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400	CAD	225,19
1.03.002.005.143	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 450	CAD	236,15
1.03.002.005.144	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500	CAD	277,79
1.03.002.005.145	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600	CAD	369,43
1.03.002.005.146	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700	CAD	518,33
1.03.002.005.147	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800	CAD	761,05
1.03.002.005.148	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 900	CAD	781,86
1.03.002.005.149	IMBOCCHI (FLANGIA - LISCIO) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000	CAD	807,07
1.03.002.005.150	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 80	CAD	38,35
1.03.002.005.151	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 100	CAD	47,12
1.03.002.005.152	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 125	CAD	54,80
1.03.002.005.153	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 150	CAD	65,20
1.03.002.005.154	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 200	CAD	90,95
1.03.002.005.155	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 250	CAD	153,95
1.03.002.005.156	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 300	CAD	199,44
1.03.002.005.157	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA.	CAD	229,58

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 350		
1.03.002.005.158	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 400	CAD	246,02
1.03.002.005.159	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 450	CAD	296,41
1.03.002.005.160	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 500	CAD	426,27
1.03.002.005.161	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 600	CAD	579,14
1.03.002.005.162	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 700	CAD	745,71
1.03.002.005.163	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 800	CAD	979,12
1.03.002.005.164	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 900	CAD	1.182,39
1.03.002.005.165	TAZZE (FLANGIA - BICCHIERE) IN GHISA SFEROIDALE, PER FOGNATURE, CON GIUNTO RAPIDO, CON CARATTERISTICHE MECCANICHE E DIMENSIONALI CONFORMI ALLE NORME UNI EN 598/95 ED ISO 2531, RIVESTITE INTERNAMENTE ED ESTERNAMENTE CON VERNICE EPOSSIDICA ROSSA. GIUNZIONI DI TIPO ELASTICO AUTOMATICO CON GUARNIZIONI A PROFILO DIVERGENTE, CONFORMI ALLA NORMA UNI 9163, CON : - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: * CARICO UNITARIO DI ROTTURA A TRAZIONE; * ALLUNGAMENTO MINIMO A ROTTURA; * DUREZZA BRINELL; * DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RIVESTIMENTO INTERNO ALLE NORME ISO4179 ED EN545/02. NOTA PER PROGETTISTA: BARRARE FLANGIA [ ] PN10 O [ ] PN16 O [ ] PN 25 O [ ] PN 40. DN 1000	CAD	1.573,05
1.03.003	POZZETTI D' ISPEZIONE MONOLITE 2000 - SPECIFICA PER L'ACQUISTO: TUTTI GLI ELEMENTI CHE COSTITUISCONO IL POZZETTO MONOLITE (DN 800-DN 1000-DN 1200) DOVRANNO: 1) ESSERE DIMENSIONATI PER SUPPORTARE I CARICHI STRADALI DI 1^ CATEGORIA. IL FORNITORE, PERTANTO, DOVRA' CONSEGNARE AL COMMITTENTE, CONTESTUALMENTE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO, ANCHE LA RELAZIONE ED I CALCOLI DEL CEMENTO ARMATO VIBRATO, FIRMATI DA UN INGEGNERE ISCRITTO ALL'ORDINE, A VERIFA DI QUANTO RICHIESTO; 2) ESSERE DOTATI DI LUBRIFICANTE, OLIO DI VASELLINA INDUSTRIALE, IN FLACONI DI PLASTICA IN QUANTITA' TALE DA PORRE IN OPERA QUANTO ORDINATO; 3) PER OGNI POZZETTO ORDINATO, TUTTI GLI ELEMENTI COMPONENTI IL MEDESIMO, (ELEMENTO DI BASE, ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA, ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO, SOLETTA CIRCOLARE CON PASSO D'UOMO, ECC), DOVRANNO RIPORTARE, SCRITTO SUL CORPO ESTERNO IN MANIERA VISIBILE E CON VERNICE ROSSA, IL NUMERO IDENTIFICATIVO DEL POZZETTO INDICATO NEI DISEGNI DI PROGETTO O NELLE SCHEDE TECNICHE DELL'ORDINE; 4) ESSERE CONSEGNATI PER LOTTI OMOGENEI IN OGNI SINGOLO CANTIERE AL FINE DI EVITARE INCERTEZZA, DA PARTE DI CHI LI RICEVE, NELLA LORO DESTINAZIONE; 5) NEL CASO IN CUI AL MOMENTO DELLA CONSEGNA DEI MATERIALI, I PRECEDENTI PUNTI SIANO DISATTESI, I MEDESIMI MATERIALI NON SARANNO ACCETTATI DAL COMMITTENTE E GLI ONERI CONSEGUENTI AL RIFIUTO DELLA CONSEGNA SARANNO A CURA E SPESE DEL FORNITORE.		
1.03.003.001	POZZETTI D' ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM		
1.03.003.001.001	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 690 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 540 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 150	CAD	330,00
1.03.003.001.002	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 790 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 640 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 200	CAD	340,00
1.03.003.001.003	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 890 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 740 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 250	CAD	346,00
1.03.003.001.004	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 890 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 740 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 300	CAD	354,00
1.03.003.001.005	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 690 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 540 MM	CAD	326,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 160		
1.03.003.001.006	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 790 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 640 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 200	CAD	330,00
1.03.003.001.007	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 890 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 740 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 250	CAD	336,00
1.03.003.001.008	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 890 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 740 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 315	CAD	344,00
1.03.003.001.009	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 600 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	96,00
1.03.003.001.010	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 850 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	126,00
1.03.003.001.011	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	152,00
1.03.003.001.012	ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 120 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO O DELLA SOLETTA CIRCOLARE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.000 MM	CAD	160,00
1.03.003.001.013	SOLETTA CIRCOLARE, PER ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 800 MM, SAGOMATA PER INCASTRO A TENUTA IDRAULICA, CON PASSO D'UOMO DN 625 MM , IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, ALTEZZA UTILE = 110 MM	CAD	112,00
1.03.003.002	POZZETTI D' ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM		
1.03.003.002.001	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 590 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 200	CAD	436,00
1.03.003.002.002	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 580 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 250	CAD	442,00
1.03.003.002.003	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 620 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 300/350	CAD	450,00
1.03.003.002.004	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.000 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 750 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 400	CAD	574,00
1.03.003.002.005	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 850 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 500	CAD	590,00
1.03.003.002.006	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.200 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 950 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 600	CAD	596,00
1.03.003.002.007	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 590 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 200	CAD	426,00
1.03.003.002.008	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 580 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 250	CAD	432,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.003.002.009	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 620 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 315	CAD	440,00
1.03.003.002.010	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.000 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 750 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 400	CAD	558,00
1.03.003.002.011	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 850 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 500	CAD	574,00
1.03.003.002.012	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.200 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 950 MM PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 630	CAD	590,00
1.03.003.002.013	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 600 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	121,00
1.03.003.002.014	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 850 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	161,00
1.03.003.002.015	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	194,00
1.03.003.002.016	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.350 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	230,00
1.03.003.002.017	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.600 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	263,00
1.03.003.002.018	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.850 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	297,00
1.03.003.002.019	ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO O DELLA SOLETTA CIRCOLARE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.500 MM	CAD	272,00
1.03.003.002.020	SOLETTA CIRCOLARE, PER ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.000 MM, SAGOMATA PER INCASTRO A TENUTA IDRAULICA, CON PASSO D'UOMO DN 625 MM , IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, ALTEZZA UTILE = 130 MM	CAD	139,00
1.03.003.003	POZZETTI D' ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM		
1.03.003.003.001	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 590 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 200	CAD	544,00
1.03.003.003.002	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 580 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 250	CAD	550,00
1.03.003.003.003	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 620 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 300/350	CAD	558,00
1.03.003.003.004	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.000 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 750 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 400	CAD	687,00
1.03.003.003.005	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 850 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 500	CAD	703,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.003.003.006	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.200 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 950 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 600	CAD	709,00
1.03.003.003.007	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 310 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = …….. MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 1.150 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 700	CAD	799,00
1.03.003.003.008	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 310 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = …….. MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 1.150 MM PER TUBAZIONI IN GRES-GHISA DN 800	CAD	829,00
1.03.003.003.009	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 590 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 200	CAD	534,00
1.03.003.003.010	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 580 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 250	CAD	540,00
1.03.003.003.011	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 800 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 620 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 315	CAD	548,00
1.03.003.003.012	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.000 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 750 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 400	CAD	671,00
1.03.003.003.013	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 850 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 500	CAD	687,00
1.03.003.003.014	ELEMENTO DI BASE PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 230 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO, CON DUE FORI DI LINEA COMPLETI DI GUARNIZIONI F910, CON SEZIONE IDRAULICA A MEZZO TUBO, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN POLYCRETE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.200 MM ALTEZZA DI SCORRIMENTO = 950 MM PER TUBAZIONI IN PVC-PE DN 630	CAD	703,00
1.03.003.003.015	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 600 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	137,00
1.03.003.003.016	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 850 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	172,00
1.03.003.003.017	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.100 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	207,00
1.03.003.003.018	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.350 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	247,00
1.03.003.003.019	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.600 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	281,00
1.03.003.003.020	ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.850 MM RIDOTTO ALLA SOMMITA' A DN 625 MM	CAD	318,00
1.03.003.003.021	ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PREFABBRICATO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, CON PARETI DI SPESSORE = 150 MM, COMPLETO DI GUARNIZIONE INCORPORATA F 103 GLIPP PER L'INNESTO DELL'ELEMENTO DI RIALZO O DELLA SOLETTA CIRCOLARE, ALTEZZA TOTALE ESTERNA = 1.500 MM	CAD	304,00
1.03.003.003.022	SOLETTA CIRCOLARE, PER ELEMENTO DI RIALZO CILINDRICO PER POZZETTO DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRO 1.200 MM, SAGOMATA PER INCASTRO A TENUTA IDRAULICA, CON PASSO D'UOMO DN 625 MM , IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, ALTEZZA UTILE = 140 MM	CAD	249,00
1.03.003.004	ACCESSORI PER POZZETTI D' ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRI: 800 - 1.000 - 1.200 MM		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.003.004.001	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 150/160	CAD	18,00
1.03.003.004.002	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 200	CAD	23,00
1.03.003.004.003	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 250	CAD	26,00
1.03.003.004.004	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 300/315	CAD	30,00
1.03.003.004.005	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 350	CAD	30,00
1.03.003.004.006	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 400	CAD	39,00
1.03.003.004.007	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 500	CAD	47,00
1.03.003.004.008	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 600/630	CAD	50,00
1.03.003.004.009	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 700/710	CAD	65,00
1.03.003.004.010	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN GRES - GHISA DN 800	CAD	80,00
1.03.003.004.011	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 200	CAD	18,00
1.03.003.004.012	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 250	CAD	21,00
1.03.003.004.013	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 300/315	CAD	25,00
1.03.003.004.014	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 350	CAD	
1.03.003.004.015	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 400	CAD	31,00
1.03.003.004.016	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 500	CAD	39,00
1.03.003.004.017	GUARNIZIONI TIPO F910 PER INNESTI AGGIUNTIVI E PER TUBAZIONI IN PVC - PE DN 600/630	CAD	47,00
1.03.003.004.018	ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO, PER POZZETTI DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRI: 800 - 1.000 - 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, DIAMETRO INTERNO DN 625 MM ALTEZZA = 50 MM	CAD	16,00
1.03.003.004.019	ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO, PER POZZETTI DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRI: 800 - 1.000 - 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, DIAMETRO INTERNO DN 625 MM ALTEZZA = 100 MM	CAD	21,00
1.03.003.004.020	ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO, PER POZZETTI DI ISPEZIONE MONOLITE 2000 DIAMETRI: 800 - 1.000 - 1.200 MM, IN CALCESTRUZZO CON CEMENTO AD ALTA RESISTENZA AI SOLFATI, DIAMETRO INTERNO DN 625 MM ALTEZZA = 200 MM	CAD	28,00
1.03.003.004.021	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 150/160	CAD	39,00
1.03.003.004.022	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 200	CAD	39,00
1.03.003.004.023	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 250	CAD	39,00
1.03.003.004.024	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 300/350/315	CAD	39,00
1.03.003.004.025	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 400	CAD	62,00
1.03.003.004.026	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 500	CAD	62,00
1.03.003.004.027	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 600/630	CAD	62,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.03.003.004.028	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 700	CAD	69,00
1.03.003.004.029	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ANGOLAZIONE SEZIONE IDRAULICA DN 800	CAD	69,00
1.03.003.004.030	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 150/160	CAD	39,00
1.03.003.004.031	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 200	CAD	39,00
1.03.003.004.032	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 250	CAD	39,00
1.03.003.004.033	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 300/350/315	CAD	39,00
1.03.003.004.034	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 400	CAD	62,00
1.03.003.004.035	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 500	CAD	62,00
1.03.003.004.036	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 600/630	CAD	62,00
1.03.003.004.037	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 700/710	CAD	69,00
1.03.003.004.038	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER INNESTO LATERALE (3° VIA ESCLUSO GIUNTO) DN 800	CAD	69,00
1.03.003.004.039	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 150/160	CAD	33,00
1.03.003.004.040	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 200	CAD	33,00
1.03.003.004.041	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 250	CAD	33,00
1.03.003.004.042	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 300/350/315	CAD	33,00
1.03.003.004.043	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 400	CAD	33,00
1.03.003.004.044	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 500	CAD	33,00
1.03.003.004.045	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 600/630	CAD	33,00
1.03.003.004.046	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 700/710	CAD	33,00
1.03.003.004.047	SUPPLEMENTO A ELEMENTO DI BASE PER ALLACCIAMENTO IN PVC D 160 O IN GRES D 150 (ESCLUSO GIUNTO) DN 800	CAD	33,00
1.03.003.004.048	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA GRES DN 150/200	CAD	80,00
1.03.003.004.049	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA GRES DN 250	CAD	96,00
1.03.003.004.050	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA GRES DN 300	CAD	112,00
1.03.003.004.051	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA GRES DN 400/500	CAD	165,00
1.03.003.004.052	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA. SOLO SU POZZETTO DIAMETRO 1.200 MM GRES DN 600	CAD	266,00
1.03.003.004.053	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA. PVC DN 160/200	CAD	80,00
1.03.003.004.054	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA. PVC DN 250	CAD	96,00
1.03.003.004.055	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA. PVC DN 315	CAD	112,00
1.03.003.004.056	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA.	CAD	165,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	PVC DN 400/500		
1.03.003.004.057	REALIZZAZIONE FORO DI INNESTO SU ELEMENTO DI RIALZO, MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA. SOLO SU POZZETTO DIAMETRO 1.200 MM PVC DN 630	CAD	266,00
1.03.003.004.058	GOLFARI PER IL SOLLEVAMENTO DELL' ELEMENTO DI BASE M 18	CAD	3,00
1.03.003.004.059	GOLFARI PER IL SOLLEVAMENTO DELL' ELEMENTO DI BASE M 20	CAD	5,00
1.03.003.004.060	GOLFARI PER IL SOLLEVAMENTO DELL' ELEMENTO DI BASE M 24	CAD	6,00
1.03.003.004.061	LUBRIFICANTE 5 KG	CAD	54,00
1.04	GAS		
1.04.001	TUBI		
1.04.001.001	TUBI ACCIAIO EN10280-1 RIVESTIMENTO BITUMINOSO		
1.04.001.001.001	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 33,7 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,67
1.04.001.001.002	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 42,4 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,39
1.04.001.001.003	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 48,3 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,56
1.04.001.001.004	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 60,3 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,75
1.04.001.001.005	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 88,9 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	6,87
1.04.001.001.006	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 114,3 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	9,35
1.04.001.001.007	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 168,3 MM X 4,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	16,27
1.04.001.001.008	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 219,1 MM X 5,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	25,62
1.04.001.001.009	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 273,0 MM X 5,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	36,98
1.04.001.001.010	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 323,9 MM X 5,9 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	46,33

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.04.001.001.011	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 355,6 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	55,88
1.04.001.001.012	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 406,4 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	63,52
1.04.001.001.013	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 457,2 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	72,82
1.04.001.001.014	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - NASTRINO ADESIVO POSTO ELICOIDALMENTE RIPORTANTE QUANTO PREVISTO DAL PUNTO 9.1.1 DELLA EN 10208-1 + IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B; - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 11.2 UNI5256; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 508,0 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	82,12
1.04.001.002	TUBI ACCIAIO EN10280-1 RIVESTIMENTO POLIETILENE		
1.04.001.002.001	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 33,7 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,00
1.04.001.002.002	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 42,4 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	4,79
1.04.001.002.003	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 48,3 MM X 2,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	3,88
1.04.001.002.004	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 60,3 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	5,18
1.04.001.002.005	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 88,9 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	7,54
1.04.001.002.006	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 114,3 MM X 3,2 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	10,28
1.04.001.002.007	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 168,3 MM X 4,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	17,92
1.04.001.002.008	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 219,1 MM X 5,0 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	28,20
1.04.001.002.009	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 273,0 MM X 5,6 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	40,70
1.04.001.002.010	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE.	ML	50,97

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 323,9 MM X 5,9 MM L = BARRE 6 O 12 M		
1.04.001.002.011	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 355,6 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	61,46
1.04.001.002.012	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 406,4 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	69,72
1.04.001.002.013	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 457,2 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	80,05
1.04.001.002.014	TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 9.1.4 DELLA EN 10208-1 DI COLORE GIALLO COMPRENDENTE IL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DIAM = 508,0 MM X 6,3 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	90,38
1.04.001.004	TUBI PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 5 BAR, UNIISO4437 PER GASDOTTI		
1.04.001.004.001	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 20 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,48
1.04.001.004.002	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437 , PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 25 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,60
1.04.001.004.003	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 32 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	0,80
1.04.001.004.004	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 40 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,23
1.04.001.004.005	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 50 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	1,82
1.04.001.004.006	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 63 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	2,89
1.04.001.004.007	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 75 MM L = ROTOLO/BARRE 6 O 12 M	ML	4,10
1.04.001.004.008	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	ML	5,89

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2). LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 90 MM L = BARRE 6 O 12 M		
1.04.001.004.009	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 110 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	8,75
1.04.001.004.010	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 125 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	10,92
1.04.001.004.011	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 140 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	13,70
1.04.001.004.012	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 4 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 160 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	17,94
1.04.001.004.013	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 180 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	22,66
1.04.001.004.014	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 200 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	27,90
1.04.001.004.015	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 225 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	35,32
1.04.001.004.016	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 250 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	43,59
1.04.001.004.017	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 280 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	54,78
1.04.001.004.018	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 1,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 315 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	69,24
1.04.001.004.019	TUBO IN PEAD PE80, SDR11, S5, PRESSIONE ESERCIZIO 0,5 BAR, UNIISO4437, PER GASDOTTI, COLORE NERO RIPORTANTE N. 4 RIGHE COESTRUSE LONGITUDINALI A 90° DI COLORE GIALLO, PRODOTTO SENZA L'UTILIZZO DI MATERIE PRIME RICICLATE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA PUNTO 7 UNIISO4437 E SUCC. MODIFICHE; - RISPONDENZA AL PUNTO 3.1) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - PROVE PROSPETTO 3.2) DEL D. 16/11/1999 A MODIFICA DEL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. LA PROVA DI "RESISTENZA ALLA PROPAGAZIONE LENTA DELLA FRATTURA A 80 °C PER 165 H" DEVE ESSERE EFFETTUATA SUL PRODOTTO TUBO, COME PREVISTO DALLA EN ISO 13479 E NON SULLA MATERIA PRIMA COME PREVISTO NELLA COLONNA "TIPO" DEL PROSPETTO 3.2); NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: LUNGHEZZA BARRE DE = 355 MM L = BARRE 6 O 12 M	ML	94,65
1.04.002	VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE IN ACCIAIO		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.04.002.001	VALVOLA DI LINEA DA INTERRARE, ANSI 150/PN 16		
1.04.002.001.001	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MIC'RON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 25, DIAM = 33,7 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM	CAD	73,00
1.04.002.001.002	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MIC'RON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 32, DIAM = 42,4 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM	CAD	85,00
1.04.002.001.003	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MIC'RON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 32, DIAM = 42,2 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,56 MM	CAD	85,00
1.04.002.001.004	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16.	CAD	103,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1 200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM		
1.04.002.001.005	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1 200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,68 MM	CAD	103,00
1.04.002.001.006	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1 200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM	CAD	121,00
1.04.002.001.007	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE;	CAD	121,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,18 MM		
1.04.002.001.008	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM	CAD	121,00
1.04.002.001.009	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	121,00
1.04.002.001.010	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE:	CAD	211,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM		
1.04.002.001.011	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,18 MM	CAD	211,00
1.04.002.001.012	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM	CAD	211,00
1.04.002.001.013	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM	CAD	211,00
1.04.002.001.014	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA;	CAD	211,00

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM		
1.04.002.001.015	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM	CAD	289,00
1.04.002.001.016	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM	CAD	289,00
1.04.002.001.017	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON.	CAD	289,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM		
1.04.002.001.018	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	289,00
1.04.002.001.019	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM	CAD	289,00
1.04.002.001.020	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC.	CAD	289,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,02 MM		
1.04.002.001.021	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,91 MM	CAD	434,00
1.04.002.001.022	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	434,00
1.04.002.001.023	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,55 MM	CAD	434,00
1.04.002.001.024	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO.	CAD	750,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,00 MM		
1.04.002.001.025	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM	CAD	750,00
1.04.002.001.026	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	750,00
1.04.002.001.027	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA:	CAD	750,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM		
1.04.002.001.028	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,35 MM	CAD	750,00
1.04.002.001.029	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 7,11 MM	CAD	750,00
1.04.002.001.030	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE	CAD	1.827,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,00 MM		
1.04.002.001.031	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	1.827,00
1.04.002.001.032	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM	CAD	1.827,00
1.04.002.001.033	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,35 MM	CAD	1.827,00
1.04.002.001.034	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16.	CAD	1.827,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 8,18 MM		
1.04.002.001.035	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 25, DIAM = 33,7 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM	CAD	163,00
1.04.002.001.036	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 32, DIAM = 42,4 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM	CAD	175,00
1.04.002.001.037	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE;	CAD	175,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 32, DIAM = 42,2 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,56 MM		
1.04.002.001.038	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM	CAD	193,00
1.04.002.001.039	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,68 MM	CAD	193,00
1.04.002.001.040	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI:	CAD	211,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM		
1.04.002.001.041	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,18 MM	CAD	211,00
1.04.002.001.042	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM	CAD	211,00
1.04.002.001.043	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON	CAD	211,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM		
1.04.002.001.044	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM	CAD	301,00
1.04.002.001.045	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,18 MM	CAD	301,00
1.04.002.001.046	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM	CAD	301,00
1.04.002.001.047	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA;	CAD	301,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM		
1.04.002.001.048	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	301,00
1.04.002.001.049	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM	CAD	379,00
1.04.002.001.050	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO:	CAD	370,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,58 MM		
1.04.002.001.051	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM	CAD	370,00
1.04.002.001.052	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	370,00
1.04.002.001.053	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE;	CAD	370,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM		
1.04.002.001.054	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 100, DIAM = 114,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,02 MM	CAD	370,00
1.04.002.001.055	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,91 MM	CAD	524,00
1.04.002.001.056	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO:	CAD	524,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM		
1.04.002.001.057	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 125, DIAM = 141,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,55 MM	CAD	524,00
1.04.002.001.058	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,00 MM	CAD	840,00
1.04.002.001.059	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,96 MM	CAD	840,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.04.002.001.060	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	840,00
1.04.002.001.061	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM	CAD	840,00
1.04.002.001.062	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,35 MM	CAD	840,00
1.04.002.001.063	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE	CAD	840,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 150, DIAM = 168,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 7,11 MM		
1.04.002.001.064	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,00 MM	CAD	1.917,00
1.04.002.001.065	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 4,78 MM	CAD	1.917,00
1.04.002.001.066	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE;	CAD	1.917,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,16 MM		
1.04.002.001.067	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 6,35 MM	CAD	1.917,00
1.04.002.001.068	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE E FLOTTANTE PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI LINEA, CON SCARICHI DI MONTE E VALLE INCORPORATI, DA INTERRARE, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; - ALTEZZA STELO 600 MM. · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · PROLUNGA DI MANOVRA : - LA VALVOLA DOVRA' ESSERE DOTATA DI PROLUNGA DI MANOVRA STAGNA, AUTOLUBRIFICANTE E DOTATA DI FERMO MECCANICO INDICANTE LA POSIZIONE DELL'OTTURATORE; - LA PROLUNGA, PER VALVOLE CON DN <= 150 MM, DOVRA' ESSERE DOTATA DI QUADRO DI MANOVRA DI LATO 22 MM ED ALTEZZA 25 MM; - PER DN > 150 MM, LE PROLUNGHE DOVRANNO ESSERE PREDISPOSTE PER IL MONTAGGIO DI RIDUTTORE MECCANICO ASPORTABILE, SEMPRE AZIONABILE MEDIANTE QUADRO DI MANOVRA AD ASSE VERTICALE. IN QUESTO CASO LA LUNGHEZZA INDICATA PER L'ALTEZZO DELLO STELO, COMPRENDE ANCHE L'ALTEZZA DEL RIDUTTORE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734. DN 200, DIAM = 219,1 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 8,18 MM	CAD	1.917,00
1.04.002.002	VALVOLA DI SPURGO DA UBICARE IN POZZETTO, ANSI 150/PN 16		
1.04.002.002.001	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: - QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE;	CAD	100,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 2,6 MM		
1.04.002.002.002	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 40, DIAM = 48,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,68 MM	CAD	100,00
1.04.002.002.003	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM	CAD	111,00
1.04.002.002.004	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 50, DIAM = 60,3 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,91 MM	CAD	111,00
1.04.002.002.005	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: · QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON.	CAD	189,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 3,2 MM		
1.04.002.002.006	VALVOLA DI ACCIAIO CON OTTURATORE A SFERA A PASSAGGIO RIDOTTO E FLOTTANTE, CON LEVA DI COMANDO, PER CONDOTTE GAS METANO E/O GPL, DI SCARICO, DA UBICARE IN POZZETTO, CON I SEGUENTI REQUISITI: - QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO: - UNI CIG 9734 - CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE; - D.M. 24/11/1984 DEL MINISTERO DELL'INTERNO - NORME DI SICUREZZA; - UNI 6884 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA E COLLAUDO. · PRESSIONE NOMINALE: PN 16. · CORPO: - IN ACCIAIO FUSO ASTM A 216 O RICAVATO MEDIANTE LAVORAZIONE MECCANICA DA BARRA IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB. L'ACCIAIO DOVRA' AVERE UN TENORE DI CARBONIO MINORE O UGUALE A 0,21 % E CARBONIO EQUIVALENTE MINORE O UGUALE A 0,45 %. NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, LE SALDATURE DOVRANNO ESSERE QUALIFICATE SECONDO LA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732. · SFERA: - IN ACCIAIO ASTM A 105 GRB O ASTM A 216; - RIVESTIMENTO SUPERFICIALE IN NICHEL O CROMO DELLO SPESSORE NON MINORE DI 30 MICRON. · STELO: - IN ACCIAIO AISI 420 NON ESTRAIBILE DALL'ESTERNO E MONTATO CON PRECARICA COSTANTE, ATTA AD OTTENERE IL RECUPERO DI EVENTUALI GIOCHI ED OTTENUTA MEDIANTE MOLLE A TAZZA; · TENUTE: - SULLA SFERA IN PTFE CARICATO CON VETRO O GRAFITE CON DISPOSITIVO DI PRECOMPRESSIONE ADATTO A GARANTIRE LA TENUTA A BASSA PRESSIONE; - SULLO STELO IN PTFE O MEDIANTE O.RING IN VITON. · VERNICIATURA: - REALIZZATA CON VERNICI EPOSSIDICHE ADATTE A PROTEGGERE ADEGUATAMENTE LA VALVOLA NELLE CONDIZIONI DI IMPIEGO PREVISTE. · MARCATURA: SUL CORPO O SULLA TARGHETTA DELLE VALVOLE DEVONO ESSERE IMPRESSI INDELEBILMENTE I SEGUENTI DATI: - DIAMETRO E PRESSIONE NOMINALE; - DESIGNAZIONE DEL MATERIALE DEL CORPO; - NOME O MARCHIO DEL FABBRICANTE; - NUMERO DI MATRICOLA E ANNO DI FABBRICAZIONE. · DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE AL DOCUMENTO DI TRASPORTO: - CERTIFICATO EN10204-3.1.B RIPORTANTE QUANTO SEGUE: - ANALISI PROSPETTO 2 DELLA EN10208-1; - PROVE PROSPETTO 4 DELLA EN10208-1; - CEV PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2. - DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. - NEL CASO IN CUI LA VALVOLA DEBBA ESSERE SALDATA, PIANO DI FABBRICAZIONE E CONTROLLO DELLE SALDATURE OVVERO DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELLE MEDESIME ALLE PROCEDURE DI SALDATURA ASME SEZ.9 O UNI EN 15614-1 E CONFORMI AL PROGETTO DI GASDOTTO EN 12732; - CERTIFICATO IDRAULICO DI TENUTA DEL CORPO E DELLA TENUTA DELLA SFERA. · MODALITA' DELLA CONSEGNA: - LE VALVOLE DOVRANNO ESSERE CONSEGNATE SU EUROPALLET (800X1.200 MM) E CON LE ESTREMITA' PROTETTE CON TAPPI IN PLATICA, AL FINE DI EVITARE L'INTRODUZIONE DI CORPI ESTRANEI. · ESTREMITA' DI ACCOPPIAMENTO: - UNA ESTREMITA' A SALDARE DI TESTA CON IL PROFILO DEFINITO DALLA UNI CIG 9734; - UNA ESTREMITA' FLANGIATA. DN 80, DIAM = 88,9 MM, SPESSORE ESTREMITA' A SALDARE = 5,49 MM	CAD	189,00
1.04.003	MENSOLE CONTATORI		
1.04.003.000	MENSOLE CONTATORI		
1.04.003.000.001	Mensola unificata con serratura per misuratore gas	CAD	13,69
1.05	RACCORDI IN ACCIAIO E GIUNTI DIELETTRICI PER TUBI GAS EN10208-1 E PER TUBI ACQUA UNI EN 10224.		
1.05.001	CURVE IN ACCIAIO UNIEN 10253-1 PER TUBI EN 10208-1 E PER TUBI UNI EN 10224.		
1.05.001.001	CURVE A 90°		
1.05.001.001.001	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 33,7 X 2,6 MM A 90°	CAD	1,46
1.05.001.001.002	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 MM A 90°	CAD	1,67
1.05.001.001.003	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 MM A 90°	CAD	2,04
1.05.001.001.004	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 MM A 90°	CAD	5,24
1.05.001.001.005	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 MM A 90°	CAD	6,80
1.05.001.001.006	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 MM A 90°	CAD	12,10
1.05.001.001.007	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON:	CAD	29,65

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 MM A 90°		
1.05.001.001.008	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 MM A 90°	CAD	70,72
1.05.001.001.009	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 MM A 90°	CAD	122,81
1.05.001.001.010	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 MM A 90°	CAD	201,69
1.05.001.001.011	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 MM A 90°	CAD	288,22
1.05.001.001.012	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 406,4 X 8,8 MM A 90°	CAD	439,01
1.05.001.001.013	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 457,2 X 10,0 MM A 90°	CAD	729,67
1.05.001.001.014	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 508,0 X 11,0 MM A 90°	CAD	854,25
1.05.001.001.015	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 609,6 X 12,5 MM A 90°	CAD	1.385,47
1.05.001.001.016	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 A 90°	CAD	
1.05.001.002	CURVE A 45°		
1.05.001.002.001	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 33,7 X 2,6 MM A 45°	CAD	1,77
1.05.001.002.002	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 MM A 45°	CAD	2,01
1.05.001.002.003	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 MM A 45°	CAD	2,41
1.05.001.002.004	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 MM A 45°	CAD	4,35
1.05.001.002.005	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 MM A 45°	CAD	8,30
1.05.001.002.006	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 MM A 45°	CAD	15,13
1.05.001.002.007	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 MM A 45°	CAD	29,65

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.001.002.008	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 MM A 45°	CAD	70,72
1.05.001.002.009	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 MM A 45°	CAD	122,81
1.05.001.002.010	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 MM A 45°	CAD	181,56
1.05.001.002.011	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 MM A 45°	CAD	
1.05.001.002.012	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 406,4 X 8,8 MM A 45°	CAD	
1.05.001.002.013	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 457,2 X 10,0 MM A 45°	CAD	
1.05.001.002.014	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 508,0 X 11,0 MM A 45°	CAD	
1.05.001.002.015	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 609,6 X 12,5 MM A 45°	CAD	
1.05.001.002.016	CURVA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2605- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 A 45°	CAD	
1.05.002	RIDUZIONI IN ACCIAIO UNIEN 10253-1 PER TUBI EN 10208-1 E PER TUBI UNI EN 10224.		
1.05.002.001	RIDUZIONI CONCENTRICHE		
1.05.002.001.001	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	2,37
1.05.002.001.002	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	2,83
1.05.002.001.003	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 DIAM 42,4 X 2,6 MM	CAD	2,37
1.05.002.001.004	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	3,46
1.05.002.001.005	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 DIAM 42,4 X 2,6 MM	CAD	2,91
1.05.002.001.006	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	2,63
1.05.002.001.007	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	5,91
1.05.002.001.008	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON:	CAD	4,91

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 DIAM 60,3 X 3,2 MM		
1.05.002.001.009	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 DIAM 60,3 X 3,2 MM	CAD	6,63
1.05.002.001.010	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	6,63
1.05.002.001.011	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	21,99
1.05.002.001.012	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	15,44
1.05.002.001.013	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	30,45
1.05.002.001.014	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	21,58
1.05.002.001.015	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	51,06
1.05.002.001.016	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	40,14
1.05.002.001.017	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	74,50
1.05.002.001.018	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	59,05
1.05.002.001.019	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	112,57
1.05.002.001.020	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 DIAM 323,9 X 7,1 MM	CAD	102,44
1.05.002.001.021	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 406,4 X 8,8 DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	165,55
1.05.002.001.022	RIDUZIONE CONCENTRICA IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 406,4 X 8,8 DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	152,04
1.05.003	RACCORDI A "T" IN ACCIAIO UNIEN 10253-1 PER TUBI EN 10208-1 E PER TUBI UNI EN 10224.		
1.05.003.001	RACCORDI A "T" UGUALE		
1.05.003.001.001	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %;	CAD	7,88

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 33,7 X 2,6 MM		
1.05.003.001.002	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 MM	CAD	9,69
1.05.003.001.003	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	10,75
1.05.003.001.004	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 MM	CAD	13,96
1.05.003.001.005	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	31,63
1.05.003.001.006	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	42,98
1.05.003.001.007	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	91,59
1.05.003.001.008	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	170,73
1.05.003.001.009	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	303,17
1.05.003.001.010	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 MM	CAD	427,60
1.05.003.001.011	RACCORDO A "T" UGUALE IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 MM	CAD	542,99
1.05.003.002	RACCORDI A "T" RIDOTTO		
1.05.003.002.001	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	10,66
1.05.003.002.002	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	11,83
1.05.003.002.003	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	15,36
1.05.003.002.004	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	15,36
1.05.003.002.005	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 DIAM 60,3 X 3,2 MM	CAD	34,79
1.05.003.002.006	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	34,79

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.003.002.007	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	34,79
1.05.003.002.008	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	47,28
1.05.003.002.009	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 DIAM 60,3 X 3,2 MM	CAD	47,28
1.05.003.002.010	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	100,75
1.05.003.002.011	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	100,75
1.05.003.002.012	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	187,80
1.05.003.002.013	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	187,80
1.05.003.002.014	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	187,80
1.05.003.002.015	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	333,49
1.05.003.002.016	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	333,49
1.05.003.002.017	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	470,36
1.05.003.002.018	RACCORDO A "T" RIDOTTO IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	470,36
1.05.004	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO UNIEN 10253-1 PER TUBI EN 10208-1 E PER TUBI UNI EN 10224.		
1.05.004.001	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO		
1.05.004.001.001	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B CONTENENTE: - CEV <= 0,45% CON FORMULA LUNGA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1. DIAM 33,7 X 2,6 MM	CAD	5,19
1.05.004.001.002	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 42,4 X 2,6 MM	CAD	7,12
1.05.004.001.003	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 48,3 X 2,6 MM	CAD	7,18
1.05.004.001.004	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B:	CAD	7,38

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 60,3 X 3,2 MM		
1.05.004.001.005	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 88,9 X 3,2 MM	CAD	12,87
1.05.004.001.006	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 114,3 X 3,6 MM	CAD	14,22
1.05.004.001.007	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 168,3 X 4,5 MM	CAD	21,20
1.05.004.001.008	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 219,1 X 6,3 MM	CAD	33,35
1.05.004.001.009	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 273,0 X 6,3 MM	CAD	49,38
1.05.004.001.010	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 323,9 X 7,1 MM	CAD	73,57
1.05.004.001.011	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 355,6 X 8,0 MM	CAD	99,62
1.05.004.001.012	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO S235 UNIEN 10253-1 O ST.35.8.IS DIN17175 3D SS DIN2616- DIN2609 CON: - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN 10208 -2; * MARCATURA COME PROSPETTO 16 UNIEN 10253-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DIAM 406,4 X 8,8 MM	CAD	151,06
1.05.005	FLANGE IN ACCIAIO EN 1092-1 PER TUBI EN10208-1 E PER TUBI UNI EN 10224.		
1.05.005.001	FLANGE PIANE IN ACCIAIO S235JR UNIEN 1092-1/01		
1.05.005.001.001	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 6	CAD	2,48
1.05.005.001.002	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 6	CAD	3,40
1.05.005.001.003	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 6	CAD	3,51
1.05.005.001.004	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 6	CAD	3,68
1.05.005.001.005	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 6	CAD	6,91
1.05.005.001.006	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 6	CAD	7,54
1.05.005.001.007	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 125 PN 6	CAD	10,08

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.001.008	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 6	CAD	12,13
1.05.005.001.009	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 6	CAD	17,27
1.05.005.001.010	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 250 PN 6	CAD	25,20
1.05.005.001.011	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 6	CAD	34,48
1.05.005.001.012	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 6	CAD	46,02
1.05.005.001.013	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 6	CAD	56,10
1.05.005.001.014	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 6	CAD	68,42
1.05.005.001.015	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 6	CAD	83,69
1.05.005.001.016	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 6	CAD	
1.05.005.001.017	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 6	CAD	
1.05.005.001.018	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 6	CAD	
1.05.005.001.019	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 6	CAD	
1.05.005.001.020	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 6	CAD	
1.05.005.001.021	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.022	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.023	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.001.024	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.001.025	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	8,35
1.05.005.001.026	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.001.027	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 125 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.001.028	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.001.029	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 10	CAD	23,55
1.05.005.001.030	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 10	CAD	42,14
1.05.005.001.031	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 10	CAD	57,84
1.05.005.001.032	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 10	CAD	72,67
1.05.005.001.033	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 10	CAD	72,67
1.05.005.001.034	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 10	CAD	91,52
1.05.005.001.035	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 10	CAD	107,57
1.05.005.001.036	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 10	CAD	
1.05.005.001.037	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 10	CAD	
1.05.005.001.038	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 10	CAD	
1.05.005.001.039	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 10	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.001.040	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 10	CAD	
1.05.005.001.041	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	2,79
1.05.005.001.042	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	4,13
1.05.005.001.043	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	4,45
1.05.005.001.044	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 16	CAD	5,54
1.05.005.001.045	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 16	CAD	8,35
1.05.005.001.046	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 16	CAD	9,61
1.05.005.001.047	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 125 PN 16	CAD	13,17
1.05.005.001.048	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 16	CAD	16,20
1.05.005.001.049	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 16	CAD	23,55
1.05.005.001.050	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 250 PN 16	CAD	38,74
1.05.005.001.051	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 16	CAD	50,11
1.05.005.001.052	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 16	CAD	78,50
1.05.005.001.053	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 16	CAD	97,08
1.05.005.001.054	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 16	CAD	116,34
1.05.005.001.055	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 16	CAD	152,23

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.001.056	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 16	CAD	
1.05.005.001.057	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 16	CAD	
1.05.005.001.058	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 16	CAD	
1.05.005.001.059	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 16	CAD	
1.05.005.001.060	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 16	CAD	
1.05.005.001.061	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.062	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.063	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.064	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.065	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.066	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.067	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 125 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.068	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.001.069	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 25	CAD	42,44
1.05.005.001.070	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 250 PN 25	CAD	58,80
1.05.005.001.071	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE	CAD	90,50

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 25		
1.05.005.001.072	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 25	CAD	
1.05.005.001.073	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 25	CAD	
1.05.005.001.074	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 25	CAD	
1.05.005.001.075	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 25	CAD	
1.05.005.001.076	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 25	CAD	
1.05.005.001.077	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 25	CAD	
1.05.005.001.078	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 25	CAD	
1.05.005.001.079	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 25	CAD	
1.05.005.001.080	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 25	CAD	
1.05.005.001.081	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 40	CAD	3,89
1.05.005.001.082	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 40	CAD	6,48
1.05.005.001.083	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 40	CAD	6,70
1.05.005.001.084	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 40	CAD	8,39
1.05.005.001.085	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 40	CAD	13,96
1.05.005.001.086	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 40	CAD	17,13
1.05.005.001.087	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE	CAD	24,80

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 125 PN 40		
1.05.005.001.088	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 40	CAD	30,83
1.05.005.001.089	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 40	CAD	53,84
1.05.005.001.090	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 250 PN 40	CAD	86,92
1.05.005.001.091	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 40	CAD	124,24
1.05.005.001.092	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 40	CAD	
1.05.005.001.093	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 40	CAD	
1.05.005.001.094	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 40	CAD	
1.05.005.001.095	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 40	CAD	
1.05.005.001.096	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 40	CAD	
1.05.005.001.097	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 40	CAD	
1.05.005.001.098	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 40	CAD	
1.05.005.001.099	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 40	CAD	
1.05.005.001.100	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 40	CAD	
1.05.005.001.101	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 25 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.001.102	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 32 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.001.103	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 40 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)		
1.05.005.001.104	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 50 PN 63	CAD	
1.05.005.001.105	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 80 PN 63	CAD	
1.05.005.001.106	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 100 PN 63	CAD	
1.05.005.001.107	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS.. DN 125 PN 63	CAD	
1.05.005.001.108	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 150 PN 63	CAD	
1.05.005.001.109	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 200 PN 63	CAD	
1.05.005.001.110	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 250 PN 63	CAD	
1.05.005.001.111	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 300 PN 63	CAD	
1.05.005.001.112	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 350 PN 63	CAD	
1.05.005.001.113	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 400 PN 63	CAD	
1.05.005.001.114	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 450 PN 63	CAD	
1.05.005.001.115	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 500 PN 63	CAD	
1.05.005.001.116	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 600 PN 63	CAD	
1.05.005.001.117	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 700 PN 63	CAD	
1.05.005.001.118	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 800 PN 63	CAD	
1.05.005.001.119	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 900 PN 63		
1.05.005.001.120	FLANGIA PIANA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITA SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO A, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. DN 1000 PN 63	CAD	
1.05.005.002	FLANGE A COLLARINO IN ACCIAIO S235JR UNIEN 1092-1/11		
1.05.005.002.001	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 6 S= ..... MM	CAD	4,16
1.05.005.002.002	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 6 S= ..... MM	CAD	4,48
1.05.005.002.003	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 6 S= ..... MM	CAD	4,79
1.05.005.002.004	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 6 S= ..... MM	CAD	5,23
1.05.005.002.005	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 6 S= ..... MM	CAD	8,50
1.05.005.002.006	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 6 S= ..... MM	CAD	10,23
1.05.005.002.007	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 6 S= ..... MM	CAD	15,06
1.05.005.002.008	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 6 S= ..... MM	CAD	18,03
1.05.005.002.009	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 6 S= ..... MM	CAD	27,09
1.05.005.002.010	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.011	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.012	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.013	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %;	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 6 S= ..... MM		
1.05.005.002.014	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.015	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.016	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.017	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.018	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.019	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.020	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 2000 PN 6 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.021	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN40)	CAD	
1.05.005.002.022	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN40)	CAD	
1.05.005.002.023	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN40)	CAD	
1.05.005.002.024	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.002.025	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 16)	CAD	11,04
1.05.005.002.026	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 16)	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.027	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.002.028	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 10 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.002.029	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 10 S= ..... MM	CAD	33,23
1.05.005.002.030	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 10 S= ..... MM	CAD	55,56
1.05.005.002.031	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 10 S= ..... MM	CAD	64,93
1.05.005.002.032	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 10 S= ..... MM	CAD	130,33
1.05.005.002.033	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 10 S= ..... MM	CAD	185,92
1.05.005.002.034	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 10 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.035	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 10 S= ..... MM	CAD	215,67
1.05.005.002.036	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 10 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.037	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 10 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.038	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 10 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.039	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 10 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.040	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 1000 PN 10 S= ..... MM	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.041	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 16 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	4,18
1.05.005.002.042	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 16 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	5,86
1.05.005.002.043	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 16 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	6,32
1.05.005.002.044	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 16 S= ..... MM	CAD	7,45
1.05.005.002.045	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 16 S= ..... MM	CAD	11,04
1.05.005.002.046	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 16 S= ..... MM	CAD	12,73
1.05.005.002.047	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 16 S= ..... MM	CAD	17,72
1.05.005.002.048	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 16 S= ..... MM	CAD	23,25
1.05.005.002.049	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 16 S= ..... MM	CAD	33,96
1.05.005.002.050	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 16 S= ..... MM	CAD	67,15
1.05.005.002.051	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 16 S= ..... MM	CAD	83,39
1.05.005.002.052	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 16 S= ..... MM	CAD	118,23
1.05.005.002.053	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 16 S= ..... MM	CAD	200,00
1.05.005.002.054	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 16 S= ..... MM		
1.05.005.002.055	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 16 S= ..... MM	CAD	340,71
1.05.005.002.056	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 16 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.057	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 16 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.058	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 16 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.059	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 16 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.060	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 1000 PN 16 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.061	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.062	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.063	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.064	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.065	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.066	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.067	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.068	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 25 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.002.069	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 25 S= ..... MM	CAD	77,88
1.05.005.002.070	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 25 S= ..... MM	CAD	116,08
1.05.005.002.071	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 25 S= ..... MM	CAD	168,56
1.05.005.002.072	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.073	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.074	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.075	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.076	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.077	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.078	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.079	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.080	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 1000 PN 25 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.081	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 40 S= ..... MM	CAD	4,82

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.082	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 40 S= ..... MM	CAD	6,71
1.05.005.002.083	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 40 S= ..... MM	CAD	7,62
1.05.005.002.084	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 40 S= ..... MM	CAD	9,09
1.05.005.002.085	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 40 S= ..... MM	CAD	14,68
1.05.005.002.086	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 40 S= ..... MM	CAD	19,67
1.05.005.002.087	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 40 S= ..... MM	CAD	28,24
1.05.005.002.088	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 40 S= ..... MM	CAD	36,45
1.05.005.002.089	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 40 S= ..... MM	CAD	89,24
1.05.005.002.090	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 40 S= ..... MM	CAD	159,91
1.05.005.002.091	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 40 S= ..... MM	CAD	228,67
1.05.005.002.092	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.093	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.094	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.095	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 40 S= ..... MM	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.096	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.097	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.098	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.099	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.100	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 1000 PN 40 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.101	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 25 PN 63 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.002.102	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 32 PN 63 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.002.103	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 40 PN 63 S= ..... MM (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.002.104	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 50 PN 63 S= ..... MM	CAD	59,96
1.05.005.002.105	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 80 PN 63 S= ..... MM	CAD	71,49
1.05.005.002.106	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 100 PN 63 S= ..... MM	CAD	99,16
1.05.005.002.107	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 125 PN 63 S= ..... MM	CAD	145,28
1.05.005.002.108	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 150 PN 63 S= ..... MM	CAD	212,15
1.05.005.002.109	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 200 PN 63 S= ..... MM	CAD	338,98

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.002.110	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 250 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.111	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 300 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.112	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 350 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.113	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 400 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.114	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 450 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.115	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 500 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.116	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 600 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.117	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 700 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.118	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 800 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.119	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 900 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.002.120	FLANGIA A COLLARINO IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO E, CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 %; - CEV MINORE O UGUALE A 0,45 %; - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PUNTO 7.3.3.1 DELLA UNI EN 10025; * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. NOTA PER IL PROGETTISTA : INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" NEL CASO UTILIZZO GAS. NOTA PER IL PROGETTISTA INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" LO SPESSORE S DEL COLLARE, CHE DOVRA' ESSERE UGUALE O NON INFERIORE A QUELLO DEL TUBO. DN 1000 PN 63 S= ..... MM	CAD	
1.05.005.003	FLANGE CIECHE IN ACCIAIO S235JR UNIEN 1092-1/05		
1.05.005.003.001	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 6	CAD	3,18
1.05.005.003.002	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 6	CAD	3,94
1.05.005.003.003	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 6	CAD	4,61
1.05.005.003.004	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 6	CAD	5,15

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.003.005	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 6	CAD	8,85
1.05.005.003.006	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 6	CAD	10,60
1.05.005.003.007	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 6	CAD	15,07
1.05.005.003.008	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 6	CAD	18,78
1.05.005.003.009	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 6	CAD	30,62
1.05.005.003.010	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 6	CAD	46,98
1.05.005.003.011	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 6	CAD	63,33
1.05.005.003.012	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 6	CAD	81,10
1.05.005.003.013	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 6	CAD	101,14
1.05.005.003.014	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 6	CAD	128,40
1.05.005.003.015	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 6	CAD	147,31
1.05.005.003.016	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 6	CAD	
1.05.005.003.017	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 6	CAD	
1.05.005.003.018	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 6	CAD	
1.05.005.003.019	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 6	CAD	
1.05.005.003.020	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 6	CAD	
1.05.005.003.021	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.022	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.023	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 10 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.024	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.003.025	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	11,19
1.05.005.003.026	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.003.027	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B:	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)		
1.05.005.003.028	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 10 (UTILIZZARE PN 16)	CAD	
1.05.005.003.029	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 10	CAD	40,53
1.05.005.003.030	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 10	CAD	55,44
1.05.005.003.031	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 10	CAD	69,41
1.05.005.003.032	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 10	CAD	92,50
1.05.005.003.033	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 10	CAD	118,89
1.05.005.003.034	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 10	CAD	141,50
1.05.005.003.035	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 10	CAD	206,95
1.05.005.003.036	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 10	CAD	
1.05.005.003.037	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 10	CAD	
1.05.005.003.038	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 10	CAD	
1.05.005.003.039	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 10	CAD	
1.05.005.003.040	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 10	CAD	
1.05.005.003.041	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	3,78
1.05.005.003.042	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	5,22
1.05.005.003.043	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 16 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	5,95
1.05.005.003.044	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 16	CAD	7,45
1.05.005.003.045	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 16	CAD	11,19
1.05.005.003.046	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 16	CAD	13,50
1.05.005.003.047	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 16	CAD	18,91
1.05.005.003.048	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 16	CAD	23,37
1.05.005.003.049	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 16	CAD	40,53
1.05.005.003.050	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 16	CAD	60,25

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.003.051	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 16	CAD	90,75
1.05.005.003.052	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 16	CAD	115,37
1.05.005.003.053	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 16	CAD	149,87
1.05.005.003.054	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 16	CAD	196,25
1.05.005.003.055	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 16	CAD	260,78
1.05.005.003.056	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 16	CAD	
1.05.005.003.057	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 16	CAD	
1.05.005.003.058	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 16	CAD	
1.05.005.003.059	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 16	CAD	
1.05.005.003.060	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 16	CAD	
1.05.005.003.061	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.062	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.063	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.064	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.065	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.066	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.067	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.068	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 25 (UTILIZZARE PN 40)	CAD	
1.05.005.003.069	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 25	CAD	58,68
1.05.005.003.070	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 25	CAD	88,13
1.05.005.003.071	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 25	CAD	115,90
1.05.005.003.072	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 25	CAD	165,83
1.05.005.003.073	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B:	CAD	224,50

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 25		
1.05.005.003.074	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 25	CAD	
1.05.005.003.075	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 25	CAD	
1.05.005.003.076	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 25	CAD	
1.05.005.003.077	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 25	CAD	
1.05.005.003.078	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 25	CAD	
1.05.005.003.079	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 25	CAD	
1.05.005.003.080	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 25	CAD	
1.05.005.003.081	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 40	CAD	6,82
1.05.005.003.082	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 40	CAD	8,64
1.05.005.003.083	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 40	CAD	9,42
1.05.005.003.084	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 40	CAD	10,52
1.05.005.003.085	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 40	CAD	15,46
1.05.005.003.086	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 40	CAD	20,81
1.05.005.003.087	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 40	CAD	28,42
1.05.005.003.088	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 40	CAD	40,00
1.05.005.003.089	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 40	CAD	75,04
1.05.005.003.090	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 40	CAD	122,28
1.05.005.003.091	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 40	CAD	150,31
1.05.005.003.092	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 40	CAD	224,00
1.05.005.003.093	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 40	CAD	305,63
1.05.005.003.094	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 40	CAD	
1.05.005.003.095	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 40	CAD	
1.05.005.003.096	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 40	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.05.005.003.097	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 40	CAD	
1.05.005.003.098	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 40	CAD	
1.05.005.003.099	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 40	CAD	
1.05.005.003.100	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 40	CAD	
1.05.005.003.101	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 25 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.003.102	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 32 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.003.103	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 40 PN 63 (UTILIZZARE PN 100)	CAD	
1.05.005.003.104	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 50 PN 63	CAD	
1.05.005.003.105	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 80 PN 63	CAD	
1.05.005.003.106	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 100 PN 63	CAD	
1.05.005.003.107	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 125 PN 63	CAD	
1.05.005.003.108	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 150 PN 63	CAD	
1.05.005.003.109	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 200 PN 63	CAD	
1.05.005.003.110	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 250 PN 63	CAD	
1.05.005.003.111	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 300 PN 63	CAD	
1.05.005.003.112	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 350 PN 63	CAD	
1.05.005.003.113	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 400 PN 63	CAD	
1.05.005.003.114	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 450 PN 63	CAD	
1.05.005.003.115	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 500 PN 63	CAD	
1.05.005.003.116	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 600 PN 63	CAD	
1.05.005.003.117	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 700 PN 63	CAD	
1.05.005.003.118	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 800 PN 63	CAD	
1.05.005.003.119	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B:	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	* MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 900 PN 63		
1.05.005.003.120	FLANGIA CIECA IN ACCIAIO S235J UNI EN 10025, COSTRUITE SECONDO LA UNI EN 1092-1/01, TIPO D, CON: - CERTIFICATO COLLAUDO EN10204-3.1.B: * MARCATURA PUNTO 5.10 UNIEN 1092-1 COMPRENSIVA DEL N° COLATA. DN 1000 PN 63	CAD	
1.05.006	GIUNTI DIELETTRICI		
1.05.006.001	GIUNTI DIELETTRICI CON ESTREMITA' A SALDARE UNI 10284 PN 10		
1.05.006.001.001	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10284 PN 10 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10284 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 33,7 MM X 3,2	CAD	15,49
1.05.006.001.002	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10284 PN 10 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10284 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 42,4 MM X 3,2	CAD	18,08
1.05.006.001.003	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10284 PN 10 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10284 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 48,3 MM X 3,2	CAD	19,63
1.05.006.001.004	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10284 PN 10 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10284 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 60,3 MM X 3,6	CAD	23,76
1.05.006.001.005	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10284 PN 10 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10284 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 76,1 MM X 3,6	CAD	26,86
1.05.006.002	GIUNTI DIELETTRICI CON ESTREMITA' A SALDARE UNI 10285 PN 16		
1.05.006.002.001	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 88,9 MM X 3,6	CAD	30,99
1.05.006.002.002	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 114,3 MM X 4,0	CAD	41,32
1.05.006.002.003	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 139,7 MM X 4,5	CAD	55,26
1.05.006.002.004	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 168,3 MM X 4,5	CAD	69,21
1.05.006.002.005	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 219,1 MM X 4,5	CAD	154,94
1.05.006.002.006	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 273,0 MM X 4,5	CAD	227,24
1.05.006.002.007	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA	CAD	276,30

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 323,9 MM X 4,5		
1.05.006.002.008	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 355,6 MM X 5,6	CAD	330,53
1.05.006.002.009	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 406,4 MM X 5,6	CAD	475,14
1.05.006.002.010	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 457,0 MM X 6,3	CAD	588,76
1.05.006.002.011	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 508,0 MM X 7,1	CAD	671,39
1.05.006.002.012	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 559,0 MM X 8	CAD	826,33
1.05.006.002.013	GIUNTO DIELETTRICO CON ESTREMITA' A SALDARE UNI CIG 10285 PN 16 REALIZZATO CON TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO O CON MATERIALE ALTERNATIVO A 105/API 5L A 106 GR.B CON: - C MINORE O UGUALE A 0,21 % CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % ; - MARCATURA PUNTO 8. DELLA UNI CIG 10285 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DEL PROSPETTO 3 DELLA EN10208-2; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' AL D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE, DA BARRARE DAL PROGETTISTA IN CASO DI UTILIZZO SU CONDOTTE GAS DIAM = 610,0 MM X 8,8	CAD	981,27
1.06	RACCORDI IN POLIETILENE PER TUBI ACQUA UNI 10910 E PER TUBI GAS UNI ISO 4437.		
1.06.001	RACCORDI ELETTROSALDABILI		
1.06.001.001	MANICOTTI ELETTROSALDABILI		
1.06.001.001.001	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 20 MM	CAD	5,20
1.06.001.001.002	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 25MM	CAD	5,62
1.06.001.001.003	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM	CAD	5,76
1.06.001.001.004	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	6,08
1.06.001.001.005	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM	CAD	8,73
1.06.001.001.006	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	9,23
1.06.001.001.007	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M.	CAD	14,51

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM		
1.06.001.001.008	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	15,83
1.06.001.001.009	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	19,72
1.06.001.001.010	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	27,76
1.06.001.001.011	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	34,55
1.06.001.001.012	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	36,79
1.06.001.001.013	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	51,65
1.06.001.001.014	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	57,48
1.06.001.001.015	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	69,75
1.06.001.001.016	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	119,90
1.06.001.001.017	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	173,68
1.06.001.001.018	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	180,12
1.06.001.001.019	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 MM	CAD	289,93
1.06.001.001.020	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 MM	CAD	383,21
1.06.001.001.021	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 10 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 33, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M.	CAD	481,76

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 450 MM		
1.06.001.001.022	MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 10 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 33, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 500 MM	CAD	514,60
1.06.001.002	MANICOTTI DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILI		
1.06.001.002.001	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 20 X 16 MM	CAD	7,75
1.06.001.002.002	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 25 X 20 MM	CAD	8,08
1.06.001.002.003	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 X 20 MM	CAD	8,16
1.06.001.002.004	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 X 25 MM	CAD	8,16
1.06.001.002.005	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 X 32 MM	CAD	14,51
1.06.001.002.006	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 32 MM	CAD	16,97
1.06.001.002.007	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 40 MM	CAD	17,94
1.06.001.002.008	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 32 MM	CAD	18,73
1.06.001.002.009	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 40 MM	CAD	18,73
1.06.001.002.010	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 50 MM	CAD	18,73
1.06.001.002.011	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 X 63 MM	CAD	21,73
1.06.001.002.012	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: PER DE 90 SDR 17/PER DE 50 SDR 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 50 MM	CAD	28,72
1.06.001.002.013	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: PER DE 90 SDR 17/PER DE 50 SDR 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA;	CAD	28,72

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 63 MM		
1.06.001.002.014	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: PER DE 90 SDR 17/PER DE 50 SDR 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 63 MM	CAD	40,68
1.06.001.002.015	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 90 MM	CAD	40,68
1.06.001.002.016	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 90 MM	CAD	58,12
1.06.001.002.017	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 110 MM	CAD	58,12
1.06.001.002.018	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 90 MM	CAD	81,51
1.06.001.002.019	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 110 MM	CAD	81,51
1.06.001.002.020	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 125 MM	CAD	81,51
1.06.001.002.021	MANICOTTO DI RIDUZIONE ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 125 MM	CAD	105,58
1.06.001.003	GOMITI A 90° ELETTROSALDABILI		
1.06.001.003.001	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 20 MM	CAD	13,59
1.06.001.003.002	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 25 MM	CAD	14,21
1.06.001.003.003	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM	CAD	14,21
1.06.001.003.004	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	15,83
1.06.001.003.005	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM	CAD	22,28

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.001.003.006	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	25,74
1.06.001.003.007	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	36,69
1.06.001.003.008	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	41,86
1.06.001.003.009	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	60,99
1.06.001.003.010	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	80,13
1.06.001.003.011	GOMITO A 90° DE = 140 MM [VEDI RACCORDI SALDATURA TESTA/TESTA]	CAD	
1.06.001.003.012	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	111,68
1.06.001.003.013	GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	145,27
1.06.001.004	GOMITI A 45° ELETTROSALDABILI		
1.06.001.004.001	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM	CAD	15,20
1.06.001.004.002	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	15,83
1.06.001.004.003	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM	CAD	22,28
1.06.001.004.004	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	25,74
1.06.001.004.005	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	37,23
1.06.001.004.006	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	43,04

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.001.004.007	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	62,17
1.06.001.004.008	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	82,50
1.06.001.004.009	GOMITO A 90° DE = 140 MM [VEDI RACCORDI SALDATURA TESTA/TESTA]		
1.06.001.004.010	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	111,68
1.06.001.004.011	GOMITO A 45° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	145,27
1.06.001.005	GOMITI A 22,5° ELETTROSALDABILE		
1.06.001.005.001	GOMITO A 22,5° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	42,40
1.06.001.005.002	GOMITO A 22,5° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	61,48
1.06.001.005.003	GOMITO A 22,5° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	80,13
1.06.001.005.004	GOMITO A 22,5° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	110,59
1.06.001.005.005	GOMITO A 22,5° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	148,25
1.06.001.006	TI A 90° ELETTROSALDABILI		
1.06.001.006.001	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 25 X 32 X 25 MM	CAD	14,87
1.06.001.006.002	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM	CAD	15,74
1.06.001.006.003	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	20,70
1.06.001.006.004	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L'	CAD	23,27

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM		
1.06.001.006.005	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	24,94
1.06.001.006.006	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	37,07
1.06.001.006.007	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	43,04
1.06.001.006.008	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	61,67
1.06.001.006.009	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	82,64
1.06.001.006.010	TI A 90° DE = 140 MM [VEDI RACCORDI SALDATURA TESTA/TESTA]		
1.06.001.006.011	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	134,29
1.06.001.006.012	TI A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	177,92
1.06.001.007	TI A 90° RIDOTTI ELETTROSALDABILI		
1.06.001.007.001	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 X 20 X 32 MM	CAD	17,94
1.06.001.007.002	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 X 20 X 40 MM	CAD	24,51
1.06.001.007.003	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 20 X 50 MM	CAD	27,07
1.06.001.007.004	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 32 X 50 MM	CAD	27,07
1.06.001.007.005	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 40 X 50 MM	CAD	27,53
1.06.001.007.006	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 20 X 63 MM	CAD	30,03

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.001.007.007	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 32 X 63 MM	CAD	30,03
1.06.001.007.008	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 40 X 63 MM	CAD	30,80
1.06.001.007.009	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 50 X 63 MM	CAD	30,80
1.06.001.007.010	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 63 X 90 MM	CAD	48,23
1.06.001.007.011	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 63 X 110 MM	CAD	75,01
1.06.001.007.012	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 90 X 110 MM	CAD	75,01
1.06.001.007.013	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 63 X 125 MM	CAD	138,63
1.06.001.007.014	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 90 X 125 MM	CAD	92,65
1.06.001.007.015	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 110 X 125 MM	CAD	92,65
1.06.001.007.016	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 63 X 160 MM	CAD	142,89
1.06.001.007.017	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 90 X 160 MM	CAD	142,89
1.06.001.007.018	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 110 X 160 MM	CAD	142,89
1.06.001.007.019	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 125 X 160 MM	CAD	142,89
1.06.001.007.020	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 90 X 180 MM	CAD	199,39

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.001.007.021	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 110 X 180 MM	CAD	199,39
1.06.001.007.022	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 125 X 180 MM	CAD	199,39
1.06.001.007.023	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 140 X 180 MM	CAD	199,39
1.06.001.007.024	TI A 90° RIDOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 160 X 180 MM	CAD	199,39
1.06.001.008	FINE LINEA ELETTROSALDABILI		
1.06.001.008.001	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 20 MM	CAD	8,41
1.06.001.008.002	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 25 MM	CAD	8,90
1.06.001.008.003	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM	CAD	9,56
1.06.001.008.004	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	10,03
1.06.001.008.005	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM	CAD	13,83
1.06.001.008.006	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	16,81
1.06.001.008.007	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	25,82
1.06.001.008.008	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	31,95
1.06.001.008.009	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	40,93
1.06.001.008.010	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA;	CAD	51,84

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM		
1.06.001.008.011	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	71,03
1.06.001.008.012	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	74,59
1.06.001.008.013	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	104,41
1.06.001.008.014	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	143,98
1.06.001.008.015	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	180,77
1.06.001.008.016	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	193,69
1.06.001.008.017	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	321,35
1.06.001.008.018	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	481,76
1.06.001.008.019	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 MM	CAD	640,52
1.06.001.008.020	FINE LINEA ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR [DM 84], SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 MM	CAD	903,29
1.06.001.009	ADATTATORI PE/GHISA MASCHI ELETTROSALDABILI		
1.06.001.009.001	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X DN 80 MM	CAD	95,80
1.06.001.009.002	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X DN 100 MM	CAD	108,44
1.06.001.009.004	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X DN 100 MM	CAD	125,92
1.06.001.009.006	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE:	CAD	259,27

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X DN 150 MM		
1.06.001.009.007	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X DN 150 MM	CAD	298,36
1.06.001.009.008	ADATTATORE PE/GHISA MASCHIO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X DN 200 MM	CAD	429,75
1.06.001.010	ADATTATORI PE/GHISA FLANGIATI ELETTROSALDABILI		
1.06.001.010.001	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 63 X DN 50 MM	CAD	127,20
1.06.001.010.002	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X DN 80 MM	CAD	149,46
1.06.001.010.003	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X DN 100 MM	CAD	181,26
1.06.001.010.004	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X DN 100 MM	CAD	200,34
1.06.001.010.005	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X DN 150 MM	CAD	349,80
1.06.001.010.006	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X DN 150 MM	CAD	467,46
1.06.001.010.007	ADATTATORE PE/GHISA FLANGIATO ELETTROSALDABILE IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 17, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CEI 107/50; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X DN 200 MM	CAD	569,22
1.06.002	RACCORDI SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO		
1.06.002.001	RIDUZIONI SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO:17		
1.06.002.001.001	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 50 MM	CAD	10,65
1.06.002.001.002	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 63 MM	CAD	10,65
1.06.002.001.003	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 75 MM	CAD	10,65
1.06.002.001.004	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 50 MM	CAD	13,28
1.06.002.001.005	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 63 MM	CAD	13,28

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.001.006	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 75 MM	CAD	13,28
1.06.002.001.007	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 90 MM	CAD	13,28
1.06.002.001.008	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 75 MM	CAD	17,83
1.06.002.001.009	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 90 MM	CAD	17,83
1.06.002.001.010	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 110 MM	CAD	17,83
1.06.002.001.011	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 75 MM	CAD	30,80
1.06.002.001.012	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 90 MM	CAD	30,80
1.06.002.001.013	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 110 MM	CAD	30,80
1.06.002.001.014	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 125 MM	CAD	30,80
1.06.002.001.015	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 90 MM	CAD	34,47
1.06.002.001.016	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 110 MM	CAD	34,47
1.06.002.001.017	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 125 MM	CAD	34,47
1.06.002.001.018	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 140 MM	CAD	34,47
1.06.002.001.019	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X 90 MM	CAD	37,09
1.06.002.001.020	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X 125 MM	CAD	37,09
1.06.002.001.021	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X 140 MM	CAD	37,09
1.06.002.001.022	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 X 160 MM	CAD	37,09
1.06.002.001.023	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 X 140 MM	CAD	44,37
1.06.002.001.024	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 X 160 MM	CAD	44,37
1.06.002.001.025	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 X 180 MM	CAD	44,37

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.001.026	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 160 MM	CAD	99,28
1.06.002.001.027	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 180 MM	CAD	99,28
1.06.002.001.028	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 200 MM	CAD	99,28
1.06.002.001.029	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 X 160 MM	CAD	113,88
1.06.002.001.030	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 X 180 MM	CAD	113,88
1.06.002.001.031	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 X 200 MM	CAD	113,88
1.06.002.001.032	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 X 225 MM	CAD	113,88
1.06.002.001.033	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 X 200 MM	CAD	169,18
1.06.002.001.034	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 X 225 MM	CAD	169,18
1.06.002.001.035	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 X 250 MM	CAD	169,18
1.06.002.001.036	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 X 225 MM	CAD	202,99
1.06.002.001.037	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 X 250 MM	CAD	202,99
1.06.002.001.038	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 X 280 MM	CAD	202,99
1.06.002.001.039	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 X 250 MM	CAD	878,66
1.06.002.001.040	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 X 280 MM	CAD	821,17
1.06.002.001.041	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 X 315 MM	CAD	545,80
1.06.002.001.042	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 X 280 MM	CAD	1.007,30
1.06.002.001.043	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 X 315 MM		971,17
1.06.002.001.044	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 X 355 MM	CAD	689,23
1.06.002.002	RIDUZIONI SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO:11		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.002.001	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 X 32 MM	CAD	4,74
1.06.002.002.002	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 X 32 MM	CAD	4,74
1.06.002.002.003	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 32 MM	CAD	5,72
1.06.002.002.004	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 40 MM	CAD	5,72
1.06.002.002.005	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 X 50 MM	CAD	5,72
1.06.002.002.006	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 X 40 MM	CAD	7,31
1.06.002.002.007	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 X 50 MM	CAD	7,31
1.06.002.002.008	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 X 63 MM	CAD	7,31
1.06.002.002.009	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 50 MM	CAD	10,93
1.06.002.002.010	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 63 MM	CAD	10,93
1.06.002.002.011	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 X 75 MM	CAD	10,93
1.06.002.002.012	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 50 MM	CAD	13,61
1.06.002.002.013	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 63 MM	CAD	13,61
1.06.002.002.014	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 75 MM	CAD	13,61
1.06.002.002.015	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 X 90 MM	CAD	13,61
1.06.002.002.016	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON:	CAD	18,40

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 63 MM		
1.06.002.002.017	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 75 MM	CAD	18,40
1.06.002.002.018	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 90 MM	CAD	18,40
1.06.002.002.019	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 X 110 MM	CAD	18,40
1.06.002.002.020	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 X 75 MM	CAD	31,43
1.06.002.002.021	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 X 90 MM	CAD	31,43
1.06.002.002.022	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 X 110 MM	CAD	31,43
1.06.002.002.023	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 X 125 MM	CAD	31,43
1.06.002.002.024	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 90 MM	CAD	34,68
1.06.002.002.025	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 110 MM	CAD	34,68
1.06.002.002.026	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 125 MM	CAD	34,68
1.06.002.002.027	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 X 140 MM	CAD	34,68
1.06.002.002.028	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 90 MM	CAD	38,44
1.06.002.002.029	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 125 MM	CAD	38,44
1.06.002.002.030	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 140 MM	CAD	38,44
1.06.002.002.031	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 X 160 MM	CAD	38,44

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.002.032	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 X 140 MM	CAD	45,72
1.06.002.002.033	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 X 160 MM	CAD	45,72
1.06.002.002.034	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 X 180 MM	CAD	45,72
1.06.002.002.035	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 160 MM	CAD	106,29
1.06.002.002.036	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 180 MM	CAD	106,29
1.06.002.002.037	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 200 MM	CAD	106,29
1.06.002.002.038	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 X 160 MM	CAD	123,81
1.06.002.002.039	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 X 180 MM	CAD	123,81
1.06.002.002.040	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 X 200 MM	CAD	123,81
1.06.002.002.041	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 X 225MM	CAD	123,81
1.06.002.002.042	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 X 200 MM	CAD	174,90
1.06.002.002.043	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 X 225 MM	CAD	174,90
1.06.002.002.044	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 X 250 MM	CAD	174,90
1.06.002.002.045	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 X 225 MM	CAD	209,77
1.06.002.002.046	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 X 250 MM	CAD	209,77
1.06.002.002.047	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON:	CAD	209,77

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 X 280 MM		
1.06.002.002.048	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 X 250 MM	CAD	878,66
1.06.002.002.049	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 X 280 MM	CAD	821,17
1.06.002.002.050	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 X 315 MM	CAD	545,80
1.06.002.002.051	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 X 280 MM	CAD	1.007,30
1.06.002.002.052	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 X 315 MM	CAD	971,17
1.06.002.002.053	RIDUZIONE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 X 355 MM	CAD	689,23
1.06.002.003	RIDUZIONI SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 7,4		
1.06.002.003.001	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 X 40 MM	CAD	12,52
1.06.002.003.002	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 X 50 MM	CAD	12,52
1.06.002.003.003	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 X 63 MM	CAD	12,52
1.06.002.003.004	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 50 MM	CAD	16,40
1.06.002.003.005	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 63 MM	CAD	16,40
1.06.002.003.006	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 X 75 MM	CAD	16,40
1.06.002.003.007	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 63 MM	CAD	21,90
1.06.002.003.008	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 75 MM	CAD	21,90
1.06.002.003.009	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 X 90 MM	CAD	21,90
1.06.002.003.010	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE	CAD	29,79

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 75 MM		
1.06.002.003.011	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 90 MM	CAD	29,79
1.06.002.003.012	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 X 110 MM	CAD	29,79
1.06.002.003.013	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 90 MM	CAD	46,38
1.06.002.003.014	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 110 MM	CAD	46,38
1.06.002.003.015	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 X 125 MM	CAD	46,38
1.06.002.003.016	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 110 MM	CAD	54,37
1.06.002.003.017	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 125 MM	CAD	54,37
1.06.002.003.018	RIDUZIONE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 X 140 MM	CAD	54,37
1.06.002.004	GOMITI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		
1.06.002.004.001	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	13,06
1.06.002.004.002	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	26,15
1.06.002.004.003	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	37,81
1.06.002.004.004	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	49,06
1.06.002.004.005	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	53,00
1.06.002.004.006	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	70,08
1.06.002.004.007	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	88,78
1.06.002.004.008	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 MM	CAD	94,61
1.06.002.004.009	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 MM	CAD	137,22

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.004.010	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 MM	CAD	284,67
1.06.002.004.011	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 MM	CAD	350,37
1.06.002.005	GOMITI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.005.001	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	8,19
1.06.002.005.002	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	11,03
1.06.002.005.003	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	13,50
1.06.002.005.004	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	27,10
1.06.002.005.005	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	38,49
1.06.002.005.006	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	51,69
1.06.002.005.007	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	54,89
1.06.002.005.008	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	75,91
1.06.002.005.009	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	104,07
1.06.002.005.010	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	110,37
1.06.002.005.011	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	172,26
1.06.002.005.012	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	332,68
1.06.002.005.013	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	405,98
1.06.002.006	GOMITI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 7,4		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.006.001	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 63 MM	CAD	12,85
1.06.002.006.002	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 MM	CAD	19,09
1.06.002.006.003	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	27,43
1.06.002.006.004	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	45,96
1.06.002.006.005	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	81,51
1.06.002.006.006	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	105,47
1.06.002.006.007	GOMITO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	134,90
1.06.002.007	GOMITI A 45° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		
1.06.002.007.001	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	13,01
1.06.002.007.002	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	24,18
1.06.002.007.003	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	37,23
1.06.002.007.004	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	48,97
1.06.002.007.005	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	51,69
1.06.002.007.006	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	55,44
1.06.002.007.007	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	75,91
1.06.002.007.008	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 MM	CAD	94,61
1.06.002.007.009	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 MM	CAD	131,39
1.06.002.007.010	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 MM	CAD	284,67
1.06.002.007.011	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 MM	CAD	350,37

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.008	GOMITI A 45° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.008.001	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	8,30
1.06.002.008.002	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	11,14
1.06.002.008.003	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	13,72
1.06.002.008.004	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	24,58
1.06.002.008.005	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	37,78
1.06.002.008.006	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	49,35
1.06.002.008.007	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	52,31
1.06.002.008.008	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	60,75
1.06.002.008.009	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	82,91
1.06.002.008.010	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	99,28
1.06.002.008.011	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	143,08
1.06.002.008.012	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	332,68
1.06.002.008.013	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	405,98
1.06.002.009	GOMITI A 45° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 7,4		
1.06.002.009.001	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 63 MM	CAD	13,50
1.06.002.009.002	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA;	CAD	18,65

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 MM		
1.06.002.009.003	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	26,64
1.06.002.009.004	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	44,16
1.06.002.009.005	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	76,04
1.06.002.009.006	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	101,09
1.06.002.009.007	GOMITO A 45° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	119,54
1.06.002.010	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		
1.06.002.010.001	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	19,85
1.06.002.010.002	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	29,49
1.06.002.010.003	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	43,80
1.06.002.010.004	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	70,08
1.06.002.010.005	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	82,12
1.06.002.010.006	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	96,93
1.06.002.010.007	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	138,39
1.06.002.010.008	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 MM	CAD	164,67
1.06.002.010.009	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 MM	CAD	198,54
1.06.002.010.010	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 MM	CAD	383,42
1.06.002.010.011	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 MM	CAD	484,93

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.010.012	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 MM	CAD	785,59
1.06.002.010.013	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 MM	CAD	1.074,64
1.06.002.011	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.011.001	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	9,12
1.06.002.011.002	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	12,85
1.06.002.011.003	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	20,78
1.06.002.011.004	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	30,60
1.06.002.011.005	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	44,37
1.06.002.011.006	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	70,60
1.06.002.011.007	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	84,40
1.06.002.011.008	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	107,44
1.06.002.011.009	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	154,74
1.06.002.011.010	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	183,37
1.06.002.011.011	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	254,02
1.06.002.011.012	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	428,54
1.06.002.011.013	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	541,31
1.06.002.011.014	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 MM	CAD	930,11
1.06.002.011.015	TI A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 MM	CAD	1.390,51

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.012	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 7,4		
1.06.002.012.001	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 63 MM	CAD	13,72
1.06.002.012.002	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 MM	CAD	19,03
1.06.002.012.003	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	24,84
1.06.002.012.004	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	42,62
1.06.002.012.005	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	68,90
1.06.002.012.006	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	99,40
1.06.002.012.007	TI A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	135,19
1.06.002.013	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		
1.06.002.013.001	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	16,21
1.06.002.013.002	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	21,90
1.06.002.013.003	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	23,57
1.06.002.013.004	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	36,50
1.06.002.013.005	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	37,09
1.06.002.013.006	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	137,02
1.06.002.013.007	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	53,73
1.06.002.013.008	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 MM	CAD	63,64
1.06.002.013.009	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 MM	CAD	75,91
1.06.002.013.010	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 MM	CAD	137,02
1.06.002.013.011	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 MM	CAD	174,80

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.013.012	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 MM	CAD	324,64
1.06.002.013.013	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 MM	CAD	572,08
1.06.002.014	CALOTTA SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.014.001	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	7,07
1.06.002.014.002	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	10,68
1.06.002.014.003	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	16,59
1.06.002.014.004	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	22,37
1.06.002.014.005	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	24,37
1.06.002.014.006	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	38,49
1.06.002.014.007	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	39,99
1.06.002.014.008	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	44,98
1.06.002.014.009	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	56,64
1.06.002.014.010	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	67,15
1.06.002.014.011	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	81,16
1.06.002.014.012	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	152,25
1.06.002.014.013	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	197,35
1.06.002.014.014	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 MM	CAD	347,63
1.06.002.014.015	CALOTTA SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 MM	CAD	614,79
1.06.002.015	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.015.001	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 90 X 225 MM	CAD	221,72
1.06.002.015.002	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 110 X 225 MM	CAD	221,72
1.06.002.015.003	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 160 X 225 MM	CAD	221,72
1.06.002.015.004	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X 180 X 225 MM	CAD	221,72
1.06.002.016	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.016.001	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 90 X 225 MM	CAD	246,35
1.06.002.016.002	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 110 X 225 MM	CAD	246,35
1.06.002.016.003	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 160 X 225 MM	CAD	246,35
1.06.002.016.004	TI RIDOTTO A 90° SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 X 180 X 225 MM	CAD	246,35
1.06.002.017	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 17		
1.06.002.017.001	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	9,20
1.06.002.017.002	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	11,69
1.06.002.017.003	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	13,89
1.06.002.017.004	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	18,84
1.06.002.017.005	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	21,17
1.06.002.017.006	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	32,00
1.06.002.017.007	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	36,79
1.06.002.017.008	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 MM	CAD	43,97

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.017.009	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 MM	CAD	54,89
1.06.002.017.010	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 MM	CAD	90,33
1.06.002.017.011	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 MM	CAD	112,78
1.06.002.017.012	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 MM	CAD	231,58
1.06.002.017.013	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:17, PER ACQUA PFA 10 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 MM	CAD	408,95
1.06.002.018	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 11		
1.06.002.018.001	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 32 MM		3,81
1.06.002.018.002	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 40 MM	CAD	4,13
1.06.002.018.003	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 50 MM	CAD	4,85
1.06.002.018.004	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 63 MM	CAD	6,03
1.06.002.018.005	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 75 MM	CAD	7,99
1.06.002.018.006	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 90 MM	CAD	9,89
1.06.002.018.007	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 110 MM	CAD	11,91
1.06.002.018.008	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 125 MM	CAD	14,95
1.06.002.018.009	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 140 MM	CAD	19,27
1.06.002.018.010	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 160 MM	CAD	22,07
1.06.002.018.011	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 180 MM	CAD	33,64
1.06.002.018.012	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 200 MM	CAD	38,08

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.018.013	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 225 MM	CAD	44,68
1.06.002.018.014	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 250 MM	CAD	56,77
1.06.002.018.015	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 280 MM	CAD	101,28
1.06.002.018.016	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 315 MM	CAD	124,05
1.06.002.018.017	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 355 MM	CAD	249,09
1.06.002.018.018	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO: 11, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5 BAR, CON: [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; [ ] CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI ISO 4437 PER GAS; [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITÀ D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE PER GAS; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" L' UTILIZZO ACQUA O GAS. DE = 400 MM	CAD	439,05
1.06.002.019	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA CODOLO LUNGO SDR RACCORDO: 7,4		
1.06.002.019.001	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 63 MM	CAD	11,10
1.06.002.019.002	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 75 MM	CAD	13,05
1.06.002.019.003	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 90 MM	CAD	16,26
1.06.002.019.004	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 110 MM	CAD	20,14
1.06.002.019.005	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 125 MM	CAD	24,30
1.06.002.019.006	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 140 MM	CAD	31,27
1.06.002.019.007	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 160 MM	CAD	36,63
1.06.002.019.008	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 180 MM	CAD	50,91
1.06.002.019.009	COLLARE PER FLANGE SALDATURA TESTA/TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, SDR RACCORDO:7,4, PER ACQUA PFA 25 BAR, CON: - CERTIFICATO DI ORIGINE MATERIE PRIME UNI 10910 PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CIRCOLARE N.102 DEL 02/12/1978 E D.M. 21/03/1973 DEL MINISTERO DELLA SANITA' PER ACQUA; - DICHIARAZIONE CONFORMITÀ EN 12201. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 MM	CAD	60,39
1.06.002.020	FLANGE LIBERE PER COLLARE PER ACQUA PFA 10		
1.06.002.020.001	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 200 X DN 200 MM	CAD	32,57

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.020.002	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 225 X DN 200 MM	CAD	33,49
1.06.002.020.003	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 250 X DN 250 MM	CAD	43,91
1.06.002.020.004	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 280 X DN 250 MM	CAD	44,84
1.06.002.020.005	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 315 X DN 300 MM	CAD	50,81
1.06.002.020.006	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 355 X DN 350 MM	CAD	82,50
1.06.002.020.007	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 400 X DN 400 MM	CAD	108,81
1.06.002.020.008	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 10 BAR IN ALLUMINO VERNICIATO MP. NOTA PER PROGETTISTA: NON UTILIZZARE PER GAS. DE = 450/500 X DN 500 MM	CAD	220,18
1.06.002.021	FLANGE LIBERE PER COLLARE PER ACQUA PFA 16 PER GAS MOP 5		
1.06.002.021.001	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 32 X DN 25 MM	CAD	6,63
1.06.002.021.002	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 40 X DN 32 MM	CAD	9,04
1.06.002.021.003	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 50 X DN 40 MM	CAD	9,86
1.06.002.021.004	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 63 X DN 50 MM	CAD	11,03
1.06.002.021.005	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 75 X DN 65 MM	CAD	14,21
1.06.002.021.006	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 90 X DN 80 MM	CAD	16,15
1.06.002.021.007	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 110 X DN 100 MM	CAD	17,77
1.06.002.021.008	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 125 X DN 100 MM	CAD	18,09
1.06.002.021.009	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 140 X DN 125 MM	CAD	21,95
1.06.002.021.010	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 160 X DN 150 MM	CAD	25,82
1.06.002.021.011	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 180 X DN 150 MM	CAD	27,10
1.06.002.021.012	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 200 X DN 200 MM	CAD	34,91
1.06.002.021.013	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 225 X DN 200 MM	CAD	35,86
1.06.002.021.014	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 250 X DN 250 MM	CAD	62,77
1.06.002.021.015	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 280 X DN 250 MM	CAD	65,75
1.06.002.021.016	FLANGIA LIBERA PER COLLARE, PER ACQUA PFA 16 BAR, PER GAS MOP 5, IN ALLUMINO VERNICIATO MP. DE = 315 X DN 300 MM	CAD	68,76
1.06.002.022	RACCORDI DI TRANSIZIONE CURVI, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTI, PROLUNGATI, FILETTATI, PER ACQUA PFA 12,5 PER GAS MOP 5		
1.06.002.022.001	RACCORDO DI TRANSIZIONE CURVO, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTO, PROLUNGATO, FILETTATO, PER ACQUA PFA 12,5 BAR PER GAS MOP 5 BAR. DE = 25 MM X DN 3/4"	CAD	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.06.002.022.002	RACCORDO DI TRANSIZIONE CURVO, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTO, PROLUNGATO, FILETTATO, PER ACQUA PFA 12,5 BAR PER GAS MOP 5 BAR. DE = 32 MM X DN 1"	CAD	
1.06.002.022.003	RACCORDO DI TRANSIZIONE CURVO, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTO, PROLUNGATO, FILETTATO, PER ACQUA PFA 12,5 BAR PER GAS MOP 5 BAR. DE = 40 MM X DN 11/4"	CAD	
1.06.002.022.004	RACCORDO DI TRANSIZIONE CURVO, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTO, PROLUNGATO, FILETTATO, PER ACQUA PFA 12,5 BAR PER GAS MOP 5 BAR. DE = 50 MM X DN 11/2"	CAD	
1.06.002.022.005	RACCORDO DI TRANSIZIONE CURVO, IN PE 80/ACCIAIO, RICOPERTO, PROLUNGATO, FILETTATO, PER ACQUA PFA 12,5 BAR PER GAS MOP 5 BAR. DE = 63 MM X DN 2"	CAD	
1.07	TUBI E RACCORDI IN ACCIAIO SS ASTM A 106 PER ACQUA - FOGNATURA - GAS		
1.07.001	TUBI		
1.07.001.001	TUBI IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.001.001.001	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 42,2 MM X 3,56 MM STD 40	ML	7,40
1.07.001.001.002	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 48,3 MM X 3,68 MM STD 40	ML	8,59
1.07.001.001.003	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 60,3 MM X 3,18 MM	ML	8,09
1.07.001.001.004	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 60,3 MM X 3,91 MM	ML	9,47
1.07.001.001.005	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 60,3 MM X 4,78 MM	ML	
1.07.001.001.006	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 88,9 MM X 3,18 MM	ML	11,76
1.07.001.001.007	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 88,9 MM X 3,58 MM	ML	13,20
1.07.001.001.008	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 88,9 MM X 3,96 MM	ML	14,03
1.07.001.001.009	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 88,9 MM X 4,78 MM	ML	16,75
1.07.001.001.010	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM =	ML	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	114,3 MM X 3,58 MM		
1.07.001.001.011	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 114,3 MM X 3,96 MM	ML	18,87
1.07.001.001.012	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 114,3 MM X 4,78 MM	ML	21,80
1.07.001.001.013	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 114,3 MM X 5,16 MM	ML	23,46
1.07.001.001.014	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 114,3 MM X 6,02 MM STD 40	ML	27,00
1.07.001.001.015	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 141,3 MM X 3,96 MM	ML	23,49
1.07.001.001.016	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 141,3 MM X 4,78 MM	ML	27,16
1.07.001.001.017	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 141,3 MM X 6,55 MM STD 40	ML	36,59
1.07.001.001.018	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 168,3 MM X 3,96 MM	ML	
1.07.001.001.019	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 168,3 MM X 4,78 MM	ML	35,40
1.07.001.001.020	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 168,3 MM X 5,16 MM	ML	38,14
1.07.001.001.021	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 168,3 MM X 6,35 MM	ML	46,64
1.07.001.001.022	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 168,3 MM X 7,11 MM STD 40	ML	50,30
1.07.001.001.023	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B:	ML	

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 219,1 MM X 4,78 MM		
1.07.001.001.024	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 219,1 MM X 5,16 MM	ML	58,21
1.07.001.001.025	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 219,1 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	68,95
1.07.001.001.026	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 219,1 MM X 8,18 MM STD 40	ML	85,06
1.07.001.001.027	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 273,0 MM X 5,16 MM	ML	
1.07.001.001.028	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 273,0 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	86,88
1.07.001.001.029	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 273,0 MM X 7,80 MM	ML	106,14
1.07.001.001.030	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 273,0 MM X 9,27 MM STD 40	ML	117,00
1.07.001.001.031	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 323,8 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	112,89
1.07.001.001.032	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 323,8 MM X 8,38 MM SCH 30	ML	139,53
1.07.001.001.033	TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B O API 5L GR.B ANSI B36.10 CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099, COLORE NERO, GREZZO INTERNAMENTE, CON: - TAPPI DI PROTEZIONE ALLE ESTREMITA'; - MARCATURA APPENDIX - I DELLA API 5L COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: - CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; - COLLAUDO PUNTO 8 DELLA UNI9099; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. NOTA PER PROGETTISTA: INDICARE NELL' "ELENCO DEI MATERIALI" QUANTO SEGUE: - LUNGHEZZA BARRE L = BARRE 6 O 12 M DIAM = 323,8 MM X 9,52 MM STD 40	ML	152,93
1.07.002	RACCORDI		
1.07.002.001	CURVE A 90° IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.002.001.001	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 42,2 MM X 3,56 MM STD 40	ML	3,17
1.07.002.001.002	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS.. DIAM = 48,3 MM X 3,68 MM STD 40	ML	3,67

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.07.002.001.003	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 60,3 MM X 3,91 MM STD 40	ML	4,46
1.07.002.001.004	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 60,3 MM X 5,54 MM SCH 80	ML	6,14
1.07.002.001.005	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 88,9 MM X 3,96 MM	ML	8,15
1.07.002.001.006	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 88,9 MM X 5,49 MM	ML	9,87
1.07.002.001.007	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 114,3 MM X 4,37 MM	ML	13,29
1.07.002.001.008	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 114,3 MM X 6,02 MM	ML	15,61
1.07.002.001.009	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 141,3 MM X 6,55 MM STD 40	ML	31,27
1.07.002.001.010	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 168,3 MM X 4,78 MM	ML	31,61
1.07.002.001.011	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 168,3 MM X 7,11 MM STD 40	ML	37,25
1.07.002.001.012	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 219,1 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	72,39
1.07.002.001.013	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 219,1 MM X 8,18 MM STD 40	ML	76,61
1.07.002.001.014	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	122,59
1.07.002.001.015	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 7,80 MM	ML	132,20
1.07.002.001.016	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 9,27 MM STD 40	ML	137,71
1.07.002.001.017	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	175,39
1.07.002.001.018	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON:	ML	192,04

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 8,38 MM SCH 30		
1.07.002.001.019	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 9,53 MM STD 40	ML	200,03
1.07.002.001.020	CURVA A 90° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 9,53 MM STD 40	ML	200,03
1.07.003.001	CURVE A 45° IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.003.001.001	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 42,2 MM X 3,56 MM STD 40	ML	3,17
1.07.003.001.002	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 48,3 MM X 3,68 MM STD 40	ML	3,67
1.07.003.001.003	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 60,3 MM X 3,91 MM STD 40	ML	4,46
1.07.003.001.004	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 60,3 MM X 5,54 MM SCH 80	ML	6,14
1.07.003.001.005	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 88,9 MM X 3,96 MM	ML	8,15
1.07.003.001.006	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 88,9 MM X 5,49 MM	ML	9,87
1.07.003.001.007	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 114,3 MM X 4,37 MM	ML	13,29
1.07.003.001.008	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 114,3 MM X 6,02 MM	ML	15,61
1.07.003.001.009	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 141,3 MM X 6,55 MM STD 40	ML	28,14
1.07.003.001.010	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 168,3 MM X 4,78 MM	ML	23,73
1.07.003.001.011	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 168,3 MM X 7,11 MM STD 40	ML	33,53
1.07.003.001.012	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 219,1 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	54,34
1.07.003.001.013	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON:	ML	68,95

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 219,1 MM X 8,18 MM STD 40		
1.07.003.001.014	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	98,06
1.07.003.001.015	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 7,80 MM	ML	99,15
1.07.003.001.016	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 MM X 9,27 MM STD 40	ML	103,33
1.07.003.001.017	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 6,35 MM SCH 20	ML	131,55
1.07.003.001.018	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 8,38 MM SCH 30	ML	144,03
1.07.003.001.019	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 9,53 MM STD 40	ML	150,02
1.07.003.001.020	CURVA A 45° LONG RADIUS (R = 1,5 D) ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 MM X 9,53 MM STD 40	ML	150,02
1.07.004.001	RIDUZIONI CONCENTRICHE IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.004.001.001	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 42,4 X 3,56 MM DIAM2 = 26,7 X 2,87 MM	ML	5,59
1.07.004.001.002	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 42,4 X 3,56 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	5,17
1.07.004.001.003	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 26,7 X 2,87 MM	ML	6,97
1.07.004.001.004	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	5,41
1.07.004.001.005	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 42,4 X 3,56 MM	ML	5,41
1.07.004.001.006	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	11,73
1.07.004.001.007	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 42,4 X 3,56 MM	ML	5,59
1.07.004.001.008	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON:	ML	5,59

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM		
1.07.004.001.009	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	16,74
1.07.004.001.010	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	8,43
1.07.004.001.011	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 73,1 X 5,16 MM	ML	8,43
1.07.004.001.012	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	13,61
1.07.004.001.013	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 73,1 X 5,16 MM	ML	12,28
1.07.004.001.014	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	10,27
1.07.004.001.015	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	20,52
1.07.004.001.016	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	17,96
1.07.004.001.017	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	26,75
1.07.004.001.018	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	21,25
1.07.004.001.019	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	21,25
1.07.004.001.020	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 141,3 X 6,02 MM	ML	44,89
1.07.004.001.021	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	38,02
1.07.004.001.022	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	33,16
1.07.004.001.023	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273 X 9,27 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	85,64

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.07.004.001.024	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273 X 9,27 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	53,13
1.07.004.001.025	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273 X 9,27 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	47,45
1.07.004.001.026	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	108,94
1.07.004.001.027	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	79,25
1.07.004.001.028	RIDUZIONE CONCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 273,0 X 9,27 MM	ML	70,61
1.07.005.001	RIDUZIONI ECCENTRICHE IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.005.001.001	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 42,4 X 3,56 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	4,46
1.07.005.001.002	RIDUZIONE ECCENTRICA AASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 26,7 X 2,87 MM	ML	7,45
1.07.005.001.003	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	5,39
1.07.005.001.004	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 42,4 X 3,56 MM	ML	5,39
1.07.005.001.006	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 42,4 X 3,56 MM	ML	11,73
1.07.005.001.007	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	7,22
1.07.005.001.008	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	16,74
1.07.005.001.009	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	13,95
1.07.005.001.010	RIDUZIONE ECCENTRICA AASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 73,1 X 5,16 MM	ML	13,23
1.07.005.001.011	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	25,42

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.07.005.001.012	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 73,1 X 5,16 MM	ML	20,96
1.07.005.001.013	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	18,13
1.07.005.001.014	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	31,41
1.07.005.001.015	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	31,41
1.07.005.001.016	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	42,27
1.07.005.001.017	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	36,32
1.07.005.001.018	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	37,25
1.07.005.001.019	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	65,40
1.07.005.001.020	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	59,56
1.07.005.001.021	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273 X 9,27 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	89,92
1.07.005.001.022	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273 X 9,27 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	68,40
1.07.005.001.023	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	127,79
1.07.005.001.024	RIDUZIONE ECCENTRICA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 273,0 X 9,27 MM	ML	116,89
1.07.006.001	RACCORDI A "T" UGUALI E RIDOTTI IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.006.001.001	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS.. DIAM1 = 42,2 X 3,56 MM DIAM2 = 42,2 X 3,56 MM	ML	5,68
1.07.006.001.002	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS.. DIAM1 = 42,2 X 3,56 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	6,25
1.07.006.001.003	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON:	ML	6,25

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 42,2 X 3,56 MM DIAM2 = 26,7 X 2,87 MM		
1.07.006.001.004	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	7,24
1.07.006.001.005	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	7,95
1.07.006.001.006	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 48,3 X 3,68 MM DIAM2 = 26,7 X 2,87 MM	ML	7,95
1.07.006.001.007	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	10,83
1.07.006.001.008	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	10,83
1.07.006.001.009	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 60,3 X 3,91 MM DIAM2 = 33,4 X 3,38 MM	ML	10,83
1.07.006.001.010	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	22,60
1.07.006.001.011	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	24,86
1.07.006.001.012	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 88,9 X 5,49 MM DIAM2 = 48,3 X 3,68 MM	ML	24,86
1.07.006.001.013	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	32,85
1.07.006.001.014	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	36,14
1.07.006.001.015	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 114,3 X 6,02 MM DIAM2 = 60,3 X 3,91 MM	ML	36,14
1.07.006.001.016	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	56,55
1.07.006.001.017	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	62,20
1.07.006.001.018	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 141,3 X 6,55 MM DIAM2 = 88,9 X 5,49 MM	ML	62,20

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.07.006.001.019	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	60,67
1.07.006.001.020	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 141,3 X 6,55 MM	ML	66,74
1.07.006.001.021	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 168,3 X 7,11 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	66,74
1.07.006.001.022	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS.. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	117,56
1.07.006.001.023	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	129,32
1.07.006.001.024	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 219,1 X 8,18 MM DIAM2 = 114,3 X 6,02 MM	ML	129,32
1.07.006.001.025	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273,0 X 9,27 MM DIAM2 = 273,0 X 9,27 MM	ML	221,71
1.07.006.001.026	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273,0 X 9,27 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	243,88
1.07.006.001.027	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 273,0 X 9,27 MM DIAM2 = 168,3 X 7,11 MM	ML	243,88
1.07.006.001.028	RACCORDO A "T" UGUALE ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 323,9 X 9,53 MM	ML	328,68
1.07.006.001.029	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 273,0 X 9,27 MM	ML	361,56
1.07.006.001.030	RACCORDO A "T" RIDOTTO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM1 = 323,9 X 9,53 MM DIAM2 = 219,1 X 8,18 MM	ML	361,56
1.07.007.001	FONDI BOMBATI IN ACCIAIO SENZA SALDATURA		
1.07.007.001.001	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 42,4 X 3,56 MM	ML	8,02
1.07.007.001.002	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 48,3 X 3,68 MM	ML	9,08
1.07.007.001.003	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 60,3 X 3,91 MM	ML	5,99

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.07.007.001.004	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 88,9 X 5,49 MM	ML	7,83
1.07.007.001.005	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 114,3 X 6,02 MM	ML	11,12
1.07.007.001.006	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 141,3 X 6,55 MM	ML	24,17
1.07.007.001.007	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 168,3 X 7,11 MM	ML	19,91
1.07.007.001.008	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 219,1 X 8,18 MM	ML	30,44
1.07.007.001.009	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 273,0 X 9,27 MM	ML	62,83
1.07.007.001.010	FONDO BOMBATO ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATA DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B, CEV MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% , SENZA RIVESTIMENTO ESTERNO, GREZZA INTERNAMENTE, CON: - MARCATURA ASTM A-234 E ANSI B 16.9 COMPRENSIVA DEL N° COLATA; - CERTIFICATO EN10204-3.1.B: * CEV CALCOLATO CON LA FORMULA DELL'APPENDIX - C DELLA API 5L; * [ ] DICHIARAZIONE CONFORMITA' D.M. 24/11/1984 E SUCC. MODIFICHE. BARRARE SOLO IN CASO DI UTILIZZO PER GAS. DIAM = 323,9 X 9,53 MM	ML	90,47
1.08	TUBI E RACCORDI IN ACCIAIO AISI 316/10S PER ACQUA - FOGNATURA - GAS		
1.08.000.000	VUOTO		
1.08.000.000.001	VUOTO	CAD	
1.08.001	TUBI		
1.09	VITI, RONDELLE PIANE, DADI ESAGONALI, GUANIZIONI		
1.09.001	VITI, RONDELLE PIANE, DADI ESAGONALI, NERI		
1.09.001.001	VITI T.E. UNI 5737 CLASSE 8.8		
1.09.001.001.001	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M10 X 40	CAD	0,15
1.09.001.001.002	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M10 X 45	CAD	0,17
1.09.001.001.003	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M12 X 45	CAD	0,23
1.09.001.001.004	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M12 X 50	CAD	0,25
1.09.001.001.005	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M12 X 55	CAD	0,26
1.09.001.001.006	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 60	CAD	0,54
1.09.001.001.007	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 65	CAD	0,56
1.09.001.001.008	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 70	CAD	0,60
1.09.001.001.009	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 75	CAD	0,66

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.09.001.001.010	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 80	CAD	0,66
1.09.001.001.011	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 85	CAD	0,73
1.09.001.001.012	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 90	CAD	0,73
1.09.001.001.013	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M16 X 95	CAD	0,81
1.09.001.001.014	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 75	CAD	1,08
1.09.001.001.015	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 80	CAD	1,08
1.09.001.001.016	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 85	CAD	1,19
1.09.001.001.017	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 90	CAD	1,19
1.09.001.001.018	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 95	CAD	1,32
1.09.001.001.019	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 100	CAD	1,32
1.09.001.001.020	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 105	CAD	1,42
1.09.001.001.021	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 110	CAD	1,42
1.09.001.001.022	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M20 X 120	CAD	1,58
1.09.001.001.023	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 80	CAD	1,80
1.09.001.001.024	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 85	CAD	1,92
1.09.001.001.025	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 90	CAD	1,92
1.09.001.001.026	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 95	CAD	2,08
1.09.001.001.027	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 110	CAD	2,29
1.09.001.001.028	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 115	CAD	2,58
1.09.001.001.029	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 120	CAD	2,58
1.09.001.001.030	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 125	CAD	2,78
1.09.001.001.031	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 130	CAD	2,78
1.09.001.001.032	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 140	CAD	3,02
1.09.001.001.033	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M22 X 150	CAD	3,19
1.09.001.001.034	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M27 X 90	CAD	3,09
1.09.001.001.035	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M27 X 95	CAD	3,20
1.09.001.001.036	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M27 X 100	CAD	3,20
1.09.001.001.037	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M27 X 105	CAD	3,45
1.09.001.001.038	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M30 X 105	CAD	4,37
1.09.001.001.039	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M30 X 110	CAD	4,37

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.09.001.001.040	VITE T.E. UNI 5737 CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO M30 X 120	CAD	4,71
1.09.001.002	RONDELLE PIANE UNI 6592 TIPO TE 140 HV		
1.09.001.002.001	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 10	CAD	0,02
1.09.001.002.002	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 12	CAD	0,04
1.09.001.002.003	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 16	CAD	0,07
1.09.001.002.004	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 22	CAD	0,11
1.09.001.002.005	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 27	CAD	0,25
1.09.001.002.006	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 TIPO TE 140 HV D = 30	CAD	0,34
1.09.001.003	DADI ESAGONALI UNI 5588 8.G CLASSE 10 TIPO PG		
1.09.001.003.011	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M10	CAD	0,06
1.09.001.003.012	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M12	CAD	0,09
1.09.001.003.013	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M16	CAD	0,17
1.09.001.003.014	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M20	CAD	0,32
1.09.001.003.015	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M27	CAD	0,93
1.09.001.003.016	DADO ESAGONALE UNI 5588 A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M30	CAD	1,25
1.09.002	VITI, RONDELLE PIANE, DADI ESAGONALI, ZINCATI		
1.09.002.001	VITI T.E. UNI 5737 CLASSE 8.8 ZINCATI		
1.09.002.001.001	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M10 X 40	CAD	0,19
1.09.002.001.002	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M10 X 45	CAD	0,20
1.09.002.001.003	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M12 X 45	CAD	0,29
1.09.002.001.004	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M12 X 50	CAD	0,31
1.09.002.001.005	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M12 X 55	CAD	0,33
1.09.002.001.006	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 60	CAD	0,66
1.09.002.001.007	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 65	CAD	0,70
1.09.002.001.008	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 70	CAD	0,74
1.09.002.001.009	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 75	CAD	0,81
1.09.002.001.010	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 80	CAD	0,82
1.09.002.001.011	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 85	CAD	0,89
1.09.002.001.012	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 90	CAD	0,90

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.09.002.001.013	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M16 X 95	CAD	0,99
1.09.002.001.014	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 75	CAD	1,33
1.09.002.001.015	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 80	CAD	1,35
1.09.002.001.016	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 85	CAD	1,46
1.09.002.001.017	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 90	CAD	1,47
1.09.002.001.018	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 95	CAD	1,62
1.09.002.001.019	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 100	CAD	1,62
1.09.002.001.020	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 105	CAD	1,76
1.09.002.001.021	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 110	CAD	1,76
1.09.002.001.022	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M20 X 120	CAD	1,94
1.09.002.001.023	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 80	CAD	2,12
1.09.002.001.024	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 85	CAD	2,26
1.09.002.001.025	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 90	CAD	2,28
1.09.002.001.026	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 95	CAD	2,45
1.09.002.001.027	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 110	CAD	2,71
1.09.002.001.028	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 115	CAD	3,03
1.09.002.001.029	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 120	CAD	3,03
1.09.002.001.030	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 125	CAD	3,40
1.09.002.001.031	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 130	CAD	3,40
1.09.002.001.032	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 140	CAD	3,67
1.09.002.001.033	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M22 X 150	CAD	3,89
1.09.002.001.034	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M27 X 90	CAD	3,67
1.09.002.001.035	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M27 X 95	CAD	3,80
1.09.002.001.036	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M27 X 100	CAD	3,82
1.09.002.001.037	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M27 X 105	CAD	4,12
1.09.002.001.038	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M30 X 105	CAD	5,22
1.09.002.001.039	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M30 X 110	CAD	5,22
1.09.002.001.040	VITE T.E. UNI 5737 ZINCATA CON GAMBO PARZIALMENTE FILETTATO A PASSO GROSSO CLASSE 8.8 M30 X 120	CAD	5,62
1.09.002.002	RONDELLE PIANE UNI 6592 TIPO TE 140 HV ZINCATE		
1.09.002.002.001	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 10	CAD	0,03

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.09.002.002.002	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 12	CAD	0,04
1.09.002.002.003	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 16	CAD	0,08
1.09.002.002.004	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 20	CAD	0,12
1.09.002.002.005	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 22	CAD	0,14
1.09.002.002.006	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 27	CAD	0,30
1.09.002.002.007	RONDELLA PIANA IN ACCIAIO UNI 6592 ZINCATA TIPO TE 140 HV D = 30	CAD	0,40
1.09.002.003	DADI ESAGONALI UNI 5588 8.G CLASSE 10 TIPO PG ZINCATI		
1.09.002.003.011	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M10	CAD	0,07
1.09.002.003.012	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M12	CAD	0,10
1.09.002.003.013	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M16	CAD	0,20
1.09.002.003.014	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M20	CAD	0,37
1.09.002.003.015	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M22	CAD	0,53
1.09.002.003.016	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M27	CAD	1,07
1.09.002.003.017	DADO ESAGONALE UNI 5588 ZINCATO A PASSO GROSSO 8.G CLASSE 10 TIPO PG M30	CAD	1,44
1.09.003	GUARNIZIONI		
1.09.003.001	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM		
1.09.003.001.001	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 107 X 60 (DN 50)	CAD	0,50
1.09.003.001.002	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 127 X 76 (DN 65)	CAD	0,65
1.09.003.001.003	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 142 X 89 (DN 80)	CAD	0,80
1.09.003.001.004	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 162 X 110 (DN 100)	CAD	1,00
1.09.003.001.005	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 192 X 133 (DN 125)	CAD	1,35
1.09.003.001.006	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 218 X 159 (DN 150)	CAD	1,80
1.09.003.001.007	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 273 X 216 (DN 200)	CAD	2,60
1.09.003.001.008	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 330 X 267 (DN 250)	CAD	4,90
1.09.003.001.009	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 385 X 318 (DN 300)	CAD	5,50
1.09.003.001.010	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 445 X 368 (DN 350)	CAD	7,00
1.09.003.001.011	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 497 X 420 (DN 400)	CAD	8,30
1.09.003.001.012	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 550 X 462 (DN 450)	CAD	9,40
1.09.003.001.013	GUARNIZIONI ASBESTOS FREE S = 3 MM D 618 X 520 (DN 500)	CAD	10,80

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

1.10	CAVI ELETTRICI		
1.10.001	CAVI ELETTRICI PER TELECOMANDI		
1.10.001.001	CAVI ELETTRICI PER TELECOMANDI 7 X 1,5 MMQ.		
1.10.001.001.001	CAVO ELETTRICO ADATTO SIA ALLA POSA INTERRATA SIA ALLA POSA ENTRO TUBAZIONE, COSTITUITO DA CORDA IN RAME FLESSIBILE, ISOLAMENTO IN GOMMA QUALITA' G7 E SCHERMO A TRECCIA DI FILI DI RAME SOTTO GUAINA, CONFORME ALLA DIRETTIVA CE BT 73/23 CEE E 93/68 CEE, SEZIONE 7 X 1,5 MMQ.	ML	1,92
1.10.001.002	CAVI ELETTRICI PER TELECOMANDI 7 X 2,5 MMQ.	ML	
1.10.001.002.001	CAVO ELETTRICO ADATTO SIA ALLA POSA INTERRATA SIA ALLA POSA ENTRO TUBAZIONE, COSTITUITO DA CORDA IN RAME FLESSIBILE, ISOLAMENTO IN GOMMA QUALITA' G7 E SCHERMO A TRECCIA DI FILI DI RAME SOTTO GUAINA, CONFORME ALLA DIRETTIVA CE BT 73/23 CEE E 93/68 CEE, SEZIONE 7 X 2,5 MMQ.	ML	2,73
1.10.002	CAVI ELETTRICI SEGNALATORI DI TUBAZIONI IN POLIETILENE		
1.10.002.001	CAVI ELETTRICI SEGNALATORI DI TUBAZIONI IN POLIETILENE 1 X 6 MMQ		
1.10.002.001.001	CAVO ELETTRICO ADATTO ALLA POSA INTERRATA CON LE SEGUENTI CARATTERISTICHE: - CEI 20_22/II; - IEMMEQU CE ICC; - FG7R 0,6/1 KV; - 1 X 6 MMQ 00261 M.	ML	0,70
1.11	CHIUSINI E CADITOIE		
1.11.001	CHIUSINI UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.001	CHIUSINI PER POZZETTI: BATTERIE CONTATORI ACQUA - MANOVRA SARACINESCHE ACQUA - MANOVRA VALVOLE GAS UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.001.001	CHIUSINO IN GHISA LAMELLARE PERLITICA A NORMA UNI EN 1561 E CONFORME ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA D400, A COPERCHIO QUADRATO, LUCE NETTA INTERNA = 370 X 370 MM	CAD	64,56
1.11.001.002	CHIUSINI PER CAMERETTE DI MANOVRA: SARACINESCHE ACQUA - VALVOLE GAS UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.002.001	CHIUSINO IN GHISA LAMELLARE PERLITICA A NORMA UNI EN 1561 E CONFORME ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA D400, A COPERCHIO TONDO, LUCE NETTA INTERNA D = 800 MM		185,41
1.11.001.003	CHIUSINI PER POZZETTI: ALLACCIAMENTI FOGNARI UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.003.001	CHIUSINO IN GHISA LAMELLARE PERLITICA A NORMA UNI EN 1561 E CONFORME ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA D400, A COPERCHIO QUADRATO, LUCE NETTA INTERNA = 465 X 465 MM	CAD	114,65
1.11.001.004	CHIUSINI PER POZZETTI: DI LINEA SULLE CONDOTTE FOGNARIE UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.004.001	CHIUSINO IN GHISA LAMELLARE PERLITICA A NORMA UNI EN 1561 E CONFORME ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA D400, A COPERCHIO TONDO, LUCE NETTA INTERNA D = 600 MM	CAD	85,22
1.11.001.005	CHIUSINI PER POZZETTI: MANOVRA SARACINESCHE ACQUA - MANOVRA VALVOLE ACQUA DI ALLACCIAMENTO DI UTENZA UNI EN 124 CLASSE D400		
1.11.001.005.001	CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE GS 400-15 SECONDO NORMA UNI ISO 1083, CONFORME ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA D400, A COPERCHIO TONDO, LUCE NETTA INTERNA D = 120 MM		58,00
1.11.001.006	CHIUSINI PER POZZETTI FOGNARI A RIEMPIMENTO: UNI EN 124 CLASSE C250		
1.11.001.006.001	CHIUSINI PER POZZETTI FOGNARI A RIEMPIMENTO IN GHISA SFEROIDALE GS 500 - 7 ISO 1083 CLASSE C250 UNI EN 124 TIPO MOD. RRC350 LUCE 300 X 300 MM.	CAD	90,00
1.11.001.006.002	CHIUSINI PER POZZETTI FOGNARI A RIEMPIMENTO IN GHISA SFEROIDALE GS 500 - 7 ISO 1083 CLASSE C250 UNI EN 124 TIPO MOD. RRC500 LUCE 450 X 450 MM.	CAD	140,00
1.11.002	CADITOIE IN GHISA SFEROIDALE O GHISA LAMELLARE PERLITICA CONFORMI ALLA NORMA UNI EN 124 CLASSE DI PORTATA C250		
1.11.002.001	VUOTO		
1.11.002.001.001	VUOTO	CAD	
2	**MANO D'OPERA**		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

2.00	MANO D'OPERA		
2.00.000	MANO D'OPERA		
2.00.000.000	MANO D'OPERA		
2.00.000.000.001	OPERAIO 4^ LIVELLO	ORA	27,93
2.00.000.000.002	OPERAIO SPECIALIZZATO	ORA	26,73
2.00.000.000.003	OPERAIO QUALIFICATO	ORA	25,06
2.00.000.000.004	OPERAIO COMUNE	ORA	23,05
3	**NOLI**		
3.00	NOLI		
3.00.000	NOLI		
3.00.000.001	NOLI A CALDO		
3.00.000.001.001	RULLO COMPRESSORE: - DEL PESO SINO A 8 TONNELLATE - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	35,73
3.00.000.001.002	RULLO COMPRESSORE: - DEL PESO DA 8,1 A 14 TONNELLATE - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	38,15
3.00.000.001.003	TERNA GOMMATA DA 61 A 90 HP - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	53,35
3.00.000.001.004	ESCAVATORE CINGOLATO GIREVOLE DA 81 A 100 CV - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	53,88
3.00.000.001.005	ESCAVATORE CINGOLATO GIREVOLE DA 81 A 100 CV FORNITO DI MARTELLONE IDRAULICO - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	67,06
3.00.000.001.006	PALA CINGOLATA DA 61 A 90 CV - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	53,35
3.00.000.001.007	CAMION DA 7,1 A 12,0 T - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	54,21
3.00.000.001.008	CAMION DA 3,6 A 7,0 T CON GRU DA 8 TONNELLATE BRACCIO DA 12 M. - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	51,65
3.00.000.001.009	CAMION DA 61 A 90 CV CON GRU DA16 TONNELLATE, BRACCIO DA 16 M. - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	64,51
3.00.000.001.010	CAMION O MOTOCARRO TIPO DISALCAR O BREMACH DELLA PORTATA DI 15 Q.LI - PER OGNI ORA DI LAVORO EFFETTIVO	ORA	33,86
3.00.000.002	NOLI A FREDDO		
3.00.000.002.001	RULLO COMPRESSORE: - DEL PESO SINO A 8 TONNELLATE - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	17,89
3.00.000.002.002	RULLO COMPRESSORE: - DEL PESO DA 8,1 A 14 TONNELLATE. - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	19,08
3.00.000.002.003	TERNA GOMMATA DA 61 A 90 HP - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	26,68
3.00.000.002.004	ESCAVATORE CINGOLATO GIREVOLE DA 81 A 100 CV - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	27,94
3.00.000.002.005	ESCAVATORE CINGOLATO GIREVOLE DA 81 A 100 CV FORNITO DI MARTELLONE IDRAULICO - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	33,53
3.00.000.002.006	PALA CINGOLATA DA 61 A 90 CV	ORA	26,68

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI		
3.00.000.002.007	CAMION DA 7,1 A 12,0 T - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	27,11
3.00.000.002.008	CAMION DA 3,6 A 7,0 T CON GRU DA 8 TONNELLATE BRACCIO DA 12 M - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	25,83
3.00.000.002.009	CAMION DA 61 A 90 CV CON GRU DA16 TONNELLATE, BRACCIO DA 16 M. - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	32,26
3.00.000.002.010	CAMION O MOTOCARRO TIPO DISALCAR O BREMACH DELLA PORTATA DI 15 Q.LI - PER OGNI ORA DI SOSTA RICONOSCIUTA DALLA DIREZIONE LAVORI	ORA	16,93
3.00.000.002.011	MOTOPOMPA PER ASPIRARE ACQUA DA 6 ÷ 10 HP ESCLUSO IL PERSONALE ADDETTO AL FUNZIONAMENTO	ORA	5,68
3.00.000.002.012	MOTOCOMPRESSORE DA 3.000 LT/MIN PER IL FUNZIONAMENTO DI MARTELLI DEMOLITORI O PERFORATORI, ESCLUSO L'OPERATORE, COMPRESI I MARTELLI DEMOLITORI E LE MANICHETTE OCCORRENTI	ORA	5,68
3.00.000.002.013	MOTOSALDATRICE ESCLUSO L'OPERATORE, COMPRESI CAVI ELETTRICI, MORSETTI E PINZA PER SALDATURE	ORA	5,68
3.00.000.002.014	GRUPPO ELETTROGENO A 220-380 V E 120 A, CON MOTORE A SCOPPIO ESCLUSO L'OPERATORE	ORA	5,68
3.00.000.002.015	BETONIERA DA 250 LT. CON MOTORE ELETTRICO OD A SCOPPIO ESCLUSO L'OPERATORE	ORA	5,68
3.00.000.002.016	VIBROFINITRICE PER CONGLOMERATI BITUMINOSI, LARGHEZZA DI LAVORO DA 2,00 A M. 4,00	ORA	68,08
4	**OPERE DA APPALTARE**		
4.00	OPERE CONNESSE AGLI SCAVI		
4.00.000	DISFACIMENTO PAVIMENTAZIONI		
4.00.000.001	DISFACIMENTO PAVIMENTAZIONI BITUMATE		
4.00.000.001.001	TAGLIO DI PAVIMENTAZIONE BITUMATA DI QUALSIASI GENERE E TIPO, SU QUALSIASI TIPO DI MASSICCIATA, ESCLUSO QUELLA IN CALCESTRUZZO, ESEGUITA CON MACCHINA TAGLIASFALTO A DISCO RAFFREDDATO AD ACQUA, COMPRESO L'ONERE DELL'AUTOBOTTE PER IL RIFORNIMENTO IDRICO, L'ACQUA, OGNI MATERIALE DI CONSUMO ED IL CONDUTTORE.IL TAGLIO DEVE ESSERE EFFETTUATO PER LO SPESSORE COMPLETO DELLA PAVIMENTAZIONE BITUMINOSA ESISTENTE. PER ML DI TAGLIO :	ML	3,10
4.00.000.002	DISFACIMENTO PAVIMENTAZIONI VARIE		
4.00.000.002.001	DISFACIMENTO DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CUBETTI DI PORFIDO DI QUALSIASI TIPO E DIMENSIONE, CIOTTOLATO DI QUALSIASI TIPO E DIMENSIONE, ACCOLTELLATO DI MATTONI DI QUALSIASI TIPO E DIMENSIONE, SU SOTTOFONDO DI QUALSIASI SPECIE, COMPRESO L'ONERE DEL TRASPORTO E DELL'ACCATASTAMENTO A QUALSIASI DISTANZA DEI MATERIALI RIMOSSI E DA RIUTILIZZARE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA DETERMINATA DALLA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. IL COMPENSO VIENE CORRISPOSTO SOLO SE IL DISFACIMENTO E' ESEGUITO A MANO.	MQ	3,87
4.00.000.002.002	DISFACIMENTO DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN MASSELLI O LASTRE DI PIETRA DI QUALSIASI TIPO, DIMENSIONE E FORMA, SU SOTTOFONDO DI QUALSIASI SPECIE, COMPRESO L'ONERE DELLA LORO NUMERAZIONE PRIMA DELLA RIMOZIONE, DEL TRASPORTO DELL'ACCATASTAMENTO A QUALSIASI DISTANZA DEI MATERIALI RIMOSSI E DA RIUTILIZZARE.	MQ	5,68
4.00.000.002.003	DEMOLIZIONE DI PAVIMENTAZIONE CIOTTOLATA, ESEGUITA A MANO CON ACCATASTAMENTO DEL MATERIALE IN CORRISPONDENZA DELLE SEZIONI STRADALI DA RIPRISTINARE, PREVIO SERVIZIO FOTOGRAFICO.	MQ	10,85
4.00.000.002.004	DEMOLIZIONE DI CALCESTRUZZO DI QUALSIASI TIPO E SPESSORE, ANCHE SE ARMATO, COMPRESO L'ONERE DEL TAGLIO DEI FERRI, DEL TRASPORTO A RIFIUTO A QUALSIASI DISTANZA DEL MATERIALE DEMOLITO. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA DETERMINATA DALLA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. IL COMPENSO VIENE CORRISPOSTO SOLO SE LA DEMOLIZIONE E' ESEGUITA A MANO CON O SENZA MARTELLO PNEUMATICO.	MQ	6,71
4.00.000.002.005	DEMOLIZIONE DI PAVIMENTAZIONE STRADALE O DI MARCIAPIEDE CON IDONEO MEZZO MECCANICO, DI QUALSIASI GENERE, SINO AD UNO SPESSORE MASSIMO DI CM. 20, COMPRESA RIFILATURA A MANO DELLA SCARIFICA MARGINALMENTE AGLI EDIFICI, COMPRESI E COMPENSATI TUTTI GLI ACCORGIMENTI NECESSARI AL FINE DI EVITARE DISTACCO, ROTTURA DI SOGLIE E ZOCCOLATURE OD ALTRO ESISTENTE; COMPRESO CARICO, TRASPORTO E SCARICO DEL MATERIALE ALLE DISCARICHE NONCHE' DELL'ACCATASTAMENTO CON CURA, DI QUELLO RIUTILIZZABILE, SU PANCALI IN PROSSIMITA' DEL CANTIERE DI LAVORO EVENTUALE CARICO CON GRU SU AUTOCARRO E TRASPORTO AL DI FUORI DELL'AREA DI CANTIERE --- -- LA SUPERFICIE ANCHE DOPO I VARI INTERVENTI NEL SOTTOSUOLO DOVRA' ESSERE DEBITAMENTE SPIANATA E RULLATA CON NON MENO DI TRE PASSATE DI RULLO STATICO DA 8 T. DOVRANNO ESSERE GARANTITI I PASSAGGI PROVVISORI PER I PEDONI, PER LA NORMALE ATTIVITA' DEI NEGOZI, E DEL LORO APPROVIGIONAMENTO MERCI. LE DEMOLIZIONI ANCHE A PICCOLI TRATTI DOVRANNO PROSEGUIRE CONGIUNTAMENTE AL RIFACIMENTO DEFINITIVO DELLA NUOVA PAVIMENTAZIONE. PRIMA DEL DISFACIMENTO DOVRA' ESSERE REDATTO UN GRAFICO CON INDICATE LE QUOTE PIU' SIGNIFICATIVE DELLE SOGLIE E CORRISPONDENTI QUOTE DEL MARCIAPIEDE E STRADA AL FINE DI EVITARE CONTESTAZIONI SULLE QUOTE FINALI DELLA NUOVA PAVIMENTAZIONE.	MQ	10,85
4.00.001	INDAGINI ORDIGNI BELLICI		
4.00.001.001	ESPLORAZIONE E RIMOZIONE ORDIGNI BELLICI		
4.00.001.001.001	ESPLORAZIONE DEL PIANO SOGGETTO A BONIFICA CON CERCAMINE DI TIPO FOERSTER PER LA RICERCA E LA LOCALIZZAZIONE DI MASSE FERROSE FINO ALLA PROFONDITA' DI CM. 100	MQ	0,21
4.00.001.001.002	RICERCA E LOCALIZZAZIONE IN PROFONDITA' DI ORDIGNI ESPLOSIVI E MASSE FERROSE IN GENERE A PROFONDITA' MAGGIORE DI CM 100 DEL PIANO DI CAMPAGNA. TALE BONIFICA AVVIENE TRAMITE TRIVELLAZIONE VERTICALE E SUBVERTICALE CON IMPIEGO DI APPARECCHIO DI RICERCA DA INTRODURRE NEI FORI	ML	3,87

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.001.001.003	RIMOZIONE DI ORDIGNI E MASSE FERROSE ESEGUITA CON MEZZI MECCANICI ED A MANO COMPRESI GLI SCAVI. SCAVO CON MEZZO MECCANICO	MC	23,24
4.00.001.001.004	RIMOZIONE DI ORDIGNI E MASSE FERROSE ESEGUITA CON MEZZI MECCANICI ED A MANO COMPRESI GLI SCAVI. SCAVO A MANO	MC	129,11
4.00.002	CONSOLIDAMENTO TERRENI		
4.00.002.001	CONSOLIDAMENTO TERRENI CON JET GROUTING.		
4.00.002.001.001	COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO (JET GROUTING) ESECUZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO SENZA ASPORTAZIONE DI MATERIALE ED ALTERAZIONE DELLA ZONA CIRCOSTANTE E FINO ALLA PROFONDITA' MASSIMA DI 15 M MEDIANTE LA TECNICA DEL "JET GROUTING" AD ANDAMENTO VERTICALE E/O SUBVERTICALE TRA LORO COMPENETRATE O NON, ATTRAVERSO TERRENI DI VARIA NATURA E CONSISTENZA, ANCHE IN PRESENZA DI FALDA, MEDIANTE INIEZIONE AD ALTISSIMA PRESSIONE DI MISCELA CEMENTIZIA BINARIA COSTITUITA DA CEMENTO 325 POZZOLANICO ED ACQUA, NELLE OPPORTUNE QUANTITA' E SECONDO I TEMPI DI RISALITA PRESTABILITI IN FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE GEOLOGICHE DEL TERRENO IN SITO, ATTE A REALIZZAZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO AVENTI I DIAMETRI PREVISTI DAL PROGETTO ED UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL TERRENO CONSOLIDATO NON INFERIORE A 100KG/CMQ. E' COMPRESA L'ATTREZZATURA NECESSARIA E L'ONERE PER L'ATTRAVERSAMENTO DI TROVANTI, L'ONERE DELLA PERFORAZIONE A VUOTO NONCHE' ALLA FORNITURA DEI MATERIALI E QUANT'ALTRO OCCORRA PER AVERE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.E' ALTRESI' COMPRESA LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI ARMATURA TUBOLARE DIAMETRO 76 MM SPESSORE 8 MM PER TUTTA LA LUNGHEZZA. PER COLONNE DI DIAMETRO MEDIO COMPRESO FRA 200 E 350 MM IN TERRENI SCIOLTI O INCOERENTI	ML	37,18
4.00.002.001.002	COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO (JET GROUTING) ESECUZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO SENZA ASPORTAZIONE DI MATERIALE ED ALTERAZIONE DELLA ZONA CIRCOSTANTE E FINO ALLA PROFONDITA' MASSIMA DI 15 M MEDIANTE LA TECNICA DEL "JET GROUTING" AD ANDAMENTO VERTICALE E/O SUBVERTICALE TRA LORO COMPENETRATE O NON, ATTRAVERSO TERRENI DI VARIA NATURA E CONSISTENZA, ANCHE IN PRESENZA DI FALDA, MEDIANTE INIEZIONE AD ALTISSIMA PRESSIONE DI MISCELA CEMENTIZIA BINARIA COSTITUITA DA CEMENTO 325 POZZOLANICO ED ACQUA, NELLE OPPORTUNE QUANTITA' E SECONDO I TEMPI DI RISALITA PRESTABILITI IN FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE GEOLOGICHE DEL TERRENO IN SITO, ATTE A REALIZZAZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO AVENTI I DIAMETRI PREVISTI DAL PROGETTO ED UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL TERRENO CONSOLIDATO NON INFERIORE A 100KG/CMQ. E' COMPRESA L'ATTREZZATURA NECESSARIA E L'ONERE PER L'ATTRAVERSAMENTO DI TROVANTI, L'ONERE DELLA PERFORAZIONE A VUOTO NONCHE' ALLA FORNITURA DEI MATERIALI E QUANT'ALTRO OCCORRA PER AVERE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.E' ALTRESI' COMPRESA LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI ARMATURA TUBOLARE DIAMETRO 76 MM SPESSORE 8 MM PER TUTTA LA LUNGHEZZA. PER COLONNE DI DIAMETRO MEDIO COMPRESO FRA 200 E 350 MM IN TERRENI POCO COERENTI, GHIAIOSI E POCO LITOIDI	ML	43,90
4.00.002.001.003	COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO (JET GROUTING) ESECUZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO SENZA ASPORTAZIONE DI MATERIALE ED ALTERAZIONE DELLA ZONA CIRCOSTANTE E FINO ALLA PROFONDITA' MASSIMA DI 15 M MEDIANTE LA TECNICA DEL "JET GROUTING" AD ANDAMENTO VERTICALE E/O SUBVERTICALE TRA LORO COMPENETRATE O NON, ATTRAVERSO TERRENI DI VARIA NATURA E CONSISTENZA, ANCHE IN PRESENZA DI FALDA, MEDIANTE INIEZIONE AD ALTISSIMA PRESSIONE DI MISCELA CEMENTIZIA BINARIA COSTITUITA DA CEMENTO 325 POZZOLANICO ED ACQUA, NELLE OPPORTUNE QUANTITA' E SECONDO I TEMPI DI RISALITA PRESTABILITI IN FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE GEOLOGICHE DEL TERRENO IN SITO, ATTE A REALIZZAZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO AVENTI I DIAMETRI PREVISTI DAL PROGETTO ED UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL TERRENO CONSOLIDATO NON INFERIORE A 100KG/CMQ. E' COMPRESA L'ATTREZZATURA NECESSARIA E L'ONERE PER L'ATTRAVERSAMENTO DI TROVANTI, L'ONERE DELLA PERFORAZIONE A VUOTO NONCHE' ALLA FORNITURA DEI MATERIALI E QUANT'ALTRO OCCORRA PER AVERE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.E' ALTRESI' COMPRESA LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI ARMATURA TUBOLARE DIAMETRO 76 MM SPESSORE 8 MM PER TUTTA LA LUNGHEZZA. PER COLONNE DI DIAMETRO MEDIO COMPRESO FRA 500 E 800 MM IN TERRENI SCIOLTI O INCOERENTI	ML	49,06
4.00.002.001.004	COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO (JET GROUTING) ESECUZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO SENZA ASPORTAZIONE DI MATERIALE ED ALTERAZIONE DELLA ZONA CIRCOSTANTE E FINO ALLA PROFONDITA' MASSIMA DI 15 M MEDIANTE LA TECNICA DEL "JET GROUTING" AD ANDAMENTO VERTICALE E/O SUBVERTICALE TRA LORO COMPENETRATE O NON, ATTRAVERSO TERRENI DI VARIA NATURA E CONSISTENZA, ANCHE IN PRESENZA DI FALDA, MEDIANTE INIEZIONE AD ALTISSIMA PRESSIONE DI MISCELA CEMENTIZIA BINARIA COSTITUITA DA CEMENTO 325 POZZOLANICO ED ACQUA, NELLE OPPORTUNE QUANTITA' E SECONDO I TEMPI DI RISALITA PRESTABILITI IN FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE GEOLOGICHE DEL TERRENO IN SITO, ATTE A REALIZZAZIONE DI COLONNE DI TERRENO CONSOLIDATO AVENTI I DIAMETRI PREVISTI DAL PROGETTO ED UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL TERRENO CONSOLIDATO NON INFERIORE A 100KG/CMQ. E' COMPRESA L'ATTREZZATURA NECESSARIA E L'ONERE PER L'ATTRAVERSAMENTO DI TROVANTI, L'ONERE DELLA PERFORAZIONE A VUOTO NONCHE' ALLA FORNITURA DEI MATERIALI E QUANT'ALTRO OCCORRA PER AVERE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.E' ALTRESI' COMPRESA LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI ARMATURA TUBOLARE DIAMETRO 76 MM SPESSORE 8 MM PER TUTTA LA LUNGHEZZA. PER COLONNE DI DIAMETRO MEDIO COMPRESO FRA 500 E 800 MM IN TERRENI POCO COERENTI, GHIAIOSI O POCO LITOIDI	ML	54,23
4.00.002.002	CONSOLIDAMENTO TERRENI CON MICROPALI		
4.00.002.002.001	MICROPALO DIAMETRO 160 MM ESEGUITO A ROTO PERCUSSIONE IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO: - L'ATTRAVERSAMENTO DI ROCCE E TROVANTI; - L'ALLONTANAMENTO DEI MATERIALI DI RISULTA DELLA PERFORAZIONE E/O LA LORO SISTEMAZIONE NELL'AMBITO DEL CANTIERE; - FORNITURA LAVORAZIONE E POSA IN OPERA DI TUBI IN ACCIAIO FE 510 DIAMETRO 114,3 MM E SPESSORE 6,3 MM; - INIEZIONE A PRESSIONE CONTROLLATA DI MALTA DI CEMENTO R325, CON RAPPORTO ACQUA/CEMENTO = 0,50, FINO AL DOPPIO DEL VOLUME TEORICO DEL PALO.	ML	53,00
4.00.002.003	CONSOLIDAMENTO TERRENI CON TIRANTI		
4.00.002.003.001	TIRANTE DI TIPO PERMANENTE A TRE TREFOLI CON INCLINAZIONE A 20° CON: - LUNGHEZZA BULBO = 6,00 ML; - LUNGHEZZA ANCORAGGIO = 6,00 ML; - FORO DIAMETRO = 100 MM; - PIASTRA FE 510, CON BOCCOLE ORIENTABILI, DIAMETRO = 220 MM SPESSORE 3 CM CON TRE FORI DI DIAMETRO COMPATIBILE CON IL PASSAGGIO DEI TREFOLI.	ML	53,00
4.00.003	DRENAGGIO ACQUE		
4.00.003.001	IMPIANTO TIPO WELL POINT		
4.00.003.001.001	NOLEGGIO, INSTALLAZIONE E FUNZIONAMENTO DI IMPIANTO TIPO WELL POINT COMPLETO PER ABBASSAMENTO FALDA COMPRESO: - CARICO, TRASPORTO, SCARICO E MONTAGGIO ATTREZZATURE - TRIVELLAZIONE DEL TERRENO CON ESCAVATORE DOTATO DI TRIVELLA - RIEMPIMENTO PARZIALE PREFILTRI - LAVAGGIO ED INTASATURA PREFILTRI CON PALA GOMMATA - POSA AGHI - COLLEGAMENTO AGHI ED ALLACCIAMENTO ALLA POMPA - SMONTAGGIO IMPIANTO, CARICO E TRASPORTO AL LUOGO DI ORIGINE (A CORPO PER OGNI GIORNO DI UTILIZZO)	CAD	232,41
4.00.004	CONTENIMENTO DEGLI SCAVI		
4.00.004.001	CONTENIMENTO DEGLI SCAVI CON PALANCOLE		
4.00.004.001.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PALANCOLE METALLICHE TIPO LARSSEN, PROFILI TIPO ARBED PU 12 - AZ 13, PESO 110 KG/MQ, ACCIAIO IN QUALITA' MIGLIORATA PAE 320 ATTE A REALIZZARE PALANCATE IDONEE A CONTRASTARE LE SPINTE LATERALI DEL TERRENO E L'ENTRATA DELL'ACQUA NELLO SCAVO COMPRESO I SEGUENTI ONERI: - NOLEGGIO. - INFISSIONE DELLE PALANCOLE IN TERRENI DI QUALSIASI CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, MEDIANTE VIBRO-AFFONDATORE CON O SENZA DISPOSITIVO DI ALTA FREQUENZA E FREQUENZA VARIABILE. L'UTILIZZO O MENO DEL DISPOSITIVO DI CUI SOPRA SARA' STABILITO DALLA DIREZIONE LAVORI. - ESTRAZIONE DELLE PALANCOLE INFISSE MEDIANTE VIBRO-AFFONDATORE CON O SENZA DISPOSITIVO DI ALTA FREQUENZA E FREQUENZA VARIABILE. REALIZZAZIONE DI PROFILI SPECIALI AD ANGOLO PER LA CHIUSURA DEI 4 ANGOLI DELLE CASSEFORMI PER ALLOGGIO POZZETTI COMPRESO LA FORNITURA DEI PROFILATI OCCORRENTI. - EVENTUALE RIBATTITURA DELLE PALANCOLE CON BATTIPALO AD ARIA COMPRESSA E VICEVERSA ESTRAZIONE DA EFFETTUARSI IN DUE TEMPI: PRIMA CON ESTRATTORE AD ARIA COMPRESSA E POI ULTIMATA CON VIBRO-AFFONDATORE. - FORMAZIONE DI CENTINE E PUNTELLATURE DELLE PARATIE. - TRASFERTA DI ANDATA E RITORNO DEL MEZZO DI SOLLEVAMENTO, AUTOGRU O GRU SEMOVENTE CINGOLATA COMPRESO GLI ONERI PER IL MONTAGGIO E PIAZZAMENTO IN LOCO ESCLUSO GLI EVENTUALI ONERI PER LA FORMAZIONE DI PISTE IDONEE AL TRANSITO DEL MEZZO FINO ALLA ZONA DI LAVORO.	MQ	57,84

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- TRASPORTO DELLE ATTREZZATURE, DELLE PALANCOLE DELLE EVENTUALI CENTINE COMPRESO CARICHI E SCARICHI. - SPOSTAMENTI DELLE ATTREZZATURE E DELLE PALANCOLE ALL'INTERNO DEL CANTIERE PER INTERVENTI ATTIGUI E NON ATTIGUI CON MEZZI DI TRASPORTO E SUPPORTO IDONEI. - EVENTUALI SOSTE O PERIODI DI STAND-BY. - NEL CASO IN CUI LE PALANCOLE SIANO UTILIZZATE PER IL CONTENIMENTO DEGLI SCAVI PER LA POSA DI CONDOTTA FOGNARIA, SARA' COMPRESA LA FORNITURA DI PANNELLI IN POLISTIROLO ESPANSO E LA LORO INTERPOSIZIONE TRA LE PALANCOLE ED IL GETTO DI CALCESTRUZZO A PROTEZIONE DELLE CONDOTTE AL FINE DI EVITARE CHE L'ESTRAZIONE DELLE PALANCOLE PROVOCHI DANNO ALLE CONDOTTE STESSE. - INOLTRE, GLI SPAZI VUOTI TRA GLI INCAVI DELLE PALANCOLE ED I PANNELLI DI POLISTIROLO ESPANSO DOVRANNO ESSERE RIEMPITI, A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE, CON SABBIA AL FINE DI EVITARE CHE I PANNELLI MEDESIMI VENGANO DANNEGGIATI DURANTE LE OPERAZIONI DEL GETTO DEL CALCESTRUZZO ALL'INTERNO DELLO SCAVO. - IL PREZZO E' APPLICATO ALL'EFFETTIVA ALTEZZA DELLE PALANCOLE E NON SULLA SOLA PARTE INFISSA.		
4.00.004.001.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PALANCOLE METALLICHE TIPO LARSSEN, PROFILI TIPO ARBED PU 12 - AZ 13, PESO 110 KG/MQ, ACCIAIO IN QUALITA' MIGLIORATA PAE 320 ATTE A REALIZZARE PALANCATE IDONEE A CONTRASTARE LE SPINTE LATERALI DEL TERRENO E L'ENTRATA DELL'ACQUA NELLO SCAVO COMPRESO I SEGUENTI ONERI: - NOLEGGIO. - INFISSIONE DELLE PALANCOLE IN TERRENI DI QUALSIASI CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, MEDIANTE VIBRO-AFFONDATORE CON O SENZA DISPOSITIVO DI ALTA FREQUENZA E FREQUENZA VARIABILE. L'UTILIZZO O MENO DEL DISPOSITIVO DI CUI SOPRA SARA' STABILITO DALLA DIREZIONE LAVORI. - REALIZZAZIONE DI PROFILI SPECIALI AD ANGOLO PER LA CHIUSURA DEI 4 ANGOLI DELLE CASSEFORMI PER ALLOGGIO POZZETTI COMPRESO LA FORNITURA DEI PROFILATI OCCORRENTI. - EVENTUALE RIBATTITURA DELLE PALANCOLE CON BATTIPALO AD ARIA COMPRESSA E VICEVERSA ESTRAZIONE DA EFFETTUARSI IN DUE TEMPI: PRIMA CON ESTRATTORE AD ARIA COMPRESSA E POI ULTIMATA CON VIBRO-AFFONDATORE. - FORMAZIONE DI CENTINE E PUNTELLATURE DELLE PARATIE. - TRASFERTA DI ANDATA E RITORNO DEL MEZZO DI SOLLEVAMENTO, AUTOGRU O GRU SEMOVENTE CINGOLATA COMPRESO GLI ONERI PER IL MONTAGGIO E PIAZZAMENTO IN LOCO ESCLUSO GLI EVENTUALI ONERI PER LA FORMAZIONE DI PISTE IDONEE AL TRANSITO DEL MEZZO FINO ALLA ZONA DI LAVORO. - TRASPORTO DELLE ATTREZZATURE, DELLE PALANCOLE DELLE EVENTUALI CENTINE COMPRESO CARICHI E SCARICHI. - SPOSTAMENTI DELLE ATTREZZATURE E DELLE PALANCOLE ALL'INTERNO DEL CANTIERE PER INTERVENTI ATTIGUI E NON ATTIGUI CON MEZZI DI TRASPORTO E SUPPORTO IDONEI. - EVENTUALI SOSTE O PERIODI DI STAND-BY. - NEL CASO IN CUI LE PALANCOLE SIANO UTILIZZATE PER IL CONTENIMENTO DEGLI SCAVI PER LA POSA DI CONDOTTA FOGNARIA, SARA' COMPRESA LA FORNITURA DI PANNELLI IN POLISTIROLO ESPANSO E LA LORO INTERPOSIZIONE TRA LE PALANCOLE ED IL GETTO DI CALCESTRUZZO A PROTEZIONE DELLE CONDOTTE AL FINE DI EVITARE CHE L'ESTRAZIONE DELLE PALANCOLE PROVOCHI DANNO ALLE CONDOTTE STESSE. - INOLTRE, GLI SPAZI VUOTI TRA GLI INCAVI DELLE PALANCOLE ED I PANNELLI DI POLISTIROLO ESPANSO DOVRANNO ESSERE RIEMPITI, A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE, CON SABBIA AL FINE DI EVITARE CHE I PANNELLI MEDESIMI VENGANO DANNEGGIATI DURANTE LE OPERAZIONI DEL GETTO DEL CALCESTRUZZO ALL'INTERNO DELLO SCAVO. - IL PREZZO E' APPLICATO ALL'EFFETTIVA ALTEZZA DELLE PALANCOLE E NON SULLA SOLA PARTE INFISSA.	MQ	39,77
4.00.004.001.003	COMPENSO AGGIUNTIVO NEL CASO IN CUI LA COMITTENTE ORDINI CHE LE PALANCOLE SIANO A PERDERE	KG.	0,77
4.00.004.002	CONTENIMENTO DEGLI SCAVI CON CASSEFORMI AUTOAFFONDANTI		
4.00.004.002.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "CASSEFORMI METALLICHE" DEL TIPO "PILOSIO SISTEMA DOWN" A CASSONE O A GUIDE SEMPLICI O A GUIDE DOPPIE IDONEE A CONTRASTARE LE SPINTE LATERALI DEL TERRENO E L'ENTRATA DELL'ACQUA NELLO SCAVO COMPRESO I SEGUENTI ONERI: - NOLEGGIO. - INFISSIONE DELLE CASSEFORMI IN TERRENI DI QUALSIASI CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE. - ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI INFISSE MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE. - REALIZZAZIONE DI PROFILI SPECIALI AD ANGOLO PER LA CHIUSURA DEI 4 ANGOLI DELLE CASSEFORMI PER ALLOGGIO POZZETTI. - PUNTELLATURE DELLE PARATIE. - TRASPORTO DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI COMPRESO CARICHI E SCARICHI. - SPOSTAMENTI DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI ALL'INTERNO DEL CANTIERE PER INTERVENTI ATTIGUI E NON ATTIGUI CON MEZZI DI TRASPORTO E SUPPORTO IDONEI - EVENTUALI SOSTE O PERIODI STAND-BY. - NEL CASO IN CUI LE CASSEFORMI SIANO UTILIZZATE PER IL CONTENIMENTO DEGLI SCAVI PER LA POSA DI CONDOTTA FOGNARIA, SARA' COMPRESA LA FORNITURA DI PANNELLI IN POLISTIROLO ESPANSO E LA LORO INTERPOSIZIONE TRA LE CASSEFORMI ED IL GETTO DI CALCESTRUZZO A PROTEZIONE DELLE CONDOTTE AL FINE DI EVITARE CHE L'ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI PROVOCHI DANNO ALLE CONDOTTE STESSE. - LA QUANTITA' SARA' CONTABILIZZATA SULLA BASE DELL'ALTEZZA DELLO SCAVO, COSI' COME PREVISTA NEI PROFILI DI PROGETTO IN CORRISPONDENZA DELLA SPECIFICA PROGRESSIVA E NON ANCHE SULLA PARTE INFISSA. PER CASSEFORMI DI ALTEZZA SINO A 3,50 ML COMPRESI	MQ	10,33
4.00.004.002.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "CASSEFORMI METALLICHE" DEL TIPO "PILOSIO SISTEMA DOWN" A CASSONE O A GUIDE SEMPLICI O A GUIDE DOPPIE IDONEE A CONTRASTARE LE SPINTE LATERALI DEL TERRENO E L'ENTRATA DELL'ACQUA NELLO SCAVO COMPRESO I SEGUENTI ONERI: - NOLEGGIO. - INFISSIONE DELLE CASSEFORMI IN TERRENI DI QUALSIASI CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE. - ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI INFISSE MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE. - REALIZZAZIONE DI PROFILI SPECIALI AD ANGOLO PER LA CHIUSURA DEI 4 ANGOLI DELLE CASSEFORMI PER ALLOGGIO POZZETTI. - PUNTELLATURE DELLE PARATIE. - TRASPORTO DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI COMPRESO CARICHI E SCARICHI. - SPOSTAMENTI DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI ALL'INTERNO DEL CANTIERE PER INTERVENTI ATTIGUI E NON ATTIGUI CON MEZZI DI TRASPORTO E SUPPORTO IDONEI - EVENTUALI SOSTE O PERIODI STAND-BY. - NEL CASO IN CUI LE CASSEFORMI SIANO UTILIZZATE PER IL CONTENIMENTO DEGLI SCAVI PER LA POSA DI CONDOTTA FOGNARIA, SARA' COMPRESA LA FORNITURA DI PANNELLI IN POLISTIROLO ESPANSO E LA LORO INTERPOSIZIONE TRA LE CASSEFORMI ED IL GETTO DI CALCESTRUZZO A PROTEZIONE DELLE CONDOTTE AL FINE DI EVITARE CHE L'ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI PROVOCHI DANNO ALLE CONDOTTE STESSE. - LA QUANTITA' SARA' CONTABILIZZATA SULLA BASE DELL'ALTEZZA DELLO SCAVO, COSI' COME PREVISTA NEI PROFILI DI PROGETTO IN CORRISPONDENZA DELLA SPECIFICA PROGRESSIVA E NON ANCHE SULLA PARTE INFISSA. PER CASSEFORMI DI ALTEZZA SUPERIOREA 3,50 ML SINO A 5,80 ML COMPRESI	MQ	13,94
4.00.004.002.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "CASSEFORMI METALLICHE" DEL TIPO "A ROTAIA ANGOLARE", COSTITUITE DA ROTAIE DOPPIE AD ANGOLO, EVENTUALI ROTAIE DOPPIE DI SOPRALZO AD ANGOLO, PANNELLI BASE E PANNELLI DI SOPRALZO, IDONEE A CONTRASTARE LE SPINTE LATERALI DEL TERRENO, SENZA L'UTILIZZO DI PUNTELLATURE INTERMEDIE, E L'ENTRATA DELL'ACQUA NELLO SCAVO, COMPRESI I SEGUENTI ONERI: - NOLEGGIO; - INFISSIONE DELLE CASSEFORMI IN TERRENI DI QUALSIASI CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE; - ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI INFISSE MEDIANTE L'IMPIEGO DI ESCAVATORE; - REALIZZAZIONE DI PROFILI SPECIALI AD ANGOLO PER LA CHIUSURA DEI 4 ANGOLI DELLE CASSEFORMI PER ALLOGGIO POZZETTI; - TRASPORTO DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI COMPRESO CARICHI E SCARICHI; - SPOSTAMENTI DI TUTTE LE ATTREZZATURE OCCORRENTI ALL'INTERNO DEL CANTIERE PER INTERVENTI ATTIGUI E NON ATTIGUI CON MEZZI DI TRASPORTO E SUPPORTO IDONEI; - EVENTUALI SOSTE O PERIODI STAND-BY; - NEL CASO IN CUI LE CASSEFORMI SIANO UTILIZZATE PER IL CONTENIMENTO DEGLI SCAVI PER LA POSA ELEMENTI PREFABBRICATI O PER LA COSTRUZIONE DI CAMERE IN OPERA, SARA' COMPRESA LA FORNITURA DI PANNELLI IN POLISTIROLO ESPANSO E LA LORO INTERPOSIZIONE TRA LE CASSEFORMI ED IL GETTO DI CALCESTRUZZO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI EVENTUALI SOTTOFONDAZIONI O FONDAZIONI AL FINE DI EVITARE CHE L'ESTRAZIONE DELLE CASSEFORMI PROVOCHI DANNO ALLE STESSE. LA QUANTITA' SARA' CONTABILIZZATA SULLA BASE DELL'ALTEZZA DELLO SCAVO, COSI' COME PREVISTA NEI PROFILI DI PROGETTO IN CORRISPONDENZA DELLA SPECIFICA PROGRESSIVA E NON ANCHE SULLA PARTE INFISSA. PER CASSEFORMI COSTITUITE DA PANNELLI DEL TIPO "KRI" NECESSARI PER OTTENERE UNA LUCE NETTA INTERNA AI MODULI PARI A 5203 MM X 5203 MM. PER CASSEFORMI AD ANGOLO DI ALTEZZA SINO A 9,50 ML COMPRESI.	MQ	15,00
4.00.005	SCAVI		
4.00.005.001	OPERE DI SCAVO CON L'UTILIZZO DI MACCHINARI TRADIZIONALI		
4.00.005.001.001	SCAVO DI SBANCAMENTO A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2) E TROVANTI, ESEGUITO CONFORMEMENTE A QUANTO PREVISTO IN CAPITOLATO E NEGLI ELABORATI PROGETTUALI PER LA REALIZZAZIONE DELLE SEGUENTI LAVORAZIONI: - SBANCAMENTI; - TERRAZZAMENTI, LIVELLAMENTI, SAGOMATURA DI SUPERFICI DI CAMPAGNA ESEGUITI ANCHE RIUTILIZZANDO I MATERIALI DI RISULTA DERIVANTI DAGLI SCAVI DI SBANCAMENTO; - PISTA DI LAVORO; - RIPRISTINI DELLE PISTE DI LAVORO ESEGUITI ANCHE RIUTILIZZANDO I MATERIALI DI RISULTA DERIVANTI DALLA REALIZZAZIONE DELLA PISTA DI LAVORO. E' COMPRESO OGNI ONERE PER IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, RITENUTO DALLA D.L. NON RIUTILIZZABILE, PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE A QUALSIASI DISTANZA ESSE SIANO POSTE. NEL CASO IN CUI LA D.L. RITENGA CHE IL MATERIALE DI RISULTA DEBBA ESSERE RIUTILIZZATO, E' COMPRESO L'ONERE PER IL SUO DEPOSITO IN IDONEI LUOGHI IN MODO TALE DA NON ARRECARE PERICOLI O DANNI DI ALCUN GENERE. SONO COMPRESI GLI ONERI PER L'EVENTUALE ARMATURA DELLO SCAVO, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI QUALSIASI PROVENIENZA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NELL'ESECUZIONE DEGLI SCAVI L'APPALTATORE DOVRÀ ADOTTARE TUTTE LE CAUTELE ATTE A PREVENIRE SCOSCENDIMENTI E SMOTTAMENTI, RESTANDO L'APPALTATORE STESSO SOLO RESPONSABILE DEGLI EVENTUALI DANNI; È TENUTO ALTRESÌ A PROVVEDERE A PROPRIE CURE E SPESE ALLA RIMOZIONE DELLE MATERIE FRANATE ED AL RIPRISTINO DELLE SEZIONI CORRETTE.	MC	7,75
4.00.005.001.002	MAGGIORAZIONE AL PREZZO DELLO SCAVO DI SBANCAMENTO ESEGUITO IN PRESENZA D'ACQUA DI QUALSIASI PROVENIENZA ESCLUSA SOLO QUELLA ORIGINATASI PER INCURIA DELL'IMPRESA. IL VOLUME RICONOSCIUTO SARA' QUELLO SOTTOSTANTE AL LIVELLO DELLA LAMA D'ACQUA,CHE DOVRA' COMUNQUE ESSERE NON INFERIORE A CM. 20 E SARA' COMPUTATO PER LA PROFONDITA' DELLO SCAVO SOTTOSTANTE AL LIVELLO INIZIALE DELL'ACQUA.	MC	2,32
4.00.005.001.003	ASPORTAZIONE A MANO DI TERRENO VEGETALE SOVRASTANTE LA COPERTURA DEL SERBATOIO E RELATIVA CERNITA DEL MATERIALE DA RIUTILIZZARE COMPRESO TRASPORTO ALLA PUBBLICA DISCARICA DEL MATERIALE DI RISULTA	MC	51,65
4.00.005.001.004	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, DELLE DIMENSIONI INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, ESEGUITO COMPLETAMENTE A MANO, IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA SECONDO LE NORME DI CAPITOLATO, COMPRESO OGNI ONERE PER:	MC	87,80

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- IL TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO NON RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE A QUALSIASI DISTANZA ESSE SIANO POSTE; - IL TRASPORTO ED ACCUMULO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DEPOSITI PROVVISORI PREDISPOSTI DALL'APPALTATORE ED AUTORIZZATI ALLO STESSO DAGLI ENTI COMPETENTI, A QUALSIASI DISTANZA ESSI SIANO POSTI; - IL SOSTEGNO E LA SBADACCHIATURA DELLE PARETI DEGLI SCAVI MEDIANTE L'UTILIZZO DI LEGNAME O DI ATTREZZATURE IDRAULICHE TIPO PIMEX; - L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI QUALSIASI PROVENIENZA; - L'EVENTUALE RIPRESA DI FRANE; - LA SISTEMAZIONE E SPIANAMENTO DEL FONDO DELLO SCAVO SECONDO LE LIVELLETTE FISSATE DAGLI ELABORATI PROGETTUALI; - L'ELIMINAZIONE DI TUTTI I MATERIALI CHE POSSONO DANNEGGIARE IL RIVESTIMENTO DEI TUBI; - LA DEMOLIZIONE DI TROVANTI IN MURATURA O CALCESTRUZZO ANCHE CON L'AUSILIO DI MARTELLO PNEUMATICO; - LA DISPOSIZIONE LUNGO LE ZONE DI LAVORO DI TUTTA LA SEGNALETICA OCCORRENTE PER LAVORI IN CORSO COMPRESO EVENTUALI POSTAZIONI SEMAFORICHE E REGOLAZIONE DEL TRAFFICO; - IL TRASPORTO DA QUALSIASI DISTANZA, LO STENDIMENTO E IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRECEDENTEMENTE ACCUMULATO NEI DEPOSITI OPPURE PROVENIENTE DIRETTAMENTE DALLE ATTIVITA' DI SCAVO IN CORSO E/O DEI MATERIALI INERTI IN SOSTITUZIONE DEI MATERIALI DI RISULTA, PER LA PROTEZIONE DELLE CONDOTTE, IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, IL PIANO STRADALE DI SCORRIMENTO PROVVISORIO E QUANTO ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. SONO COMPRESI INOLTRE TUTTI GLI ONERI CONSEGUENTI AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DALLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO E PERTANTO L'IMPRESA DOVRA' RICHIEDERE AGLI ENTI COMPETENTI LA POSIZIONE DEI SERVIZI DEL SOTTOSUOLO. QUANDO LADDOVE PER LA PRESENZA DI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, LO SCAVO DEBBA ESSERE PARZIALMENTE ESEGUITO A MANO, TALE SCAVO VIENE COMUNQUE COMPENSATO CON IL PRESENTE PREZZO. IL PRESENTE PREZZO NON COMPENSA LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DURA E DURISSIMA, (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2) E COMPENSA, INVENCE, LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DI MEDIA DUREZZA (SRC UGUALE O INFERIORE A 1500 KM/CM2). IL PREZZO E' COMPRENSIVO DI OGNI EVENTUALE MAGGIORAZIONE VOLUMETRICA RISPETTO ALLE SEZIONI PROGETTUALI, DOVUTA A SVASI, CEDIMENTI, ALLARGAMENTI O QUANT'ALTRO SI VERIFICASSE NELLA ESECUZIONE DEGLI SCAVI PUR ADOTTANDO TUTTI GLI ACCORGIMENTI INNANZI INDICATI. QUALORA IL CONTENIMENTO DELLE PARETI DEGLI SCAVI SIA REALIZZATO CON L'UTILIZZO DI "CASSEFORMI METALLICHE TIPO PILOSIO", I VOLUMI DI SCAVO OTTENUTI SARANNO CONTABILIZZATI RILEVANDO, PER QUANTO RIGUARDA LA LARGHEZZA DELLO SCAVO, LA DISTANZA INTERCORRENTE TRA LE SUPERFICI INTERNE DELLE CASSEFORMI MISURATA ORTOGONALMENTE AD ESSE. INFATTI IL PREZZO E' COMPRENSIVO DEGLI ONERI CONSEGUENTI AGLI ALLARGAMENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE DURANTE LE OPERAZIONI DI INFISSIONE E SFILAGGIO DELLE CASSEFORMI. PER QUANTO RIGURDA LA QUANTIFICAZIONE DEI VOLUMI DEI MATERIALI INERTI, QUESTI SARANNO UGUALI AI VOLUMI DEGLI SCAVI DETERMINATI COME INNANZI INDICATO, MAGGIORATI DEI VOLUMI DELLE CASSEFORMI METALLICHE TIPO "PILOSIO", NEL CASO IN CUI LE STESSE SIANO STATE POSTE IN OPERA A PROTEZIONE DELLE PARETI DEGLI SCAVI. NELL'ESECUZIONE DEGLI SCAVI L'APPALTATORE DOVRÀ ADOTTARE TUTTE LE CAUTELE ATTE A PREVENIRE SCOSCENDIMENTI E SMOTTAMENTI, RESTANDO L'APPALTATORE STESSO SOLO RESPONSABILE DEGLI EVENTUALI DANNI; È TENUTO ALTRESÌ A PROVVEDERE A PROPRIE CURE E SPESE ALLA RIMOZIONE DELLE MATERIE FRANATE ED AL RIPRISTINO DELLE SEZIONI CORRETTE. QUALORA I LAVORI SI SVILUPPINO LUNGO STRADE AFFIANCATE DA EDIFICI, GLI SCAVI DOVRANNO ESSERE PRECEDUTI DA ATTENTO ESAME DELLE LORO FONDAZIONI, INTEGRATO DA SONDAGGI E/O PROVE TESI AD ACCERTARNE NATURA, CONSISTENZA E PROFONDITÀ, QUANDO SI POSSA PRESUMERE CHE, IN BASE ALLE TEORIE DELLA GEOTECNICA E DELLA TECNICA DELLE FONDAZIONI LO SCAVO DELLA TRINCEA RISULTI PERICOLOSO PER LA STABILITÀ DEI FABBRICATI. VERIFICANDOSI TALE SITUAZIONE, L'APPALTATORE DOVRÀ ULTERIORMENTE PROCEDERE, A SUE CURE E SPESE, AD ESEGUIRE I CALCOLI DI VERIFICA DELLA STABILITÀ NELLE PEGGIORI CONDIZIONI CHE SI POSSANO DETERMINARE DURANTE I LAVORI ED A PROGETTARE LE EVENTUALI OPERE DI PRESIDIO, PROVVISORIE O PERMANENTI, CHE RISULTI OPPORTUNO REALIZZARE. LE PRESTAZIONI RELATIVE ALL'ESECUZIONE DEI SONDAGGI ED ALLA REALIZZAZIONE DELLE OPERE DI PRESIDIO ALLE QUALI, RESTANDO FERMA ED ESCLUSIVA LA RESPONSABILITÀ DELL'APPALTATORE, SI SIA DATO CORSO SECONDO LE MODALITÀ CONSENTITE DALLA DIREZIONE LAVORI, SONO DA INTENDERSI COMPENSATE NEL PRESENTE PREZZO. QUALORA, LUNGO LE STRADE SULLE QUALI SI DOVRANNO REALIZZARE LE OPERE, QUALCHE FABBRICATO PRESENTI LESIONI O, IN RAPPORTO AL SUO STATO, INDUCA A PREVEDERNE LA FORMAZIONE IN SEGUITO AI LAVORI, SARÀ OBBLIGO DELL'APPALTATORE REDIGERNE, A SUE CURE E SPESE, LO STATO DI CONSISTENZA IN CONTRADDITTORIO CON LE PROPRIETÀ INTERESSATE, CORREDANDOLO DI UNA ADEGUATA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA E INSTALLANDO, ALL'OCCORRENZA, IDONEE SPIE.		
4.00.005.001.005	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, DELLE DIMENSIONI INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, ESEGUITO COMPLETAMENTE A MANO, IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA AVENTE PENDENZA SUPERIORE AL 30%, SECONDO LE NORME DI CAPITOLATO, COMPRESO OGNI ONERE PER: - IL TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO NON RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE A QUALSIASI DISTANZA ESSE SIANO POSTE; - IL TRASPORTO ED ACCUMULO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DEPOSITI PROVVISORI PREDISPOSTI DALL'APPALTATORE ED AUTORIZZATI ALLO STESSO DAGLI ENTI COMPETENTI, A QUALSIASI DISTANZA ESSI SIANO POSTI; - IL SOSTEGNO E LA SBADACCHIATURA DELLE PARETI DEGLI SCAVI MEDIANTE L'UTILIZZO DI LEGNAME O DI ATTREZZATURE IDRAULICHE TIPO PIMEX; - L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI QUALSIASI PROVENIENZA; - L'EVENTUALE RIPRESA DI FRANE; - LA SISTEMAZIONE E SPIANAMENTO DEL FONDO DELLO SCAVO SECONDO LE LIVELLETTE FISSATE DAGLI ELABORATI PROGETTUALI; - L'ELIMINAZIONE DI TUTTI I MATERIALI CHE POSSONO DANNEGGIARE IL RIVESTIMENTO DEI TUBI; - LA DEMOLIZIONE DI TROVANTI IN MURATURA O CALCESTRUZZO ANCHE CON L'AUSILIO DI MARTELLO PNEUMATICO; - LA DISPOSIZIONE LUNGO LE ZONE DI LAVORO DI TUTTA LA SEGNALETICA OCCORRENTE PER LAVORI IN CORSO COMPRESO EVENTUALI POSTAZIONI SEMAFORICHE E REGOLAZIONE DEL TRAFFICO; - IL TRASPORTO DA QUALSIASI DISTANZA, LO STENDIMENTO E IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRECEDENTEMENTE ACCUMULATO NEI DEPOSITI OPPURE PROVENIENTE DIRETTAMENTE DALLE ATTIVITA' DI SCAVO IN CORSO E/O DEI MATERIALI INERTI IN SOSTITUZIONE DEI MATERIALI DI RISULTA, PER LA PROTEZIONE DELLE CONDOTTE, IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, IL PIANO STRADALE DI SCORRIMENTO PROVVISORIO E QUANTO ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. SONO COMPRESI INOLTRE TUTTI GLI ONERI CONSEGUENTI AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DALLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO E PERTANTO L'IMPRESA DOVRA' RICHIEDERE AGLI ENTI COMPETENTI LA POSIZIONE DEI SERVIZI DEL SOTTOSUOLO. QUANDO LADDOVE PER LA PRESENZA DI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, LO SCAVO DEBBA ESSERE PARZIALMENTE ESEGUITO A MANO, TALE SCAVO VIENE COMUNQUE COMPENSATO CON IL PRESENTE PREZZO. IL PRESENTE PREZZO NON COMPENSA LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DURA E DURISSIMA, (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2) E COMPENSA, INVENCE, LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DI MEDIA DUREZZA (SRC UGUALE O INFERIORE A 1500 KM/CM2). IL PREZZO E' COMPRENSIVO DI OGNI EVENTUALE MAGGIORAZIONE VOLUMETRICA RISPETTO ALLE SEZIONI PROGETTUALI, DOVUTA A SVASI, CEDIMENTI, ALLARGAMENTI O QUANT'ALTRO SI VERIFICASSE NELLA ESECUZIONE DEGLI SCAVI PUR ADOTTANDO TUTTI GLI ACCORGIMENTI INNANZI INDICATI. QUALORA IL CONTENIMENTO DELLE PARETI DEGLI SCAVI SIA REALIZZATO CON L'UTILIZZO DI "CASSEFORMI METALLICHE TIPO PILOSIO", I VOLUMI DI SCAVO OTTENUTI SARANNO CONTABILIZZATI RILEVANDO, PER QUANTO RIGUARDA LA LARGHEZZA DELLO SCAVO, LA DISTANZA INTERCORRENTE TRA LE SUPERFICI INTERNE DELLE CASSEFORMI MISURATA ORTOGONALMENTE AD ESSE. INFATTI IL PREZZO E' COMPRENSIVO DEGLI ONERI CONSEGUENTI AGLI ALLARGAMENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE DURANTE LE OPERAZIONI DI INFISSIONE E SFILAGGIO DELLE CASSEFORMI. PER QUANTO RIGURDA LA QUANTIFICAZIONE DEI VOLUMI DEI MATERIALI INERTI, QUESTI SARANNO UGUALI AI VOLUMI DEGLI SCAVI DETERMINATI COME INNANZI INDICATO, MAGGIORATI DEI VOLUMI DELLE CASSEFORMI METALLICHE TIPO "PILOSIO", NEL CASO IN CUI LE STESSE SIANO STATE POSTE IN OPERA A PROTEZIONE DELLE PARETI DEGLI SCAVI. NELL'ESECUZIONE DEGLI SCAVI L'APPALTATORE DOVRÀ ADOTTARE TUTTE LE CAUTELE ATTE A PREVENIRE SCOSCENDIMENTI E SMOTTAMENTI, RESTANDO L'APPALTATORE STESSO SOLO RESPONSABILE DEGLI EVENTUALI DANNI; È TENUTO ALTRESÌ A PROVVEDERE A PROPRIE CURE E SPESE ALLA RIMOZIONE DELLE MATERIE FRANATE ED AL RIPRISTINO DELLE SEZIONI CORRETTE. QUALORA I LAVORI SI SVILUPPINO LUNGO STRADE AFFIANCATE DA EDIFICI, GLI SCAVI DOVRANNO ESSERE PRECEDUTI DA ATTENTO ESAME DELLE LORO FONDAZIONI, INTEGRATO DA SONDAGGI E/O PROVE TESI AD ACCERTARNE NATURA, CONSISTENZA E PROFONDITÀ, QUANDO SI POSSA PRESUMERE CHE, IN BASE ALLE TEORIE DELLA GEOTECNICA E DELLA TECNICA DELLE FONDAZIONI LO SCAVO DELLA TRINCEA RISULTI PERICOLOSO PER LA STABILITÀ DEI FABBRICATI. VERIFICANDOSI TALE SITUAZIONE, L'APPALTATORE DOVRÀ ULTERIORMENTE PROCEDERE, A SUE CURE E SPESE, AD ESEGUIRE I CALCOLI DI VERIFICA DELLA STABILITÀ NELLE PEGGIORI CONDIZIONI CHE SI POSSANO DETERMINARE DURANTE I LAVORI ED A PROGETTARE LE EVENTUALI OPERE DI PRESIDIO, PROVVISORIE O PERMANENTI, CHE RISULTI OPPORTUNO REALIZZARE. LE PRESTAZIONI RELATIVE ALL'ESECUZIONE DEI SONDAGGI ED ALLA REALIZZAZIONE DELLE OPERE DI PRESIDIO ALLE QUALI, RESTANDO FERMA ED ESCLUSIVA LA RESPONSABILITÀ DELL'APPALTATORE, SI SIA DATO CORSO SECONDO LE MODALITÀ CONSENTITE DALLA DIREZIONE LAVORI, SONO DA INTENDERSI COMPENSATE NEL PRESENTE PREZZO. QUALORA, LUNGO LE STRADE SULLE QUALI SI DOVRANNO REALIZZARE LE OPERE, QUALCHE FABBRICATO PRESENTI LESIONI O, IN RAPPORTO AL SUO STATO, INDUCA A PREVEDERNE LA FORMAZIONE IN SEGUITO AI LAVORI, SARÀ OBBLIGO DELL'APPALTATORE REDIGERNE, A SUE CURE E SPESE, LO STATO DI CONSISTENZA IN CONTRADDITTORIO CON LE PROPRIETÀ INTERESSATE, CORREDANDOLO DI UNA ADEGUATA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA E INSTALLANDO, ALL'OCCORRENZA, IDONEE SPIE.	MC	113,62
4.00.005.001.006	MAGGIORAZIONE DEL PREZZO DELLO SCAVO A SEZ. OBBLIGATA ESEGUITO A MANO, IN PRESENZA DI ACQUA DI QUALSIASI PROVENIENZA ESCLUSA SOLO QUELLA ORIGINATASI PER INCURIA DELL'IMPRESA, IL VOLUME RICONOSCIUTO SARA' QUELLO SOTTOSTANTE AL LIVELLO DELLA LAMA D'ACQUA CHE DOVRA' COMUNQUE ESSERE NON INFERIORE A CM. 20 E SARA' COMPUTATO PER LA PROFONDITA' DELLO SCAVO SOTTOSTANTE AL LIVELLO INIZIALE DELL'ACQUA	MC	23,24
4.00.005.001.007	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, DELLE DIMENSIONI INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, ESEGUITO A MACCHINA, SU PAVIMENTAZIONE BITUMATA, LASTRICATO, ACCIOTTOLATO, CUBETTI DI PORFIDO, MATTONATO, CALCESTRUZZO, PER PROFONTA' SINO A ML 2,50 SECONDO LE NORME DI CAPITOLATO, COMPRESO OGNI ONERE PER: - IL TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO NON RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE A QUALSIASI DISTANZA ESSE SIANO POSTE; - IL TRASPORTO ED ACCUMULO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRESSO DEPOSITI PROVVISORI PREDISPOSTI DALL'APPALTATORE ED AUTORIZZATI ALLO STESSO DAGLI ENTI COMPETENTI, A QUALSIASI DISTANZA ESSI SIANO POSTI; - IL SOSTEGNO E LA SBADACCHIATURA DELLE PARETI DEGLI SCAVI MEDIANTE L'UTILIZZO DI LEGNAME O DI ATTREZZATURE IDRAULICHE TIPO PIMEX; - L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI QUALSIASI PROVENIENZA; - L'EVENTUALE RIPRESA DI FRANE; - LA SISTEMAZIONE E SPIANAMENTO DEL FONDO DELLO SCAVO SECONDO LE LIVELLETTE FISSATE DAGLI ELABORATI PROGETTUALI; - L'ELIMINAZIONE DI TUTTI I MATERIALI CHE POSSONO DANNEGGIARE IL RIVESTIMENTO DEI TUBI; - LA DEMOLIZIONE DI TROVANTI IN MURATURA O CALCESTRUZZO ANCHE CON L'AUSILIO DI MARTELLO PNEUMATICO; - LA DISPOSIZIONE LUNGO LE ZONE DI LAVORO DI TUTTA LA SEGNALETICA OCCORRENTE PER LAVORI IN CORSO COMPRESO EVENTUALI POSTAZIONI SEMAFORICHE E REGOLAZIONE DEL TRAFFICO; - IL TRASPORTO DA QUALSIASI DISTANZA, LO STENDIMENTO E IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA, GIUDICATO RIUTILIZZABILE DALLA D.L., PRECEDENTEMENTE ACCUMULATO NEI DEPOSITI OPPURE PROVENIENTE DIRETTAMENTE DALLE ATTIVITA' DI SCAVO IN CORSO E/O DEI MATERIALI INERTI IN SOSTITUZIONE DEI MATERIALI DI RISULTA, PER LA PROTEZIONE DELLE CONDOTTE, IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, IL PIANO STRADALE DI SCORRIMENTO PROVVISORIO E QUANTO ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. SONO COMPRESI INOLTRE TUTTI GLI ONERI CONSEGUENTI AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DALLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO E PERTANTO L'IMPRESA DOVRA' RICHIEDERE AGLI ENTI COMPETENTI LA POSIZIONE DEI SERVIZI DEL SOTTOSUOLO. QUANDO LADDOVE PER LA PRESENZA DI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, LO SCAVO DEBBA ESSERE PARZIALMENTE ESEGUITO A MANO, TALE SCAVO VIENE COMUNQUE COMPENSATO CON IL PRESENTE PREZZO. IL PRESENTE PREZZO NON COMPENSA LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DURA E DURISSIMA, (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2) E COMPENSA, INVENCE, LA DEMOLIZIONE DELLA ROCCIA DI MEDIA DUREZZA (SRC UGUALE O INFERIORE A 1500 KM/CM2). IL PREZZO E' COMPRENSIVO DI OGNI EVENTUALE MAGGIORAZIONE VOLUMETRICA RISPETTO ALLE SEZIONI PROGETTUALI, DOVUTA A SVASI, CEDIMENTI, ALLARGAMENTI O QUANT'ALTRO SI VERIFICASSE NELLA ESECUZIONE DEGLI SCAVI PUR ADOTTANDO TUTTI GLI ACCORGIMENTI INNANZI INDICATI. QUALORA IL CONTENIMENTO DELLE PARETI DEGLI SCAVI SIA REALIZZATO CON L'UTILIZZO DI "CASSEFORMI METALLICHE TIPO PILOSIO", I VOLUMI DI SCAVO OTTENUTI SARANNO CONTABILIZZATI RILEVANDO, PER QUANTO RIGUARDA LA LARGHEZZA DELLO SCAVO, LA DISTANZA INTERCORRENTE TRA LE SUPERFICI INTERNE DELLE CASSEFORMI MISURATA ORTOGONALMENTE AD ESSE. INFATTI IL PREZZO E' COMPRENSIVO DEGLI ONERI CONSEGUENTI AGLI ALLARGAMENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE DURANTE LE OPERAZIONI DI INFISSIONE E SFILAGGIO DELLE CASSEFORMI. PER QUANTO RIGURDA LA QUANTIFICAZIONE DEI VOLUMI DEI MATERIALI INERTI, QUESTI SARANNO UGUALI AI VOLUMI DEGLI SCAVI DETERMINATI COME INNANZI INDICATO, MAGGIORATI DEI VOLUMI DELLE CASSEFORMI METALLICHE TIPO "PILOSIO", NEL CASO IN CUI LE STESSE SIANO STATE POSTE IN OPERA A PROTEZIONE DELLE PARETI DEGLI SCAVI. NELL'ESECUZIONE DEGLI SCAVI L'APPALTATORE DOVRÀ ADOTTARE TUTTE LE CAUTELE ATTE A PREVENIRE SCOSCENDIMENTI E SMOTTAMENTI, RESTANDO L'APPALTATORE STESSO SOLO RESPONSABILE DEGLI EVENTUALI DANNI; È TENUTO ALTRESÌ A PROVVEDERE A PROPRIE CURE E SPESE ALLA RIMOZIONE DELLE MATERIE FRANATE ED AL RIPRISTINO DELLE SEZIONI CORRETTE. QUALORA I LAVORI SI SVILUPPINO LUNGO STRADE AFFIANCATE DA EDIFICI, GLI SCAVI DOVRANNO ESSERE PRECEDUTI DA ATTENTO ESAME DELLE LORO FONDAZIONI, INTEGRATO DA SONDAGGI E/O PROVE TESI AD ACCERTARNE NATURA, CONSISTENZA E PROFONDITÀ, QUANDO SI POSSA PRESUMERE CHE, IN BASE ALLE TEORIE DELLA GEOTECNICA E DELLA TECNICA DELLE FONDAZIONI LO SCAVO DELLA TRINCEA RISULTI PERICOLOSO PER LA STABILITÀ DEI FABBRICATI. VERIFICANDOSI TALE SITUAZIONE, L'APPALTATORE DOVRÀ ULTERIORMENTE PROCEDERE, A SUE CURE E SPESE, AD ESEGUIRE I CALCOLI DI VERIFICA DELLA STABILITÀ NELLE PEGGIORI CONDIZIONI CHE SI POSSANO DETERMINARE DURANTE I LAVORI ED A PROGETTARE LE EVENTUALI OPERE DI PRESIDIO, PROVVISORIE O PERMANENTI, CHE RISULTI OPPORTUNO REALIZZARE. LE PRESTAZIONI RELATIVE ALL'ESECUZIONE DEI SONDAGGI ED ALLA REALIZZAZIONE DELLE OPERE DI PRESIDIO ALLE QUALI, RESTANDO FERMA ED ESCLUSIVA LA RESPONSABILITÀ DELL'APPALTATORE, SI SIA DATO CORSO SECONDO LE MODALITÀ CONSENTITE DALLA DIREZIONE LAVORI, SONO DA INTENDERSI COMPENSATE NEL PRESENTE PREZZO. QUALORA, LUNGO LE STRADE SULLE QUALI SI DOVRANNO REALIZZARE LE OPERE, QUALCHE FABBRICATO PRESENTI LESIONI O, IN RAPPORTO AL SUO STATO, INDUCA A PREVEDERNE LA FORMAZIONE IN SEGUITO AI LAVORI, SARÀ OBBLIGO DELL'APPALTATORE REDIGERNE, A SUE CURE E SPESE, LO STATO DI CONSISTENZA IN CONTRADDITTORIO CON LE PROPRIETÀ INTERESSATE, CORREDANDOLO DI UNA ADEGUATA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA E INSTALLANDO, ALL'OCCORRENZA, IDONEE SPIE.	MC	23,24

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.005.001.008	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, A MACCHINA, IN SEDE STRADALE PAVIMENTATA ALLORCHE' NON SIA POSSIBILE L'UTILIZZO DI UN AUTOCARRO, ANCHE DI PICCOLE DIMENSIONI, PER IL TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA CONTEMPORANEAMENTE AL MEZZO ESCAVATORE. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI PREVISTI PER LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA ESEGUITO A MACCHINA SU PAVIMENTAZIONE BITUMATA.	MC	30,99
4.00.005.001.009	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA D.L., ESEGUITO A MACCHINA, IN STRADE SPROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI PREVISTI PER LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA ESEGUITO A MACCHINA SU PAVIMENTAZIONE BITUMATA.	MC	15,49
4.00.005.001.010	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA D.L., ESEGUITO A MACCHINA IN TERRENO NATURALE. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI PREVISTI PER LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA ESEGUITO A MACCHINA SU PAVIMENTAZIONE BITUMATA.	MC	10,33
4.00.005.001.011	COMPENSO AGGIUNTIVO PER SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA COME AGLI ARTICOLI PRECEDENTI, PER LA PARTE A PROFONDITA' DA ML 2,51 A ML 4,50	MC	7,75
4.00.005.001.012	MAGGIORAZIONE DEL PREZZO DELLO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA, ESEGUITO A MACCHINA, IN PRESENZA DI ACQUE DI QUALSIASI TIPO E PROVENIENZA, QUALI ACQUE METEORICHE ED ACQUE NERE, ESCLUSA SOLO QUELLA ORIGINATASI PER INCURIA DELL'IMPRESA, COMPRESO OGNI ONERE PER LO SMALTIMENTO DELLA MEDESIMA CON L'UTILIZZO DI IDONEE POMPE. IL VOLUME RICONOSCIUTO SARA' QUELLO SOTTOSTANTE AL LIVELLO DELLA LAMA D'ACQUA CHE DOVRA' COMUNQUE ESSERE NON INFERIORE A CM. 20 E SARA' COMPUTATO PER LA PROFONDITA' DELLO SCAVO SOTTOSTANTE AL LIVELLO INIZIALE DELL'ACQUA	MC	7,75
4.00.005.001.013	MAGGIORAZIONE DEL PREZZO DI CUI AGLI ARTICOLI PRECEDENTI PER SCAVO IN ROCCIA DURA E DURISSIMA (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2) DEMOLITA CON MARTELLI PNEUMATICI A MANO.	MC	67,14
4.00.005.001.014	MAGGIORAZIONE DEL PREZZO DI CUI AGLI ARTICOLI PRECEDENTI PER SCAVO IN ROCCIA DURA E DURISSIMA DEMOLITA CON L'USO DELLE MINE (SRC MAGGIORE 1500 KM/CM2)	MC	51,65
4.00.005.001.015	MAGGIORAZIONE DEL PREZZO DI CUI AGLI ARTICOLI PRECEDENTI PER SCAVO IN ROCCIA DURA E DURISSIMA DEMOLITA CON MARTELLI DEMOLITORI APPLICATI AGLI ESCAVATORI (SRC MAGGIORE 1500 KG/CM2)	MC	56,81
4.00.005.002	OPERE DI SCAVO E RINTERRO CON L'UTILIZZO DI CATENARIA		
4.00.005.002.001	SCAVO CON CATENARIA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; L = 0,25 M H = 1,10 M	ML	9,00
4.00.005.002.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA LAVATA L = 0,25 M H = 0,45 M A SEGUITO DI UTILIZZO DI CATENARIA	ML	3,48
4.00.005.002.003	RINTERRO CON MATERIALE DI SCAVO L = 0,25 M H = QUOTA BINDER A SEGUITO DI UTILIZZO DI CATENARIA	ML	5,60
4.00.005.002.004	TRASPORTO A DISCARICA DEL MATERIALE DI SCAVO + FORNITURA E POSA IN OPERA DI MISTO 40/70 L = 0,25 M H = QUOTA BINDER A SEGUITO DI UTILIZZO DI CATENARIA	ML	14,56
4.00.006	PROTEZIONE DALLA CADUTA DALL'ALTO NEGLI SCAVI		
4.00.006.001	PROTEZIONE DALLA CADUTA DALL'ALTO NEGLI SCAVI CON PARAPETTI		
4.00.006.001.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PARAPETTI COSTITUITO DA CORRIMANO, CORRENTE INTERMEDIO E FERMAPIEDI IN METALLO, NECESSARIO PER LA PROTEZIONE DEGLI SCAVI PER PROFONDITA' MAGGIORI OD UGUALI A 2 ML	ML	0,54
4.00.007	COMPENSI REGOLAMENTAZIONE TRAFFICO VEICOLARE		
4.00.007.001	MAGGIORI COMPENSI PER REGOLAMENTAZIONE DEL TRAFFICO VEICOLARE		
4.00.007.001.001	COMPENSO PER MAGGIORI ONERI OLTRE ALLA NORMALE SEGNALETICA D'USO PREVISTA DAL CODICE STRADALE PER LAVORI IN CORSO, LIMITATAMENTE AI TRATTI IN CUI OCCORRE UNA COSTANTE REGOLAZIONE E DISCIPLINA MANUALE O SEMAFORICA DEL TRAFFICO DOVUTA AD UN CARICO VIARIO DI PARTICOLARE ENTITA'. IL PRESENTE PREZZO VERRA' RICONOSCIUTO UNA SOLA VOLTA DURANTE LO SVOLGIMENTO DI TUTTI I LAVORI DI TAGLIO, SCAVO, POSA CONDOTTE, RINTERRI, RIPRISTINI PROVVISORI E DEFINITIVI SIA IN PARALLELISMO CHE IN ATTRAVERSAMENTO DELLE SEDI STRADALLA METRO LINEARE DI SCAVO	ML	5,16
4.00.008	MATERIALI INERTI		
4.00.008.001	MATERIALI INERTI PER LA PROTEZIONE DELLE CONDOTTE		
4.00.008.001.001	SABBIA LAVATA DI FRANTOIO 0-3 MM -17 QL/MC- (ESENTE DA SABBIA DI MARMO)	MC	29,11
4.00.008.001.002	MISTO LAVATO DI FRANTOIO 0-50 MM O 0-70 MM -17 QL/MC- (ESENTE DA MISTO DI MARMO)	MC	28,35
4.00.008.001.003	STABILIZZATO = SPEZZATO + TERRA 0-25 MM -17 QL/MC- (ESENTE DA SPEZZATO DI MARMO)	MC	22,30
4.00.008.001.004	INERTE RICICLATO 0-8 MM (SABBIONE) FORNITURA E POSA IN OPERA, A RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, DI MATERIALE RICAVATO DALLA FRANTUMAZIONE E RIDUZIONE GRANULOMETRICA DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI DA ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE; IL MATERIALE DOVRÀ ESSERE PRODOTTO PRESSO IMPIANTI AUTORIZZATI DI TRATTAMENTO, DEFERRIZZAZIONE, SEPARAZIONE DI EVENTUALI FRAZIONI LEGGERE E OMOGENEIZZAZIONE E DOVRÀ ESSERE CLASSIFICABILE NEL SOTTOGRUPPO A3 DELLA TABELLA CNR-UNI 10006, E PRESENTARE UN INDICE DI PLASTICITÀ PARI A ZERO, CON DIMENSIONE MASSIMA DEGLI ELEMENTI PARI A 8 MM. E' COMPRESO LO STENDIMENTO ED IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE FINO A RAGGIUNGIMENTO DELLA DENSITÀ RICHIESTA PER I VARI STRATI.	MC	15,97
4.00.008.001.014	MATERIALI INERTI PER LA PROTEZIONE DELLE CONDOTTE		
4.00.008.002	MATERIALI INERTI PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.008.002.001	INERTE RICICLATO 0-50 MM (MISTO) FORNITURA E POSA IN OPERA, A RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, DI MATERIALE RICAVATO DALLA FRANTUMAZIONE E RIDUZIONE GRANULOMETRICA DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI DA ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE; IL MATERIALE DOVRÀ ESSERE PRODOTTO PRESSO IMPIANTI AUTORIZZATI DI TRATTAMENTO, DEFERRIZZAZIONE, SEPARAZIONE DI EVENTUALI FRAZIONI LEGGERE E OMOGENEIZZAZIONE E DOVRÀ ESSERE CLASSIFICABILE NEL SOTTOGRUPPO A1A DELLA TABELLA CNR-UNI 10006, E PRESENTARE UN INDICE DI PLASTICITÀ PARI A ZERO, CON DIMENSIONE MASSIMA DEGLI ELEMENTI PARI A 50 MM. E' COMPRESO LO STENDIMENTO ED IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE FINO A RAGGIUNGIMENTO DELLA DENSITÀ RICHIESTA PER I VARI STRATI.	MC	14,55
4.00.008.002.002	INERTE RICICLATO 0-70 MM (MISTO) FORNITURA E POSA IN OPERA, A RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, DI MATERIALE RICAVATO DALLA FRANTUMAZIONE E RIDUZIONE GRANULOMETRICA DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI DA ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE; IL MATERIALE DOVRÀ ESSERE PRODOTTO PRESSO IMPIANTI AUTORIZZATI DI TRATTAMENTO, DEFERRIZZAZIONE, SEPARAZIONE DI EVENTUALI FRAZIONI LEGGERE E OMOGENEIZZAZIONE E DOVRÀ ESSERE CLASSIFICABILE NEL SOTTOGRUPPO A1A DELLA TABELLA CNR-UNI 10006, E PRESENTARE UN INDICE DI PLASTICITÀ PARI A ZERO, CON DIMENSIONE MASSIMA DEGLI ELEMENTI PARI A 70 MM. E' COMPRESO LO STENDIMENTO ED IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE FINO A RAGGIUNGIMENTO DELLA DENSITÀ RICHIESTA PER I VARI STRATI.	MC	13,48
4.00.008.002.003	INERTE RICICLATO 0-25 MM (STABILIZZATO) FORNITURA E POSA IN OPERA, A RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI, DI MATERIALE RICAVATO DALLA FRANTUMAZIONE E RIDUZIONE GRANULOMETRICA DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI DA ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE; IL MATERIALE DOVRÀ ESSERE PRODOTTO PRESSO IMPIANTI AUTORIZZATI DI TRATTAMENTO, DEFERRIZZAZIONE, SEPARAZIONE DI EVENTUALI FRAZIONI LEGGERE E OMOGENEIZZAZIONE E DOVRÀ ESSERE CLASSIFICABILE NEL SOTTOGRUPPO A1A DELLA TABELLA CNR-UNI 10006, CON DIMENSIONE MASSIMA DEGLI ELEMENTI PARI A 25 MM. E' COMPRESO LO STENDIMENTO ED IL COSTIPAMENTO DEL MATERIALE FINO A RAGGIUNGIMENTO DELLA DENSITÀ RICHIESTA PER I VARI STRATI.	MC	13,77
4.00.008.002.004	MALTA DI CEMENTO AREATA TIPO "FILLPLAST", AVENTE ALLO STATO INDURITO UNA MASSA VOLUMICA NON SUPERIORE A KG/MC 1.800, CON RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE A 28 GIORNI COMPRESA TRA N/MM2 1,0 E 2,0, TIPO F A PRESA ACCELERATA. LA MALTA E' UTILIZZATA PER IL RIEMPIMENTO DI SCAVI IN TRINCEA CON L'ONERE DEL TRASPORTO CON AUTOBOTTE AI BORDI DELLO SCAVO, DELLO SCARICO DALL'AUTOBOTTE, DELLA STESURA ALL'INTERNO DELLO SCAVO SECONDO LE QUOTE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI. E' COMPRESO INOLTRE L'ONERE DEL TRANSENNAMENTO E DELLA SEGNALETICA OCCORRENTE PER CONSENTIRE L'INDURIMENTO DELLA MALTA.	MC	106,50
4.00.008.002.005	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CONGLOMERATO CEMENTIZIO TRASPORTATO DA AUTOBOTTE, DOSATO A Q.LI 1,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. DI MISTO DI FIUME DA CALCESTRUZZO PEZZATURA 0-15 MM., CON L'ONERE DEL TRASPORTO AI BORDI DELLO SCAVO E DELLO SCARICO DALL'AUTOBOTTE, DELLA STESURA A MANO ALL'INTERNO DEL CASSONETTO REALIZZATO SU STRADE STATALI O SU ALTRE STRADE SECONDO GLI SPESSORI INDICATI DI VOLTA IN VOLTA DALLA DIREZIONE LAVORI. E' COMPRESO INOLTRE L'ONERE DEL TRANSENNAMENTO E DELLA SEGNALETICA OCCORRENTE PER CONSENTIRE L'INDURIMENTO DEL CALCESTRUZZO	MC	61,97
4.00.009	RIPRISTINO TUBAZIONI DI SCARICO ESISTENTI		
4.00.009.001	RIPRISTINO TUBAZIONI DI SCARICO ESISTENTI IN CLS		
4.00.009.001.001	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM.30, BAULETTO IN CALCESTRUZZO DELLE DIMENSIONI DI CM.30X30 PER TUBI DEL DI= CM. 10	ML	9,30
4.00.009.001.002	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40, BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DI= CM. 15	ML	14,46
4.00.009.001.003	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 50, BAULETTO CM. 50X50 PER TUBI DEL DI= CM. 20	ML	18,59
4.00.009.001.004	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 55, BAULETTO CM. 55X55 PER TUBI DEL DI= CM. 25	ML	24,27
4.00.009.001.006	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 70, BAULETTO CM. 70X70 PER TUBI DEL DI= CM. 40	ML	42,87
4.00.009.001.007	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 80, BAULETTO CM. 80X80 PER TUBI DEL DI= CM. 50	ML	50,61
4.00.009.001.008	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 90, BAULETTO CM. 90X90 PER TUBI DEL DI= CM. 60	ML	58,88

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.009.001.009	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 110, BAULETTO CM. 110X110 PER TUBI DEL DI= CM. 80	ML	85,73
4.00.009.001.010	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 130, BAULETTO CM. 130X130 PER TUBI DEL DI= CM. 100	ML	127,05
4.00.009.001.011	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM.30, BAULETTO IN CALCESTRUZZO DELLE DIMENSIONI DI CM.30X30 PER TUBI DEL DI= CM. 10	ML	6,20
4.00.009.001.019	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40, BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DI= CM. 15	ML	8,52
4.00.009.001.020	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 50, BAULETTO CM. 50X50 PER TUBI DEL DI= CM. 20	ML	12,40
4.00.009.001.021	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 55, BAULETTO CM. 55X55 PER TUBI DEL DI= CM. 25	ML	16,01
4.00.009.001.022	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 60, BAULETTO CM. 60X60 PER TUBI DEL DI= CM. 30	ML	21,69
4.00.009.001.023	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 70, BAULETTO CM. 70X70 PER TUBI DEL DI= CM. 40	ML	28,41
4.00.009.001.024	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 80, BAULETTO CM. 80X80 PER TUBI DEL DI= CM. 50	ML	33,57
4.00.009.001.025	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 90, BAULETTO CM. 90X90 PER TUBI DEL DI= CM. 60	ML	43,38
4.00.009.001.026	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 110, BAULETTO CM. 110X110 PER TUBI DEL DI= CM. 80	ML	57,33

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.009.001.027	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI CEMENTO PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI CEMENTO; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON MALTA CEMENTIZIA; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI; - IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 130, BAULETTO CM. 130X130 PER TUBI DEL DI= CM. 100	ML	74,89
4.00.009.002	RIPRISTINO TUBAZIONI DI SCARICO ESISTENTI IN PVC		
4.00.009.002.001	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 30, BAULETTO IN CALCESTRUZZO DELLE DIMENSIONI DI CM. 30X30 PER TUBI DEL DE= 100	ML	29,95
4.00.009.002.003	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40 BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DE= 140	ML	34,09
4.00.009.002.004	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40 BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DE= 160	ML	36,67
4.00.009.002.006	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI NON SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 50 BAULETTO CM. 50X50 PER TUBI DEL DE= 250	ML	59,91
4.00.009.007.009	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 30, BAULETTO IN CALCESTRUZZO DELLE DIMENSIONI DI CM. 30X30 PER TUBI DEL DE= 100	ML	20,14
4.00.009.007.010	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 30, BAULETTO IN CALCESTRUZZO DELLE DIMENSIONI DI CM. 30X30 PER TUBI DEL DE= 125	ML	21,17
4.00.009.007.011	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40 BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DE= 140	ML	22,72
4.00.009.007.012	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40 BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DE= 160	ML	24,27
4.00.009.007.013	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO;	ML	28,41

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 40 BAULETTO CM. 40X40 PER TUBI DEL DE= 200		
4.00.009.007.014	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 50 BAULETTO CM. 50X50 PER TUBI DEL DE= 250	ML	39,77
4.00.009.007.015	RIFACIMENTO FOGNATURE E SCARICHI IN TUBI DI PVC PER LUNGHEZZE DI TUBAZIONI SUPERIORI A 5 ML DI SVILUPPO PER SINGOLO INTERVENTO CON I SEGUENTI ONERI: - REALIZZAZIONE DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM. LISCIATO E LIVELLATO SECONDO LE PENDENZE DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DELLE SEGUENTI CARATTERISTICHE: TUBO IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN8 SDR34; - REALIZZAZIONE DELLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI CON APPOSITO MASTICE; - REALIZZAZIONE DEI COLLEGAMENTI ALLE FOGNATURE ESISTENTI O AGLI SCARICHI DI UTENZA; - REALIZZAZIONE DI RINFIANCO E COPERTURA COMPLETA DEI TUBI CON C.L.S. (BAULETTO) DOSATO A QL. 2 DI R.325 PER MC. D'IMPASTO; - QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO ESCLUSO LO SCAVO ED I RIPRISTINI STRADALI IL PREZZO E' CORRISPOSTO A ML DI TUBO PER BARRE DI ORIGINE DI QUALSIASI LUNGHEZZA; - SOTTOFONDO LARGO CM. 55 BAULETTO CM. 55X55 PER TUBI DEL DE= 315	ML	48,55
4.00.010	INTERVENTI SU CANALI ACQUE NERE MISTE E BIANCHE		
4.00.010.001	DEMOLIZIONE - RICOSTRUZIONE - RISANAMENTO DI CANALI ACQUE NERE MISTE E BIANCHE		
4.00.010.001.001	DEMOLIZIONE E RICOSTRUZIONE DI COLLETTORI PRINCIPALI ADIBITI ALLO SCARICO DI ACQUE NERE, MISTE E BIANCHE IN MATTONI, CLS. O SASSO, INTERFERENTI CON LA COSTRUENDA RETE FOGNARIA, CON I SEGUENTI ONERI: - INTERRUZIONE FLUSSO LIQUAMI CON BRIGLIE REALIZZATE CON SACCHI DI SABBIA O CEMENTO E TELO IN PVC; -UTILIZZO DI IDONEE POMPE AD IMMERSIONE ATTE A COSTITUIRE BY-PASS DEL TRATTO DEL CANALE INTERESSATO; - DEMOLIZIONE DELLA STRUTTURA (COPERTURA, MURI LATERALI, PLATEA), TRASPORTO E SMALTIMENTO MATERIALE DI RISULTA A DISCARICA AUTORIZZATA; - LIVELLAZIONE E COMPATTAZIONE FONDO SCAVO; - FORNITURA E STESA DI UNO STRATO DI SABBIA AVENTE SPESSORE DI CM. 10; - FORNITURA E STESA DI UNO STRATO DI CALCESTRUZZO MAGRO AVENTE SPESSORE DI CM. 10; - RICOSTRUZIONE PLATEA DI SCORRIMENTO, SPESSORE 20 CM., MEDIANTE GETTO IN CLS RBK 200 CON RETE ELETTROSALDATA D 10 MM. MAGLIA 15X15 CM. - RICOSTRUZIONE MURI LATERALI IN MATTONI PIENI, C.A. O SASSO DELLO SPESSORE DI CUI ALLA STRUTTURA ESISTENTE, INTONACATI INTERNAMENTE CON MALTA BASTARDA, SPESSORE 1 CM. E RIVESTITE CON DUE MANI DI VERNICE EPOSSIBITUMINOSA ANTIACIDO; - RICOSTRUZIONE DELLA SOLETTA DI COPERTURA IN CEMENTO ARMATO PREFABBRICATO SPESSORE 20 CM IDONEA A SUPPORTARE IL CARICO PESANTE; - RIPRISTINO DEL FLUSSO LIQUAMI CON RIMOZIONE DELLE BRIGLIE PRECEDENTEMENTE REALIZZATE. I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA STRUTTURA DI CUI SOPRA SONO A CURA E SPESA DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRA INDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400. A MC. DI COLLETTORE RIPRISTINATO, RILEVATO MISURANDO LE DIMENSIONI INTERNE DEL MANUFATTO .	MC	1.136,21
4.00.010.001.003	DEMOLIZIONE E RIPRISTINO, PER QUALSIASI LUNGHEZZA E DIMENSIONE, DI ALLACCI DI ACQUE BIANCHE DALLE CADITOIE STRADALI AL COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE, CON I SEGUENTI ONERI: - DEMOLIZIONE DELL'ALLACCIO ESISTENTE E TRASPORTO A DISCARICA DEI MATERIALI DI RISULTA (LO SCAVO E' PAGATO A PARTE CON L'ARTICOLO RELATIVO); - FORNITURA E POSA IN OPERA, COMPRESO IL COLLEGAMENTO E LA SIGILLATURA AL COLLETTORE ESISTENTE ED AL POZZETTO DI TUBO IN PVC RIGIDO 303/1 DN 250 E RELATIVI PEZZI SPECIALI SU LETTO DI SABBIA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTI STRADALI IN CALCESTRUZZO DI CEMENTO RBK 200 PER SCARICO ACQUE PIOVANE, COSTITUITI DA ELEMENTI PREFABBRICATI DA CM. 50X50X50, PARETI E FONDO CM. 10 E DA SOLETTA CARRABILE IN CLS DA CM. 70X70 SPESSORE CM. 10, CON APERTURA DA CM. 45X45 O 45X20 (VIA PRIONE) RICAVATA PER L'ALLOGGIO DELLA GRIGLIA IN GHISA SFEROIDALE, POSATA SU MASSETTO DI CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI GRIGLIE CON TELAIO IN GHISA SFEROIDALE, CLASSE C 250, DELLE DIMENSIONI DI CM. 45X45 0 45X20 (VIA PRIONE) DEL TIPO STABILITO DALLA DIREZIONE LAVORI, COMPRESO IL FISSAGGIO DEL TELAIO CON MALTA DI CEMENTO ED IL RACCORDO ALLA PAVIMENTAZIONE, IN MODO DA FINIRE IL LAVORO A REGOLA D'ARTE	CAD	464,81
4.00.010.001.004	DEMOLIZIONE E RIPRISTINO, PER QUALSIASI LUNGHEZZA E DIMENSIONE, DI ALLACCI DI ACQUE BIANCHE DALLE CADITOIE STRADALI AL COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE, CON I SEGUENTI ONERI: - DEMOLIZIONE DELL'ALLACCIO ESISTENTE E TRASPORTO A DISCARICA DEI MATERIALI DI RISULTA (LO SCAVO E' PAGATO A PARTE CON L'ARTICOLO RELATIVO); - FORNITURA E POSA IN OPERA, COMPRESO IL COLLEGAMENTO E LA SIGILLATURA AL COLLETTORE ESISTENTE ED AL POZZETTO DI TUBO IN PVC RIGIDO 303/1 DN 250 E RELATIVI PEZZI SPECIALI SU LETTO DI SABBIA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTI STRADALI IN CALCESTRUZZO DI CEMENTO RBK 200 PER SCARICO ACQUE PIOVANE, COSTITUITI DA ELEMENTI PREFABBRICATI DA CM. 50X50X50, PARETI E FONDO CM. 10 E DA SOLETTA CARRABILE IN CLS DA CM. 70X70 SPESSORE CM. 10, CON APERTURA DA CM. 45X45 O 45X20 (VIA PRIONE) RICAVATA PER L'ALLOGGIO DELLA GRIGLIA IN GHISA SFEROIDALE, POSATA SU MASSETTO DI CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI GRIGLIE CON TELAIO IN GHISA SFEROIDALE, CLASSE C 250, DELLE DIMENSIONI DI CM. 45X45 0 45X20 (VIA PRIONE) DEL TIPO STABILITO DALLA DIREZIONE LAVORI, COMPRESO LA RIMOZIONE E LA POSA DI GRIGLIA DI ARENARIA ESISTENTE	CAD	480,31
4.00.010.001.005	RIPRISTINO PER QUALSIASI LUNGHEZZA DI ALLACCI DI ACQUE BIANCHE DA CADITOIE STRADALI AL COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE. L'OPERAZIONE CONSISTE IN: - FORNITURA E POSA IN OPERA COMPRESA LA SIGILLATURA AL COLLETTORE ESISTENTE ED AL POZZETTO, DI TUBO IN PVC RIGIDO DN 250 E RELATIVI PEZZI SPECIALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTO 40X40X40 IN C.A.V. PREFABBRICATO MUNITO DI COPERCHIO CON SEDE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLA GRIGLIA, POSATO SU STRATO DI SABBIA, SPESSORE 10 CM E STRATO DI CALCESTRUZZO MAGRO, SPESSORE 10 CM; - RIEMPIMENTO DELLO SCAVO CON SABBIA. LA FORNITURA E LA POSA DELLA SABBIA DI ALLETTAMENTO E DI RIEMPIMENTO DELLO SCAVO SARÀ COMPENSATA A PARTE CON IL PREZZO DI ELENCO PREZZI 1.001.005, MENTRE LA FORNITURA E LA POSA DEL CALCESTRUZZO MAGRO È COMPRESA NEL PREZZO; FORNITURA E POSA IN OPERA DI GRIGLIA IN GHISA SFEROIDALE UNI-EN 124 CLASSE C250	CAD	454,48
4.00.010.001.006	RIPRISTINO PER QUALSIASI LUNGHEZZA DI ALLACCI DI ACQUE BIANCHE DA CADITOIE STRADALI AL COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE. L'OPERAZIONE CONSISTE IN: - FORNITURA E POSA IN OPERA COMPRESA LA SIGILLATURA AL COLLETTORE ESISTENTE ED AL POZZETTO, DI TUBO IN PVC RIGIDO DN 250 E RELATIVI PEZZI SPECIALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTO 40X40X40 IN C.A.V. PREFABBRICATO MUNITO DI COPERCHIO CON SEDE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLA GRIGLIA, POSATO SU STRATO DI SABBIA, SPESSORE 10 CM E STRATO DI CALCESTRUZZO MAGRO, SPESSORE 10 CM; - RIEMPIMENTO DELLO SCAVO CON SABBIA. LA FORNITURA E LA POSA DELLA SABBIA DI ALLETTAMENTO E DI RIEMPIMENTO DELLO SCAVO SARÀ COMPENSATA A PARTE CON IL PREZZO DI ELENCO PREZZI 1.001.005, MENTRE LA FORNITURA E LA POSA DEL CALCESTRUZZO MAGRO È COMPRESA NEL PREZZO; FORNITURA E POSA IN OPERA DI GRIGLIA IN ARENARIA.	CAD	467,39
4.00.010.001.007	RICONVERSIONE, PER MEZZO DI DEMOLIZIONE E RIPRISTINO, DEGLI ATTUALI ALLACCI PER ACQUE MISTE, IN ALLACCI PER ACQUE BIANCHE, AL COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE. L'OPERAZIONE CONSISTE IN: - DEMOLIZIONE DELL'ALLACCIO ESISTENTE E TRASPORTO A DISCARICA DEL MATERIALE DI RISULTA; - SISTEMAZIONE, COMPATTAZIONE E LIVELLAZIONE DEL FONDO DELLO SCAVO; - STESA DI UNO STRATO DI SABBIA SPESSORE 10 CM; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO MAGRO SPESSORE 10 CM; - COSTRUZIONE DEL CONDOTTO DI ALLACCIO, DIMENSIONI INTERNE 40X40 REALIZZATO CON SOLETTA DI FONDO DI CALCESTRUZZO RCK 30, SPESSORE 10 CM, PARETI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA E SOLETTA DI COPERTURA IN C.A. PREFABBRICATA SPESSORE 8 CM; - RIEMPIMENTO DELLO SCAVO CON SABBIA. LA FORNITURA E LA POSA DELLA SABBIA DI ALLETTAMENTO E DI RIEMPIMENTO DEL CAVO VERRÀ COMPENSATA A PARTE CON IL PREZZO DI ELENCO PREZZI 1.001.005. LO SCAVO SARÀ PAGATO A PARTE CON IL RELATIVO PREZZO DI ELENCO PREZZI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LA FORNITURA E LA POSA DEL CALCESTRUZZO MAGRO.	CAD	74,89
4.00.010.001.008	RICOSTRUZIONE DI TRATTI DI COLLETTORE PER ACQUE MISTE ESISTENTE, IN PRECEDENZA DEMOLITO, DI QUALSIASI DIMENSIONE. L'OPERAZIONE CONSISTE IN: - STESA DI UNO STRATO DI SABBIA SPESSORE 10 CM; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO MAGRO SPESSORE 10 CM; - COSTRUZIONE DELLA SOLETTA DI FONDO SPESSORE 15 CM, IN CALCESTRUZZO RCK 30 ARMATA CON RETE ELETTROSALDATA A MAGLIA QUADRATA DIAMETRO 5 MM; - COSTRUZIONE DELLE PARETI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA INTONACATE INTERNAMENTE CON MALTA BASTARDA SPESSORE 1 CM, RIVESTITE CON N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSICATRAMOSA ANTIACIDO; - SOLETTA DI COPERTURA IN C.A. PREFABBRICATO SPESSORE 20 CM IDONEA A SOSTENERE IL TRAFFICO PESANTE;	MC	196,25

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- RIEMPIMENTO DEL CAVO CON SABBIA V.P.P. LA FORNITURA E LA POSA DELLA SABBIA DI ALLETTAMENTO E DI RIEMPIMENTO DEL CAVO VERRÀ COMPENSATA A PARTE CON IL PREZZO DI ELENCO PREZZI 1.001.005. LO SCAVO SARÀ PAGATO A PARTE CON IL RELATIVO PREZZO DI ELENCO PREZZI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL CALCESTRUZZO MAGRO.		
4.00.010.001.009	RISANAMENTO CANALI ACQUE MISTE DA ESEGUIRSI MEDIANTE L'ASPRIRAZIONE DEI FONDAMI SITI ALL'INTERNO DEL CUNICOLO CON CANAL-JET. NELLA PRESTAZIONE SONO INOLTRE COMPRESI: - LA SORBONATURA; - IL TRASPORTO; - LO SMALTIMENTO IN DEPURATORI AUTORIZZATI POSTI A QUALSIASI DISTANZA. PER CANALIZZAZIONI SINO A MQ 0,60 DI SEZIONE.	ML	118,79
4.00.010.001.010	RISANAMENTO CANALI DI ACQUE MISTE DA ESEGUIRSI MEDIANTE LA RIMOZIONE DEI FONDAMI SITI ALL'INTERNO DEL CUNICOLO CON IDONEO MEZZO MECCANICO PREVIA RIMOZIONE DELLE LASTRE DI COPERTURA DELLA CANALIZZAZIONE. LA PRESTAZIONE COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - DEMOLIZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA STRADALE (DELLA LARGHEZZA NECESSARIA ALLA RIMOZIONE DELLE LASTRE DI COPERTURA); - SCAVO A MACCHINA E/O A MANO SINO ALLA COPERTURA DELLA CANALIZZAZIONE; - RIMOZIONE DELLE LASTRE DI COPERTURA ESISTENTI; - COSTRUZIONE DI BRIGLIE PER LA REGIMAZIONE DEI LIQUAMI; - COSTRUZIONE DI EVENTUALI BY-PASS (CON POMPE E/O TUBI); - SORBONATURA DEI LIQUAMI; - RIMOZIONE DEI FONDAMI CON MEZZO MECCANICO; - RISANAMENTO DI TRATTI DI PARETI DELLA CANALIZZAZIONE RITENUTI AMMALORATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - CREAZIONE DELLE SPALLINE LATERALI DELLA CANALIZZAZIONE MEDIANTE ARMATURA DELLE STESSE E GETTO IN CALCESTRUZZO.	ML	191,09
4.00.010.001.011	TRASPORTO E SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA ESEGUITO CON IDONEI MEZZI AUTORIZZATI, DEL MATERIALE PROVENINTE DALLA PULIZIA DELLE FOGNATURE, DEPOSITATO IN APPOSITI CONTENITORI STAGNI. LO SMALTIMENTO DEVE ESSERE EFFETTUATO IN DISCARICHE AUTORIZZATE ALLO SMALTIMENTO DEI FANGHI SITE A QUALSIASI DISTANZA. QUESTA PRESTAZIONE COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - FORNITURA DEI CONTENITORI STAGNI; - PRELIEVO DEI FANGHI DA SMALTIRE; - REDAZIONE DI ANALISI CHIMICHE EFFETTUATE PRESSO LABORATORI CHIMICI AUTORIZZATI.	KG.	0,16
4.00.010.001.012	RISANAMENTO CANALI DI ACQUE MISTE DA ESEGUIRSI MEDIANTE LA RIMOZIONE DEI FONDAMI SITI ALL'INTERNO DEL CUNICOLO CON IDONEO MEZZO MECCANICO PREVIA RIMOZIONE DELLE LASTRE DI COPERTURA DELLA CANALIZZAZIONE. LA PRESTAZIONE COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - DEMOLIZIONE DELLA SOVRASTRUTTURA STRADALE DI AREA NECESSARIA ALLA REALIZZAZIONE DELL'ALLARGAMENTO DELLO SCAVO CHE CONSENTA DI ESEGUIRE LE LAVORAZIONI DI DEMOLIZIONE E RIFACIMENTO DEI COLLETTORI DI FOGNATURA MISTA PREVISTA ALL'ARTICOLO II 2,5,2,2,2; - SCAVO A MACCHINA E/O A MANO PER L'ALLARGAMENTO DELLO SCAVO COME PREVISTO IN CAPITOLATO; - RIMOZIONE DELLE LASTRE DI COPERTURA ESISTENTI; - COSTRUZIONE DI BRIGLIE PER LA REGIMAZIONE DEI LIQUAMI; - COSTRUZIONE DI EVENTUALI BY-PASS (CON POMPE E/O TUBI); - SORBONATURA DEI LIQUAMI; - RIMOZIONE DEI FONDAMI CON MEZZO MECCANICO; - RISANAMENTO DI TRATTI DI PARETI DELLA CANALIZZAZIONE RITENUTI AMMALORATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - POSA DEI RINTERRI RELATIVI ALLO SVASAMENTO RISPETTO ALLA SEZIONE TIPO DELLA CONDOTTA IN PROGETTO.	ML	191,09
4.00.011	RIPRISTINO PAVIMENTAZIONI STRADALI		
4.00.011.001	RIPRISTINO PAVIMENTAZIONI STRADALI BITUMATE		
4.00.011.001.001	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER- FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 6	MQ	7,75
4.00.011.001.002	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 8	MQ	9,81
4.00.011.001.003	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 10	MQ	11,36
4.00.011.001.004	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 12	MQ	13,43
4.00.011.001.005	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA	MQ	16,53

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 15		
4.00.011.001.006	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 18	MQ	19,01
4.00.011.001.007	PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO - BINDER - FORMATO DAL SEMPLICE STRATO DI BASE DA ESEGUIRSI CON LE MODALITA' E CON TUTTI GLI ONERI STABILITI DAL CAPITOLATO, COMPRESA LA REGOLARIZZAZIONE DELLA SUPERFICIE DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERIALE INERTE DI PICCOLA GRANULOMETRIA PER LA SATURAZIONE DEI VUOTI DEL SOTTOSTANTE RIEMPIMENTO DELLO SCAVO, LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO, IN RAGIONE DI KG 1,5 DI EMULSIONE PER MQ. DI SUPERFICIE DA PAVIMENTARE, COMPRESE INOLTRE L'EVENTUALE SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONI LAVORI. SONO COMPRESE NEL PREZZO LE RICARICHE DI QUALSIASI SPESSORE E LARGHEZZA, IN BINDER O TAPPETO DI USURA, NECESSARIE ALL'ELIMINAZIONE DEGLI AVVALLAMENTI CHE SI DOVESSERO VERIFICARE SULLA SUPERFICIE DEL BINDER GIA' ESEGUITO, A SEGUITO DELL'ASSESTAMENTO DEGLI SCAVI. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI BINDER SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 20	MQ	20,66
4.00.011.001.008	FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO ESEGUITA CON APPOSITA MACCHINA FRESATRICE A FREDDO, COMPRESO IL CARICO SU AUTOCARRO ED IL TRASPORTO A DISCARICA A QUALSIASI DISTANZA DEL MATERIALE FRESATO, NONCHE' QUANTO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO, INCLUSO L'ONERE PER LA PRESENZA DI CHIUSINI, TOMBINI E SIMILI, COMPRESA IDONEA SEGNALETICA STRADALE QUALE POSTAZIONI SEMAFORICHE ECC. PER UNA PROFONDITA' DI FRESATURA FINO A 3 CM.	MQ	2,32
4.00.011.001.009	FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO ESEGUITA CON APPOSITA MACCHINA FRESATRICE A FREDDO, COMPRESO IL CARICO SU AUTOCARRO ED IL TRASPORTO A DISCARICA A QUALSIASI DISTANZA DEL MATERIALE FRESATO, NONCHE' QUANTO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO, INCLUSO L'ONERE PER LA PRESENZA DI CHIUSINI, TOMBINI E SIMILI, COMPRESA IDONEA SEGNALETICA STRADALE QUALE POSTAZIONI SEMAFORICHE ECC. PER OGNI CENTIMETRO DI SPESSORE IN PIU' OLTRE I 3 CM.	MQ	0,26
4.00.011.001.010	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI USURA SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 2	MQ	2,79
4.00.011.001.011	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI USURA SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 3	MQ	4,07
4.00.011.001.012	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI USURA SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 4	MQ	5,58
4.00.011.001.013	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. IL BITUME UTILIZZATO COME LEGANTE DEI CONGLOMERATI BITUMINOSI DOVRÀ ESSERE DI PENETRAZIONE 50-70, SALVO DIVERSA PRESCRIZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI E DOVRÀ AVERE UN INDICE DI PENETRAZIONE (UNI 4163) COMPRESO FRA -1.0 E +1.0. IL TENORE DI BITUME SARÀ COMPRESO TRA IL 3,5% ED IL 4,5% RIFERITO AL PESO TOTALE DEGLI AGGREGATI. LO STRATO DI USURA SARÀ COSTITUITO DA UNA MISCELA DI PIETRISCHETTI, GRANIGLIE, SABBIE ED ADDITIVI (SECONDO LE DEFINIZIONI RIPORTATE NELLA NORMA CNR B.U. N. 139-92), IMPASTATI CON BITUME A CALDO, PREVIO RISCALDAMENTO DEGLI INERTI. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 5	MQ	6,85
4.00.011.001.014	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO, CON "BITUME MODIFICATO", POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 3	MQ	5,35
4.00.011.001.015	TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO, CON "BITUME MODIFICATO", POSATO SULLA PAVIMENTAZIONE STRADALE ESISTENTE O ANCHE SULLO STRATO DI BINDER REALIZZATO PRECEDENTEMENTE, COMPRESI LA PULIZIA DELLA SUPERFICIE DI POSA, LO SPANDIMENTO DI IDONEA EMULSIONE BITUMINOSA DI ANCORAGGIO E NELLA QUANTITA' NECESSARIA, LA FORNITURA DI TUTTI I MATERIALI, BAGNATURA, CILINDRATURA E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. NEL PREZZO SONO COMPRESI INOLTRE I MAGGIORI SPESSORI DI TAPPETO PER LE RICARICHE DEGLI EVENTUALI AVVALLAMENTI ESISTENTI SULLA CARREGGIATA STRADALE O PER CONSENTIRE L'EVENTUALE DIVERSA SAGOMATURA DELLA SEDE STRADALE DA PAVIMENTARE. - PER SPESSORE FINITO DI CM. 4	MQ	6,92
4.00.011.002	RIPRISTINO PAVIMENTAZIONI VARIE		
4.00.011.002.001	PAVIMENTAZIONE CON CIOTTOLI OVOIDALI O PIETRE DI QUALUNQUE DIMENSIONE E FORMA COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DEI CIOTTOLI O DELLE PIETRE SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA, DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEI CIOTTOLI O DELLA PIETRA; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO A SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA PRESA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA;	MQ	30,14

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- NEL PREZZO E' COMPRESA L'INTEGRAZIONE TOTALE DEL MATERIALE MANCANTE; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.		
4.00.011.002.002	PAVIMENTAZIONE CON CUBETTI DI PORFIDO DI QUALUNQUE DIMENSIONE COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA POSA DEI CUBETTI DI PORFIDO SU UN MASSETO DI SABBIA LAVATA, COMPRESO NEL PREZZO, DELLO SPESSORE DI CM. 10 MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEI CUBETTI; - IN ALTERNATIVA LA POSA DEI CUBETTI DI PORFIDO SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEI CUBETTI; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA LAVATA; - IN ALTERNATIVA SIGGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO DI SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA PRESA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA L'INTEGRAZIONE TOTALE DEL MATERIALE MANCANTE. - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI CM. 40 LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.	MQ	22,72
4.00.011.002.003	PAVIMENTAZIONE IN MATTONI LATERIZI PIENI DI QUALUNQUE DIMENSIONE, A DISCREZIONE DELLA D.L. IN DIPENDENZA DELLA SITUAZIONE LOCALE COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DEI MATTONI LATERIZI SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSOREDI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEL MATTONE; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO E SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA PRESA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA LA FORNITURA TOTALE DEI MATTONI PER DARE IL RIPRISTINO FINITO; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.	MQ	27,37
4.00.011.002.004	PAVIMENTAZIONE IN MATTONI LATERIZI PIENI DELLA "IMPRUNETA" "SISTINI" O SIMILARI DI DIMENSIONI FUORI PRODUZIONE STANDARD, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI PER LA PAVIMENTAZIONE IN MATTONI LATERIZI PIENI DI QUALUNQUE DIMENSIONE.	MQ	45,45
4.00.011.002.005	PAVIMENTAZIONE IN MASSELLI O LASTRE DI PIETRA DI QUALSIASI TIPO, DIMENSIONE E FORMA, PRECEDENTEMENTE RIMOSSE E DA RICOLLOCARE NEL LORO SITO ORIGINALE AL DI SOTTO DELLA PAVIMENTAZIONE IN ASFALTO ESISTENTE CON GLI ONERI DI CUI ALL'ART. 04.001.015, COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA. - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA. - LA POSA DI MASSELLI O DI LASTRE DI PIETRA SU DI UN MASSETTO COSTITUITO DA SABBIA, COMPRESO NEL PREZZO DELLO SPESSORE DI CM 15, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEI MASSELLI O LASTRE DI PIETRA. - I MASSELLI O LASTRE DI PIETRA DOVRANNO ESSERE POSTI IN OPERA SECONDO I DISEGNI ORIGINALI DELLA PAVIMENTAZIONE ESISTENTE, AVVALENDOSI DELLA NUMERAZIONE POSTA SUI MASSELLI O SULLE LASTRE DI PIETRA AL MOMENTO DELLA LORO RIMOZIONE O SECONDO I NUOVI DISEGNI FORNITI DALL'ACAM O DALL'ENTE PROPRIETARIO DELLA PAVIMENTAZIONE. - TUTTE LE LAVORAZIONI OCCORRENTI PER IL TAGLIO E LA SAGOMATURA DEI MASSELLI O DELLE LASTREDI PIETRA IN CORRISPONDENZA DI OGNI CHIUSINO STRADALE SIA ESISTENTE CHE DI NUOVA REALIZZAZIONE.	MQ	46,48
4.00.011.002.006	RIPRISTINO PAVIMENTAZIONE CIOTTOLATA, COMPRESO SCARIFICA E POSIZIONAMENTO CIOTTOLI SU MASSETTO IN C.L.S. COME DA DISEGNI E SECONDO INDICAZIONI DELLA DIREZIONE LAVORI E CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO.	MQ	38,22
4.00.011.002.007	PAVIMENTAZIONE IN MASSELLI O LASTRE DI PIETRA DI QUALSIASI TIPO, DIMENSIONE E FORMA, PRECEDENTEMENTE RIMOSSE CON GLI ONERI DI CUI ALL'ART. 4.001.015, COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DEI MASSELLI O LASTRE DI PIETRA SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC 0,800 DI GHIAIA E MC 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM 15, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEI MASSELLI O LASTRE DI PIETRA; - I MASSELLI O LASTRE DI PIETRA DOVRANNO ESSERE POSTI IN OPERA SECONDO I DISEGNI ORIGINALI DELLA PAVIMENTAZIONE ESISTENTE, AVVALENDOSI DELLA NUMERAZIONE POSTA SUI MASSELLI O SULLE LASTRE DI PIETRA AL MOMENTO DELLA LORO RIMOZIONE O SECONDO I NUOVI DISEGNI FORNITI DALL' ACAM O DALL'ENTE PROPRIETARIO DELLA PAVIMENTAZIONE; - TUTTE LE LAVORAZIONI OCCORRENTI PER IL TAGLIO E LA SAGOMATURA DEI MASSELLI O DELLE LASTRE DI PIETRA IN CORRISPONDENZA DI OGNI CHIUSINO STRADALE SIA ESISTENTE CHE DI NUOVA REALIZZAZIONE; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO A SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA PRESA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA L'INTEGRAZIONE TOTALE DEI MASSELLI O DELLE LASTRE DI PIETRA MANCANTI PER IL COMPLETAMENTO A REGOLA D'ARTE DELLA PAVIMENTAZIONE; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' UGUALE A QUELLA DEL DISFACIMENTO.	MQ	56,81
4.00.011.002.008	PAVIMENTAZIONE DI MARCIAPIEDI IN TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO SU FONDAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DEL CONGLOMERATO BITUMINOSO - SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA PER L'ANCORAGGIO DEL CONGLOMERATO BITUMINOSO AL MASSETTO IN CALCESTRUZZO IN RAGIONE DI KG. 1,00 PER MQ. DI SUPERFICIE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DELLO SPESSORE DI CM. 3 A CILINDRATURA AVVENUTA; - SPANDIMENTO SUPERFICIALE DI SABBIA E SUCCESSIVA CILINDRATURA; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO.	MQ	20,66
4.00.011.002.009	PAVIMENTAZIONE DI MARCIAPIEDE IN ASFALTO COLATO SU FONDAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DELL'ASFALTO COLATO; - SPANDIMENTO DI EMULSIONE BITUMINOSA PER L'ANCORAGGIO DELL'ASFALTO COLATO AL MASSETTO IN CALCESTRUZZO IN RAGIONE DI KG. 1,00 PER MQ. DI SUPERFICIE; FORNITURA E POSA IN OPERA DI ASFALTO COLATO DELLO SPESSORE DI CM. 3 A CILINDRATURA AVVENUTA; - SPANDIMENTO SUPERFICIALE DI SABBIA E SUCCESSIVA CILINDRATURA LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.	MQ	22,72
4.00.011.002.010	PAVIMENTAZIONE IN MATTONELLE DI ASFALTO DI QUALSIASI DIMENSIONE SU FONDAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DI MATTONELLE DI ASFALTO SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, E Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DELLE MATTONELLE DI ASFALTO; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO A SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA SPESA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA LA FORNITURA TOTALE DELLE MATTONELLE DI ASFALTO PER DARE IL RIPRISTINO FINITO; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI SCAVO ORDINATA DALLA DIREZIONE LAVORI.	MQ	25,82
4.00.011.002.011	PAVIMENTAZIONE IN MATTONELLE DI GRES ROSSO DI QUALSIASI DIMENSIONE SU FONDAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DI MATTONELLE DI GRES ROSSO SU DI UN MASSETTO DI CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, E Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10 , MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DELLE MATTONELLE DI GRES ROSSO; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO A SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA POSA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA LA FORNITURA TOTALE DELLE MATTONELLE DI GRES ROSSO PER DARE IL RIPRISTINO FINITO; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.	MQ	21,69
4.00.011.002.012	PAVIMENTAZIONE IN MATTONELLE DI CEMENTO DI QUALSIASI DIMENSIONE SU FONDAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA POSA DI MATTONELLE IN CEMENTO SU DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, E Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10, MISURATO ESCLUDENDO LO SPESSORE DELLE MATTONELLE DI CEMENTO; - SIGILLATURA DELLE CONNESSURE MEDIANTE FORNITURA E POSA DI MALTA CEMENTIZIA A Q.LI 5,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DATA IN OPERA A SECCO, RIMOZIONE DELLE QUANTITA' IN ECCESSO A SATURAZIONE AVVENUTA MEDIANTE SCOPA, INUMIDIMENTO FINALE MEDIANTE ASPERSIONE DI ACQUA A VELO NELLA QUANTITA' TALE DA GARANTIRE LA POSA DELLA MALTA SENZA PROVOCARE IL DILAVAMENTO DELLA MEDESIMA; - NEL PREZZO E' COMPRESA LA FORNITURA TOTALE DELLE MATTONELLE DI CEMENTO PER DARE IL RIPRISTINO FINITO; - LA LARGHEZZA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO.	MQ	20,66
4.00.011.002.013	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA;	MQ	11,36

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO SINO A 5 CM.		
4.00.011.002.014	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA; - LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO 10 CM.	MQ	14,46
4.00.011.002.015	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA; - LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO 15 CM.	MQ	17,56
4.00.011.002.016	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA; - LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO 20 CM.	MQ	20,66
4.00.011.002.017	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA; - LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO 25 CM.	MQ	23,76
4.00.011.002.018	PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA REALIZZAZIONE DI UN MASSETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA; - LA LISCIATURA A FERRO, RIGATA, RULLATA O BOCCIARDATA DELLA SUPERFICIE CARRABILE O PEDONABILE SECONDO LE INDICAZIONI CHE LA DIREZIONE LAVORI IMPARTIRA' DI VOLTA IN VOLTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE, DI RISALTI PER RAMPE; - LA SUDDIVISIONE DEL GETTO IN RIQUADRI DI SUPERFICIE MASSIMA MQ. 2,00 CON LATO MAGGIORE NON SUPERIORE A ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DEI RIQUADRI; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DEI RIQUADRI CON BITUME LIQUIDO E SABBIA; - LA FORMAZIONE DEGLI SPIGOLI, DEI RISVOLTI, DEGLI SCALINI, DEGLI SMUSSI CON LISCIATURA DEGLI SPESSORI IN VISTA; - LA LARGHEZZA MASSIMA RICONOSCIUTA SARA' QUELLA EFFETTIVAMENTE ESEGUITA, CON UN MASSIMO DETERMINATO AUMENTANDO DI 40 CM. LA LARGHEZZA DI FONDO SCAVO. - PER SPESSORE MASSETTO 30 CM.	MQ	26,86
4.00.011.002.019	PAVIMENTAZIONE DI PIAZZALI, VIALETTI, GIARDINI ESEGUITA CON RISINO TONDO DA GIARDINO 6-12 MM COMPRESO: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE ESISTENTE E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI RISINO TONDO DA GIARDINO 6-12 MM COMPRESO LO SPANDIMENTO A MANO SINO AD OTTENERE UNA SUPERFICIE PERFETTA SIA DAL PUNTO DI VISTA ESTETICO CHE FUNZIONALE.	MQ	5,68
4.00.011.002.020	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PAVIMENTAZIONE IN MASSELLI AUTOBLOCCANTI DI CLS VIBROCOMPRESSI DELLO SPESSORE MEDIO DI 5 CM. POSTI IN OPERA A SECCO SU LETTO DI SABBIA DELLO SPESSORE MEDIO DI ALMENO 7 CM. CONVENIENTEMENTE VIBRATI E COMPATTATI, SIGILLATURA DEI GIUNTI CON SABBIA BAGNATA COMPRESO LA PREPARAZIONE DI SOTTOFONDO E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE	MQ	25,82
4.00.011.002.021	FORNITURA E POSA IN OPERA DI LASTRE DI ARENARIA PROVENIENTE DA CAVE LOCALI, DEBITAMENTE RIGATE (SPESSORE MINIMO M/M 3) SIA LONGITUDINALMENTE CHE A 45 GRADI, CON NASTRINO PERIMETRALE, DELLE DIMENSIONI DI CM 60X30X6 MURATE CON MALTA DOSATA A 5 Q.LI DI CEMENTO PER MC. DI SABBIA SU MASSETTO DI CALCESTRUZZO COMPRESO NEL PREZZO, DELLO SPESSORE DI 10 CM. E DOSATO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA. SONO COMPRESE E COMPENSATE TUTTE LE RIQUADRATURE, TAGLI, GIUNTI DI DILATAZIONE DELIMITANTI RIQUADRATURE NON SUPERIORI A MQ. 25, STUCCATURA IN MALTA DI CEMENTO DI GIUNTI, PER DARE IL LAVORO ESEGUITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE E SECONDO DISEGNI ESECUTIVI FORNITI DALLA D.L. SONO COMPRESE E COMPENSATE TUTTE LE LAVORAZIONI OCCORRENTI PER IL TAGLIO E LA SAGOMATURA DEI MASSELLI E DELLE LASTRE DI PIETRA IN CORRISPONDENZA DI OGNI CHIUSINO STRADALE DI QUALUNQUE DIMENSIONE SIA ESISTENTE CHE DI NUOVA REALIZZAZIONE, COMPRESO IL MAGGIORE SFRIDO DELLE LASTRE DI ARENARIA E DI OGNI ALTRO ONERE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. SONO COMPENSATE PASSERELLE PEDONALI PROVVISORIE E STACCIONATURE SINO AL CONSOLIDAMENTO DEL LAVORO ESEGUITO. LE LASTRE DOVRANNO ESSERE SIMILI NEL DISEGNO E NELLA CARATTERISTICA DELLA PIETRA AI CAMPIONI DEPOSITATI PRESSO LA D.L. E DOVRANNO AVERE AI SENSI DEL R.D. 16/11/1939 N° 2232 E UNI 9724/27/90 LE SEGUENTI CARATTERISTICHE: COMPOSIZIONE CHIMICA: QUARZO 25/30% CARATTERISTICHE FISICO MECCANICHE: COEFFICENTE DI IMBIBIZIONE 0,59-0,63 COEFF.COMPRESSIONE SEMPLICE STATO ASCIUTTO: 1600/2100 KG./CMQ. COMPRESSIONE SEMPLICE CON SATURAZIONE DI ACQUA: 1400/1800 KG./CMQ. RESISTENZA ALL'USURA PER ATTRITO RADENTE: 0,60/0,65 COEFF. RESISTENZA ALL'URTO: 1,00/1,20 E' ESCLUSO L'ONERE DELLO SCAVO PER LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE ESISTENTE. E' COMPRESO L'ONERE PER IL LIVELLAMENTO DEL FONDO DELLO SCAVO MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO SUL QUALE ANDRA' REALIZZATO IL MASSETTO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE DI 10 CM INNANZI INDICATO.	MQ	149,77
4.00.011.002.022	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CORDOLI PREFABBRICATI IN CLS 15 X 25 X 100 PER CONTENIMENTO PAVIMENTAZIONE E FORMAZIONE ALZATA RAMPA DI ACCESSO AL SERBATOIO COMPRESO LO SCAVO, IL SOTTOFONDO E QUANT'ALTRO OCCORRA PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE	ML	18,08
4.00.011.002.023	POSA DI BORDI DI MARCIAPIEDI O DI AIUOLE COMPRESO IL LORO RICUPERO - LO SCAVO E IL TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE, - LA POSA IN OPERA DEI BORDI PRECEDENTEMENTE RICUPERATI SU FONDAZIONI IN CONGLOMERATO CEMENTIZIO COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC 0,800 DI GHIAIA E MC 0,400 DI SABBIA, L'EVENTUALE SUCCESSIVO RINTERRO E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE - PER BORDI DELLA SEZIONE DI CM 10X15 SU FONDAZIONI DI CM 20X20	ML	7,75
4.00.011.002.024	POSA DI BORDI DI MARCIAPIEDI O DI AIUOLE COMPRESO IL LORO RICUPERO - LO SCAVO E IL TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE. - LA POSA IN OPERA DEI BORDI PRECEDENTEMENTE RICUPERATI SU FONDAZIONI IN CONGLOMERATO CEMENTIZIO COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC 0,800 DI GHIAIA E MC 0,400 DI SABBIA, L'EVENTUALE SUCCESSIVO RINTERRO E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE	ML	9,30

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- PER BORDI DELLA SEZIONE DI CM 15X25 SU FONDAZIONI DI CM 25X20		
4.00.011.002.025	POSA DI BORDI DI MARCIAPIEDI O DI AIUOLE COMPRESO IL LORO RICUPERO - LO SCAVO E IL TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE, - LA POSA IN OPERA DEI BORDI PRECEDENTEMENTE RICUPERATI SU FONDAZIONI IN CONGLOMERATO CEMENTIZIO COMPRESO NEL PREZZO, A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC 0,800 DI GHIAIA E MC 0,400 DI SABBIA, L'EVENTUALE SUCCESSIVO RINTERRO E QUANT'ALTRO OCCORRE PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE - PER BORDI DELLA SEZIONE DI CM 30X20 SU FONDAZIONE DI CM 40X20	ML	12,91
4.00.011.002.026	COLLOCAMENTO IN OPERA DI TACCHI DI ARENARIA (PRECEDENTEMENTE RIMOSSI SU MASSETTO SPESSORE CM. 10 E RINFIANCO, IN CLS. DI CEMENTO RBK 200, DEBITAMENTE SISTEMATI E STUCCATI CON MALTA DI CEMENTO SECONDO DISEGNI ESECUTIVI DALLA D.L., E SECONDO LE QUOTE IMPARTITE DALLA D.L..	MQ	24,79
4.00.011.002.028	CUNETTA IN CALCESTRUZZO "ALLA FRANCESE" COSTITUITA DA UNA BASE ORIZZONTALE DI SEZIONE 0,50 X 0,10 CM E DA UNA SPONDA VERTICALE ATTIGUA DI SEZIONE 0,20 X 0,30 CM CON I SEGUENTI ONERI: - LA SCARIFICA DELLA PAVIMENTAZIONE PROVVISORIA E RELATIVO TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE DI RISULTA; - LA FORMAZIONE DEL PIANO DI POSA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI VESPAIO IN MATERIALI INERTI DELL'ALTEZZA DI 10 CM, COMPRESO L'ONERE DEL COSTIPAMENTO E DEL LIVELLAMENTO; - LA REALIZZAZIONE DI UN GETTO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA, DELLE SEGUENTI DIMENSIONI: - GETTO ORIZZONTALE 0,50 X 0,10 - GETTO VERTICALE 0,20 X 0,30 - LA LISCIATURA A FERRO DELLA SUPERFICIE IN VISTA; - LA FORMAZIONE DELLE PENDENZE; - LA SUDIVISIONE DEL GETTO MEDIANTE GIUNTI DI DILATAZIONE UNO OGNI ML 2,00; - LA RIMOZIONE DEI LISTELLI DI LEGNO DAI GIUNTI DI DILATAZIONE; - LA SIGILLATURA DEI GIUNTI DI DILATAZIONE CON ASFALTO LIQUIDO E SABBIA.	ML	20,66
4.00.011.003	RIPRISTINO DEI TERRENI		
4.00.011.003.001	TERRENO DA COLTIVO	MC	18,34
4.00.012	RIFACIMENTO SEGNALETICA STRADALE		
4.00.012.001	RIFACIMENTO SEGNALETICA STRADALE ORIZZONTALE		
4.00.012.001.001	REALIZZAZIONE DELLA SEGNALETICA STRADALE SULLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAGLI SCAVI. A MQ. DI VERNICE	MQ	6,71
4.00.013	RIPRISTINO SCARPATE		
4.00.013.001	RIPRISTINO SCARPATE INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO		
4.00.013.001.001	REALIZZAZIONE DI "GRATICCI DI VIMINATE".	ML	7,75
4.00.013.001.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI GABBIONI METALLICI TIPO "MACCAFERRI", COMPOSTI DA RETE METALLICA ZINCATA A MAGLIE ROMBOIDALI E PIETRAME DI CAVA DI DIMENSIONI ADEGUATE OPPORTUNAMENTE STRATIFICATO; E' COMPRESO LO SCAVO NECESSARIO PER IL LIVELLAMENTO DEL PIANO DI POSA DEI GABBIONI E TUTTI GLI ONERI CONNESSI CON IL TRASPORTO ED IL POSIZIONAMENTO IN OPERA.	MC	113,62
4.00.014	POZZETTI		
4.00.014.001	POZZETTI STRADALI		
4.00.014.001.001	COSTRUZIONE DI POZZETTO PER ALLOGGIO DI VALVOLE GAS, SARACINESCHE ACQUA OD ALTRE APPARECCHIATURE, BATTERIE CONTATORI UTENZE ACQUA, ECC., COMPRESO: - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 15 CM. - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA DIREZIONE LAVORI FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM. - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI A DUE TESTE OPPURE IN BLOCCHETTI DI CEMENTO FORNITI E POSTI IN OPERA CON MALTA DOSATA A Q.LI 3,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA DI FIUME; - REALIZZAZIONE DI SOLETTA DI COPERTURA IN CEMENTO ARMATO ATTA A SUPPORTARE QUALSIASI CARICO STRADALE, IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA, COMPRESO FORNITURA E POSA IN OPERA DELL'ARMATURA IN TONDINO DI FERRO ED ADERENZA MIGLIORATA OCCORRENTE; - NELLA SOLETTA DOVRA' ESSERE RICAVATO, DURANTE IL GETTO, IL PASSO D'UOMO PER L'ACCESSO AL POZZETTO; - POSA AL DI SOPRA DELLA SOLETTA DI COPERTURA IN CEMENTO ARMATO, ED IN CORRISPONDENZA DEL PASSO D'UOMO, DEL CHIUSINO IN GHISA FORNITO DALL'ACAM, ED IL PERFETTO RACCORDO CON LA PAVIMENTAZIONE ESISTENTE IN MODO DA FINIRE IL LAVORO A REGOLA D'ARTE; - LE CONDOTTE GAS-ACQUA, NEI TRATTI IN CUI ATTRAVERSANO LE PARETI DEL POZZETTO, DOVRANNO ESSERE PROTETTE, PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL'ATTRAVERSAMENTO, DA UNA GUAINA IN PVC TIPO ROSSO DI DIAMETRO TALE CHE TRA LE CONDOTTE ED IL TUBO PVC RIMANGA UNA LUCE LIBERA DI 10 CM. SU TUTTA LA CIRCONFERENZA DELLE CONDOTTE MEDESIME E' VIETATO NEL MODO PIU' ASSOLUTO, FARE APPOGGIARE LE PARETI DEL POZZETTO SULLE CONDOTTE GAS-ACQUA. NEL CASO IN CUI LA DIREZIONE LAVORI RISCONTRI L'INOSSERVANZA DI TUTTE LE NORME SOPRA ESPOSTE, ORDINERA' LA DEMOLIZIONE ED IL RIFACIMENTO DI QUANTO NON CORRETTAMENTE ESEGUITO A CURA E SPESA DELL'IMPRESA; - LO SCAVO SI RITIENE ESCLUSO, TRANNE LA RIMOZIONE DI MISTO O DI SABBIA DI FIUME UTILIZZATI PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI; - IL POZZETTO PER L'ALLOGGIO DELLA VALVOLA A FARFALLA GAS DOVRA' AVERE LE DIMENSIONI DI 1,00 X 1,00 M. DI LATO E PROFONDITA' TALE DA LASCIARE UNA LUCE LIBERA DI 0,20 M. AL DI SOTTO DEL PUNTO PIU' BASSO DELLE FLANGE DELLA VALVOLA MEDESIMA; - IL VOLUME SARA' DETERMINATO DAL RILIEVO DELLE MISURE GEOMETRICHE DELLA PARETI INTERNE DEL POZZETTO, SECONDO LE DISPOSIZIONI DELLA D.L.	MC	413,17
4.00.015	RIALZO CHIUSINI		
4.00.015.001	RIALZO CHIUSINI STRADALI		
4.00.015.001.001	RIALZO CHIUSINI IN GHISA POSATI PRECEDENTEMENTE O GIA' ESISTENTI A CHIUSURA DI POZZETTI CON I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI DI QUALSIASI TIPO INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - SCAVO ESEGUITO A MANO PER LIBERARE IL CHIUSINO GHISA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA MALTA CEMENTIZIA E DEI MATTONI NECESSARI AL RIALZO DEL CHIUSINO ED AL SUO ANCORAGGIO ALLA MURATURA ESISTENTE; - LIVELLAMENTO DEL CHIUSINO IN MODO TALE CHE RISULTI PIU' ALTO DI 5,00 MM. RISPETTO ALLA NUOVA GENERATRICE DEL TAPPETO DI USURA; - SIGILLATURA DEI VUOTI ESISTENTI ED IL RACCORDO TRA IL CHIUSINO ED IL CIRCOSTANTE TAPPETO DI USURA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI "ASFALTO A CALDO"; - RIMOZIONE TOTALE DALL'INTERNO DEI POZZETTI DEI MATERIALI DI RISULTA CADUTI ALL'INTERNO DURANTE I LAVORI; - REGOLAZIONE DEL TRAFFICO MEDIANTE LA NECESSARIA SEGNALETICA PER CHIUSINO SINO A 250 X 250 DI LUCE.	CAD	25,82
4.00.015.001.002	RIALZO CHIUSINI IN GHISA POSATI PRECEDENTEMENTE O GIA' ESISTENTI A CHIUSURA DI POZZETTI CON I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI DI QUALSIASI TIPO INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - SCAVO ESEGUITO A MANO PER LIBERARE IL CHIUSINO GHISA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA MALTA CEMENTIZIA E DEI MATTONI NECESSARI AL RIALZO DEL CHIUSINO ED AL SUO ANCORAGGIO ALLA MURATURA ESISTENTE; - LIVELLAMENTO DEL CHIUSINO IN MODO TALE CHE RISULTI PIU' ALTO DI 5,00 MM. RISPETTO ALLA NUOVA GENERATRICE DEL TAPPETO DI USURA; - SIGILLATURA DEI VUOTI ESISTENTI ED IL RACCORDO TRA IL CHIUSINO ED IL CIRCOSTANTE TAPPETO DI USURA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI "ASFALTO A CALDO"; - RIMOZIONE TOTALE DALL'INTERNO DEI POZZETTI DEI MATERIALI DI RISULTA CADUTI ALL'INTERNO DURANTE I LAVORI; - REGOLAZIONE DEL TRAFFICO MEDIANTE LA NECESSARIA SEGNALETICA PER CHIUSINO SINO A 400 X 400 DI LUCE	CAD	28,41

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.00.015.001.003	RIALZO CHIUSINI IN GHISA POSATI PRECEDENTEMENTE O GIA' ESISTENTI A CHIUSURA DI POZZETTI CON I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI DI QUALSIASI TIPO INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - SCAVO ESEGUITO A MANO PER LIBERARE IL CHIUSINO GHISA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA MALTA CEMENTIZIA E DEI MATTONI NECESSARI AL RIALZO DEL CHIUSINO ED AL SUO ANCORAGGIO ALLA MURATURA ESISTENTE; - LIVELLAMENTO DEL CHIUSINO IN MODO TALE CHE RISULTI PIU' ALTO DI 5,00 MM. RISPETTO ALLA NUOVA GENERATRICE DEL TAPPETO DI USURA; - SIGILLATURA DEI VUOTI ESISTENTI ED IL RACCORDO TRA IL CHIUSINO ED IL CIRCOSTANTE TAPPETO DI USURA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI "ASFALTO A CALDO"; - RIMOZIONE TOTALE DALL'INTERNO DEI POZZETTI DEI MATERIALI DI RISULTA CADUTI ALL'INTERNO DURANTE I LAVORI; - REGOLAZIONE DEL TRAFFICO MEDIANTE LA NECESSARIA SEGNALETICA PER CHIUSINO SINO A 500 X 500 DI LUCE	CAD	31,50
4.00.015.001.004	RIALZO CHIUSINI IN GHISA POSATI PRECEDENTEMENTE O GIA' ESISTENTI A CHIUSURA DI POZZETTI CON I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI DI QUALSIASI TIPO INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - SCAVO ESEGUITO A MANO PER LIBERARE IL CHIUSINO GHISA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA MALTA CEMENTIZIA E DEI MATTONI NECESSARI AL RIALZO DEL CHIUSINO ED AL SUO ANCORAGGIO ALLA MURATURA ESISTENTE; - LIVELLAMENTO DEL CHIUSINO IN MODO TALE CHE RISULTI PIU' ALTO DI 5,00 MM. RISPETTO ALLA NUOVA GENERATRICE DEL TAPPETO DI USURA; - SIGILLATURA DEI VUOTI ESISTENTI ED IL RACCORDO TRA IL CHIUSINO ED IL CIRCOSTANTE TAPPETO DI USURA MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI "ASFALTO A CALDO"; - RIMOZIONE TOTALE DALL'INTERNO DEI POZZETTI DEI MATERIALI DI RISULTA CADUTI ALL'INTERNO DURANTE I LAVORI; - REGOLAZIONE DEL TRAFFICO MEDIANTE LA NECESSARIA SEGNALETICA PER CHIUSINO CON LUCE DI PASSAGGIO CIRCOLAREDI 800 MM.	CAD	68,17
4.00.016	INERBIMENTO DI TERRENI		
4.00.016.000	INERBIMENTO DI TERRENI CON SEMINA		
4.00.016.000.001	POSA A DIMORA DI MISCUGLIO PER PRATO DA GIARDINO - COMPOSTO DA LOLIUM PACEI 20%, LOLIUM PERENNE 15%, POSA IN VARIETA' 20%, FESTUCA 30%, AGROSTIS IN VAR. 25%, PREVIA VANGATURA, FRESAT. RASTRELL. E CONCIMAZ. COMPRESA LA RINTERRAT. DEL SEME E LA RULLATURA	MQ	1,81
4.01	ACQUA		
4.01.001	POSA TUBAZIONI		
4.01.001.001	POSA TUBAZIONI ACCIAIO		
4.01.001.001.001	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 42,4 MM.	ML	4,34
4.01.001.001.002	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 48,3 MM.	ML	5,47
4.01.001.001.003	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 60,3 MM.	ML	6,51

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.001.001.004	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 76,1 MM.	ML	7,44
4.01.001.001.005	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 88,9 MM.	ML	7,95
4.01.001.001.006	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 114,3 MM.	ML	9,97
4.01.001.001.007	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 139,7 MM.	ML	12,65
4.01.001.001.008	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI;	ML	14,87

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 168,3 MM.		
4.01.001.001.009	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 219,1 MM.	ML	18,59
4.01.001.001.010	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 273,0 MM.	ML	23,76
4.01.001.001.011	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 323,9 MM.	ML	28,20
4.01.001.001.012	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 355,6 MM.	ML	31,97

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.001.001.013	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 406,4 MM.	ML	35,64
4.01.001.001.014	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 457,2 MM.	ML	38,63
4.01.001.001.015	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 508,0 MM.	ML	41,57
4.01.001.001.016	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 609,6 MM.	ML	49,01
4.01.001.001.017	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" FE360 UNI6363:84, PER CONDOTTE ACQUA, CON GIUNTO A BICCHIERE CILINDRICO O SFERICO PER SALDATURA, CON RIVESTIMENTO INTERNO IN VERNICE EPOSSIDICA ATOSSICA COLORE BIANCO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O IN POLIETILENE R3R UNI9099, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI;	ML	60,89

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA O SALDATURA DI GIUNTO A BICCHIERE, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, SARACINESCHE PER ACQUA POTABILE, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. AZZURRO, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 711,2 MM.		
4.01.001.002	POSA TUBAZIONI POLIETILENE		
4.01.001.002.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 32 SINO A SDR 7,4	ML	1,55
4.01.001.002.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 40 SINO A SDR 7,4	ML	1,96
4.01.001.002.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 50 SINO A SDR 7,4	ML	2,32
4.01.001.002.004	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 63 SINO A SDR 7,4	ML	2,58
4.01.001.002.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 75 SINO A SDR 7,4	ML	3,10

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.001.002.006	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 90 SINO A SDR 7,4	ML	3,56
4.01.001.002.007	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 110 SINO A SDR 7,4	ML	5,53
4.01.001.002.008	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 125 SINO A SDR 7,4	ML	10,02
4.01.001.002.009	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 140 SINO A SDR 7,4	ML	11,00
4.01.001.002.010	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 160 SINO A SDR 7,4	ML	12,29
4.01.001.002.011	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 180 SINO A SDR 7,4	ML	13,32
4.01.001.002.012	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO:	ML	14,20

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 200 SINO A SDR 7,4		
4.01.001.002.013	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 225 SINO A SDR 7,4	ML	15,91
4.01.001.002.014	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI CONSEGNATI ALL'IMPRESA SECONDO LE NORME DEL CAPITOLATO; - SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI VERRANNO ESEGUITE SECONDO UNO DEI SEGUENTI METODI CHE DI VOLTA IN VOLTA SARANNO INDICATI NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 11) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE; POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC: - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 250 SINO A SDR 7,4	ML	16,78
4.01.001.002.015	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 280 SINO A SDR 7,4	ML	21,17
4.01.001.002.016	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 315 SINO A SDR 7,4	ML	23,24
4.01.001.002.017	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE;	ML	28,41

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 355 SINO A SDR 7,4		
4.01.001.002.018	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE ACQUA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO; 3) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI RACCORDI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE O PVC; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. SINO A DE= 400 SINO A SDR 7,4	ML	29,95
4.01.001.003	POSA TUBAZIONI GHISA		
4.01.001.003.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 60 MM.	ML	4,65
4.01.001.003.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 80 MM.	ML	5,68
4.01.001.003.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 100 MM.	ML	6,82
4.01.001.003.004	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 125 MM.	ML	8,16
4.01.001.003.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 150 MM.	ML	9,04
4.01.001.003.006	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE;	ML	10,59

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 200 MM.		
4.01.001.003.007	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 250 MM.	ML	13,04
4.01.001.003.008	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 300 MM.	ML	16,01
4.01.001.003.009	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 350 MM.	ML	19,63
4.01.001.003.010	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 400 MM.	ML	21,64
4.01.001.003.011	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 450 MM.	ML	24,53
4.01.001.003.012	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 500 MM.	ML	27,11
4.01.001.003.013	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE PER CONDOTTE ACQUA FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" O "EXPRESS", PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML;	ML	34,24

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. BLU, RIPORTANTE LA SCRITTA "ACQUA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE E L'IGIENIZZAZIONE DELLE TUBAZIONI, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO. - PER DN 600 MM.		
4.01.002	COLLEGAMENTI CONDOTTE		
4.01.002.001	COLLEGAMENTI TRA NUOVE CONDOTTE E CONDOTTE ESISTENTI ACQUA PROFONDITA' MINORE OD UGUALE A 70 CM.		
4.01.002.001.001	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE OD UGUALE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE SINO AL DE= 76 MM	CAD	604,26
4.01.002.001.002	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE OD UGUALE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 77 AL DE= 124	CAD	939,95
4.01.002.001.003	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE OD UGUALE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 125 AL DE = 285 MM	CAD	1.275,65
4.01.002.001.004	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI.	CAD	1.678,48

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE OD UGUALE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 286 AL DE = 436 MM		
4.01.002.001.005	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE OD UGUALE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE MAGGIORI A DE= 436	CAD	2.148,46
4.01.002.002	COLLEGAMENTI TRA NUOVE CONDOTTE E CONDOTTE ESISTENTI ACQUA PROFONDITA' SUPERIORE A 70 CM.		
4.01.002.002.001	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE SUPERIORE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE SINO AL DE= 76 MM	CAD	671,39
4.01.002.002.002	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE SUPERIORE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 77 AL DE= 124	CAD	1.074,23
4.01.002.002.003	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE SUPERIORE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 125 AL DE = 285 MM	CAD	1.477,07
4.01.002.002.004	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN	CAD	1.947,04

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE SUPERIORE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE DAL DE = 286 AL DE = 436 MM		
4.01.002.002.005	COSTO FORFETTARIO PER INTERVENTO, PER LA SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO DETERIORATA (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) E/O DI INTERVENTO PER LA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO TRA LA CONDOTTA DI NUOVA POSA CON LA VECCHIA TUBAZIONE ACQUA IN ESERCIZIO (GHISA, ETERNIT, ACCIAIO ECC.) OVVERO IN PRESENZA DI FLUIDO, PER SVILUPPI SINO AD UN MASSIMO DI ML 7,00 COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLA PAVIMENTAZIONE; - L' ESECUZIONE DEGLI SCAVI SENZA LIMITAZIONE DI VOLUME ED IN TERRENI DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA COMPRESO LE ROCCE E TROVANTI; - IL TRASPORTO DEI MATERIALI, LA FORNITURA E POSA DEI MATERIALI INERTI; - LA SEGNALETICA STRADALE; - L' INSTALLAZIONE DEL CANTIERE; - L'INDIVIDUAZIONE DELLE UTENZE DEL SOTTOSUOLO ESISTENTI; - IL TAGLIO DELLA TUBAZIONE IN DUE O PIU' PUNTI MEDIANTE IDONEO TAGLIATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DEI COLLARI PRESA E/O LA FORNITURA E LA SALDATURA DI MANICOTTI IN ACCIAIO DI DIAMETRO ADEGUATO E NELLE QUANTITA' NECESSARIE AD ESEGUIRE L'INTERVENTO; - L' ESECUZIONE DI FORI SULLA TUBAZIONE IN CARICO MEDIANTE IDONEO FORATUBI; - LA FORNITURA E MONTAGGIO DELLA RACCORDERIA O VALVOLAME OCCORRENTE, SUI COLLARI PRESA O SUI MANICOTTI COME INDICATO DALLA D.L.; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE (LUNGHEZZA MASSIMA = 7,00 ML) DEL DIAMETRO E DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE DELLE CONDOTTA DI NUOVA POSA; - LA FORNITURA E LA SALDATURA DELLE FLANGE IN ACCIAIO, DELLE CARATTERISTICHE UGUALI A QUELLE INDICATE NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, E NEL NUMERO OCCORRENTE PER L' ACCOPPIAMENTO DELLA NUOVA CONDOTTA CON QUELLA ESISTENTE IN ESERCIZIO; - LA FORNITURA ED IL MONTAGGIO DI N° 2 GIUNTI MAXIFIT O STRAUB PER IL CONGIUNGIMENTO DEL NUOVO TRATTO DI TUBAZIONE CON QUELLO ESISTENTE, NEL CASO IN CUI GLI STESSI NON SIANO D'ACCIAIO; - LA PERFETTA PULIZIA DELLE ESTREMITA' DELLE CONDOTTE DA COLLEGARE; - IL RAPPORTO CON L'UTENZA ESISTENTE, PRIMA E DOPO L'INTERVENTO; - L'ADOZIONE DI TUTTI GLI ACCORGIMENTI TECNICI RITENUTI IDONEI ALLA SICUREZZA DELLE UTENZE INTERESSATE; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE ANCHE NEL CASO IN CUI NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO. SONO ESCLUSI: - LE OPERAZIONI DI CHIUSURA DI VALVOLE O SARACINESCHE PER L'INTERRUZIONE DEL FLUSSO IDRICO CHE SARANNO ESEGUITE DIRETTAMENTE DAL PERSONALE ACAM; - IL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE SUPERIORE A 70 CM. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA CONDOTTA ESISTENTE ACQUA DA RICOLLEGARE MAGGIORI A DE= 437	CAD	2.484,16
4.01.003	BY-PASS		
4.01.003.001	BY-PASS ALLE CONDOTTE ACQUA ESISTENTI		
4.01.003.001.001	REALIZZAZIONE DI BY PASS ACQUA E SUO SUCCESSIIVO SMONTAGGIO AD AVVENUTA POSA DELLA CONDOTTA DEFINITIVA ALL'INTERNO DELLO SCAVO, COMPRESI I SEGUENTI ONERI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONE IN PEAD DE 90 PE 100 SDR 11 CONFORME ALLE NORME UNI 10910-1:01 E UNI 10910-2:01; - COLLEGAMENTO DELLA TUBAZIONE IN BY PASS CON LA BATTERIA CONTATORI ESISTENTI CON L'AUSILIO DI UN T A COMPRESSIONE RIDOTTO 90 X 32 X 90, UN TRONCO DI TUBAZIONE IN PEAD DE 32 SDR 11 CONFORME ALLE NORME UNI 10910-1:01 E 10910-2:01 E UN ADATTATORE MASCHIO IN OTTONE PER IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE. - AVVISO ALLE UTENZE DELL'INTERRUZIONE DEL SERVIZIO IDRICO E DEL RIPRISTINO DEL SERVIZIO.	ML	123,65
4.01.003.001.002	ESECUZIONE DI PRESA SU CONDOTTA ESISTENTE DI QUALUNQUE DIMENSIONE E MATERIALE PER IL COLLEGAMENTO CON CONDOTTA IN BY PASS DI QUALUNQUE DIAMETRO E MATERIALE, COMPRESA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTA LA RACCORDERIA NECESSARIA PER REALIZZARE IL COLLEGAMENTO E DI TUTTI GLI ORGANI DI INTERCETTAZIONE NECESSARI.	CAD	99,29
4.01.004	POSA IN OPERA SARACINESCHE - VALVOLE DI RITEGNO - IDRANTI.		
4.01.004.001	POSA IN OPERA SARACINESCHE - VALVOLE DI RITEGNO		
4.01.004.001.001	POSA IN OPERA DI SARACINESCHE, VALVOLE, O VALVOLE DI RITEGNO, IN GHISA E ACCIAIO SU CONDOTTE IDRICHE COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE E LA SALDATURA DELLE CONTRO FLANGE E QUANTO ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 100	CAD	41,57
4.01.004.001.002	POSA IN OPERA DI SARACINESCHE, VALVOLE, O VALVOLE DI RITEGNO, IN GHISA E ACCIAIO SU CONDOTTE IDRICHE COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE E LA SALDATURA DELLE CONTRO FLANGE E QUANTO ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 200	CAD	121,37
4.01.004.001.003	POSA IN OPERA DI SARACINESCHE, VALVOLE, O VALVOLE DI RITEGNO, IN GHISA E ACCIAIO SU CONDOTTE IDRICHE COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE E LA SALDATURA DELLE CONTRO FLANGE E QUANTO ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 400	CAD	369,27
4.01.004.001.004	POSA IN OPERA DI SARACINESCHE, VALVOLE, O VALVOLE DI RITEGNO, IN GHISA E ACCIAIO SU CONDOTTE IDRICHE COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE E LA SALDATURA DELLE CONTRO FLANGE E QUANTO ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 700	CAD	738,53
4.01.004.002	POSA IN OPERA IDRANTI		
4.01.004.002.001	POSA IDRANTE SOPRAUSOLO DN 80 IN GHISA PREVERNICIATA CON SMALTO SINTETICO DI COLORE ROSSO, AVENTE SCATOLA VALVOLA VERNICIATA AD IMMERSIONE CON CATRAMINA, COMPLETO DI DISPOSITIVO AUTOMATIVO PER L'ARRESTO DELL'ACQUA IN CASO DI ROTTURA ACCIDENTALE, COMPRESO L'ONERE PER LA FORNITURA E SALDATURA DELLA CONTRO FLANGIA DI COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DI ADDUZIONE DELL'IMPIANTO IDRICO, SONO ESCLUSI GLI SCAVI, I REINTERRI E QUALSIASI MOVIMENTO TERRA. E' INVECE COMPRESO OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER DARE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.	CAD	260,00
4.01.005	NUOVI ALLACCIAMENTI DI UTENZA		
4.01.005.001	PRESE SU CONDOTTE ACCIAIO		
4.01.005.001.001	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN ACCIAIO NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER UN NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. IL PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON	CAD	261,84

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; - SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; - FORNITURA E SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE DI MANICOTTO IN ACCIAIO DN 2" CON UNA ESTREMITÀ FILETTATA MASCHIO ED UNA A SALDARE SULLA CONDOTTA PRINCIPALE; - FORATURA DELLA CONDOTTA ADUTTRICE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI: - N° 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDE, DN 2", FILETTATO F-F; - N° 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM/DN 2" FILETTATO M; - N° 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N° 1 VALVOLA A SARACINESCA TIPO "HAWLE" A CUNEO GOMMATO PN 16 DN 2"; - N° 2 CARTELLE A CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 MM PN 16; N° 2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI IN PEAD DE 63 MM PN 16; N° 2 FLANGE LIBERE IN POLIPROPILENE CON ARMATURA METALLICA; N° 2 SERIE DI BULLONI, VITI E GUARNIZIONI; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA DIREZIONE LAVORI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; - REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.		
4.01.005.001.002	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN ACCIAIO NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER UN NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. IL PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; - SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; - FORNITURA E SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE DI MANICOTTO IN ACCIAIO DN 2" CON UNA ESTREMITÀ FILETTATA MASCHIO ED UNA A SALDARE SULLA CONDOTTA PRINCIPALE; - FORATURA DELLA CONDOTTA ADUTTRICE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI: - N° 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDE, DN 2", FILETTATO F-F; - N° 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM/DN 2" FILETTATO M; - N° 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N° 1 VALVOLA A SARACINESCA TIPO "HAWLE" A CUNEO GOMMATO PN 16 DN 2"; - N° 2 CARTELLE A CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 MM PN 16; N° 2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI IN PEAD DE 63 MM PN 16; N° 2 FLANGE LIBERE IN POLIPROPILENE CON ARMATURA METALLICA; N° 2 SERIE DI BULLONI, VITI E GUARNIZIONI; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA DIREZIONE LAVORI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; - REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	434,34
4.01.005.001.003	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN ACCIAIO ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER UN NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. IL PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE DI MANICOTTO IN ACCIAIO DN 1" CON UNA ESTREMITÀ FILETTATA MASCHIO ED UNA A SALDARE SULLA CONDOTTA PRINCIPALE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; - POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	275,79
4.01.005.001.004	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN ACCIAIO ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER UN NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. IL PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; - FORNITURA E SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE DI MANICOTTO IN ACCIAIO DN 2" CON UNA ESTREMITÀ FILETTATA MASCHIO ED UNA A SALDARE SULLA CONDOTTA PRINCIPALE; - FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; - POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	319,17
4.01.005.002	PRESE SU CONDOTTE GHISA		
4.01.005.002.001	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE A TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM E DERIVAZIONE DN 1" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE;	CAD	278,37

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	· FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. M-F; - N. 2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.		
4.01.005.002.002	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE A TRE. PER CONDOTTA TRA DN 200 E DN 400 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO DN 350 / DN 400 MM E DERIVAZIONE DN 1" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. M-F; - N. 2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	287,15
4.01.005.002.003	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM E DERIVAZIONE DN 1.1/2" FIL. F; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N.1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1.1/2"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - N. 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N.1 VALVOLA A SARACINESCA TIPO "HAWLE" A CUNEO GOMMATO PN 16 DN 2"; - N.2 CARTELLE A CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 MM PN 16; N.2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI IN PEAD DE 63 MM PN 16; N.2 FLANGE LIBERE IN POLIPROPILENE CON ARMATURA METALLICA; N.2 SERIE DI BULLONI, VITI E GUARNIZIONI; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	453,45
4.01.005.002.004	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO TRA DN 200 E DN 400 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO DN 350 / DN 400 MM E DERIVAZIONE DN 1.1/2" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N.1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1.1/2"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - N. 1 GOMITO A 90° ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N.1 VALVOLA A SARACINESCA TIPO "HAWLE" A CUNEO GOMMATO PN 16 DN 2"; - N.2 CARTELLE A CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 MM PN 16; N.2 MANICOTTI ELETTROSALDABILI IN PEAD DE 63 MM PN 16; N.2 FLANGE LIBERE IN POLIPROPILENE CON ARMATURA METALLICA; N.2 SERIE DI BULLONI, VITI E GUARNIZIONI; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	462,23
4.01.005.002.005	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE A TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM E DERIVAZIONE DN 1" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	281,99

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.005.002.006	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE A TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO TRA DN 200 E DN 400 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE CON DIAMETRO DN 350 O DN 400 MM E DERIVAZIONE DN 1" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	290,77
4.01.005.002.007	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO FINO A DN 150 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE DI DIAMETRO FINO A DN 150 MM E DERIVAZIONE DN 1.1/2" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N.1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1.1/2"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	332,60
4.01.005.002.008	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN GHISA ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO TRA DN 200 E DN 400 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA IN GHISA CON LE DUE STAFFE DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX; PER CONDOTTA PRINCIPALE DI DIAMETRO DN 200 O DN 400 MM E DERIVAZIONE DN 1.1/2" FILETTATA FEMMINA; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI TIRANTI E BULLONI IN ACCIAIO INOX PER IL SERRAGGIO DEL COLLARE; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N.1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1.1/2"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	341,38
4.01.005.003	PRESE SU CONDOTTE POLIETILENE		
4.01.005.003.001	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 32 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	289,11

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.005.003.002	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 32 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	305,12
4.01.005.003.003	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 140 E DE 160 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; - SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI - TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; - FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (DI DIAMETRO DE 140 / DE 160 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 32 MM; - FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; - REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; - REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	322,68
4.01.005.003.004	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA DI DIAMETRO DE 180 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (DI DIAMETRO DE 180 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 32 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	335,59
4.01.005.003.005	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 63 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	293,35
4.01.005.003.006	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 63 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	309,36
4.01.005.003.007	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 140 E DE 160 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (DI DIAMETRO DE 140 / DE 160 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 63 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.	CAD	326,92
4.01.005.003.008	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD NON ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA DI DIAMETRO DE 180 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE	CAD	339,83

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (DI DIAMETRO DE 180 MM) DI COLLARE DI PRESA DOTATO DI ORGANO DI FORATURA ED INTERCETTAZIONE, CON DERIVAZIONE DE 63 MM; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI UN TRONCO DI TUBO IN PVC DE 125 MM, DELLA LUNGHEZZA STABILITA DALLA DIREZIONE LAVORI, A PROTEZIONE DELL'ORGANO DI INTERCETTAZIONE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI UN BASAMENTO DI SOSTEGNO IN CALCESTRUZZO DELLO SPESSORE MINIMO DI 15 CM SPORGENTE NON MENO DI 5 CM DALL'ESTRADOSSO DEL TUBO IN PVC; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO.		
4.01.005.003.009	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N. 3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	338,28
4.01.005.003.010	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO DE 110 O DE 125 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N.1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	354,29
4.01.005.003.011	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 140 E DE 160 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO DE 140 O DE 160 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	371,85
4.01.005.003.012	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MINORE O UGUALE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA DI DIAMETRO DE 180 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD DI DIAMETRO DE 180 MM DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATO M-M, DN 2" / DN 1"; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F;	CAD	389,41

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.		
4.01.005.003.013	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 63 E DE 90 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	379,60
4.01.005.003.014	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 110 E DE 125 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO DE 110 O DE 125 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	395,61
4.01.005.003.015	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA CON DIAMETRO COMPRESO TRA DE 140 E DE 160 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD (CON DIAMETRO DE 140 O DE 160 MM) DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI : - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.	CAD	413,17
4.01.005.003.016	ESECUZIONE, A QUALUNQUE PROFONDITÀ, DI PRESA SU CONDOTTA DI NUOVA POSA IN PEAD ADIACENTE AL LIMITE DI PROPRIETÀ DELL'UTENZA DA SERVIRE. PER NUMERO DI UTENZE DOMESTICHE MAGGIORE DI TRE. PER CONDOTTA DI NUOVA POSA DI DIAMETRO DE 180 MM. IL PRESENTE PREZZO COMPRENDE I SEGUENTI ONERI: · TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA; QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIANO QUELLA BITUMATA GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; · SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; · FORNITURA E POSA IN OPERA MEDIANTE SALDATURA SULLA CONDOTTA ADDUTTRICE IN PEAD DI DIAMETRO DE 180 MM DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE CON DERIVAZIONE DN 2" FILETTATA FEMMINA; · FORATURA DELLA CONDOTTA ADDUTTRICE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI MAGRONE SUL FONDO DELLO SCAVO; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN C.A.V. PER LA REALIZZAZIONE DEL POZZETTO COMPRESA LA SIGILLATURA CON MALTA CEMENTIZIA DEI GIUNTI FRA GLI ELEMENTI; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI :	CAD	430,73

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 2", FIL. M-F; - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE PEMD/OTTONE DE 63 MM / DN 2" FIL. M; - MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 63 MM PN 16, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L. - N. 1 MANICOTTO ELETTROSALDABILE IN PEAD DE 63 MM PN 16; - N. 1 RIDUZIONE CODOLO LUNGO IN PEAD DE 63 / 32 MM PN 16; - N. 1 GOMITO ELETTROSALDABILE DI TRANSIZIONE A 90° IN PEMD/OTTONE DE 32 MM / DN 1" FIL. M; - N. 1 VALVOLA A SFERA IN BRONZO A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM. TIPO QUADRO TRONCO PIRAMIDALE, DN 1", FIL. F-F; - N. 1 GOMITO A 90° DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO M-F; - N.3 NIPPLI DOPPI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1"; - N. 3 TEE DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATI FEMMINA; - N. 1 TAPPO DN 1" IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA FILETTATO MASCHIO; - N.3 NIPPLI DOPPI RIDOTTI IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA, FILETTATI M-M, DN 1" / DN 1/2"; - N. 3 VALVOLE A SFERA A PASSAGGIO TOTALE, A FARFALLA, PN 30 DN 1", FILETTATA F-F ; · POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; · FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRISCHETTO PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; · REALIZZAZIONE PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · REALIZZAZIONE DI TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO DA ESEGUIRSI CON LE MODALITÀ STABILITE DALLE SPECIFICHE TECNICHE DEL CAPITOLATO DI APPALTO; · POSA IN OPERA DEL CHIUSINO FORNITO DALLA STAZIONE APPALTANTE COMPRESA LA MESSA IN QUOTA DEL CHIUSINO STESSO.		
4.01.006	RIFACIMENTO ALLACCIAMENTI DI UTENZA ESISTENTI		
4.01.006.001	SPOSTAMENTO PRESE		
4.01.006.001.001	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 63	CAD	204,26
4.01.006.001.002	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 75	CAD	207,81
4.01.006.001.003	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 90	CAD	215,64
4.01.006.001.004	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 110	CAD	221,68
4.01.006.001.005	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER	CAD	230,56

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 125		
4.01.006.001.006	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 140	CAD	238,69
4.01.006.001.007	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 160	CAD	246,52
4.01.006.001.008	SPOSTAMENTO PRESA ESEGUITO SU CONDOTTA IDRICA IN PEAD, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE; 2) PRESA SU NUOVA CONDOTTA. - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI; FORNITURA E POSA IN OPERA DI N. 1 COLLARE DI PRESA IN CARICO ELETTROSALDABILE CON VALVOLA INCORPORATA, TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEL "COMPLESSIVO DI MANOVRA" DELLA VALVOLA INCORPORATA NEL COLLARE DI PRESA IN CARICO IN POLIETILENE ELETTROSALDABILE DESCRITTI NEI DISEGNI ESECUTIVI DEL PROGETTO; 3) POSA IN OPERA DI CHIUSINO TELESCOPICO TIPO PAVA KG. 19, FORNITO DALL'A.C.A.M. LE MODALITÀ DI POSA SONO INDICATE NEGLI ELABORATI GRAFICI DI PROGETTO. 4) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTE IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 5)VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO PER DIAMETETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 180	CAD	258,23
4.01.006.002	CONDOTTE DI COLLEGAMENTO TRA SPOSTAMENTO PRESE E SPOSTAMENTO BATTERIE CONTATORI		
4.01.006.002.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONE DI COLLEGAMENTO TRA LA PRESA SULLA CONDOTTA PRINCIPALE E IL POZZETTO DI ALLOGGIAMENTO BATTERIA E TRA IL POZZETTO DI ALLOGGIAMENTO BATTERIA E LA CONDOTTA PRIVATA D'UTENZA, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL TAGLIO DI SUPERFICIE BITUMATA. QUALORA PER LA REALIZZAZIONE DELLA PRESA SI DEBBA PROCEDERE AL DISFACIMENTO O ALLA DEMOLIZIONE DI ALTRE SUPERFICI CHE NON SIA QUELLA INDICATA IN PRECEDENZA, GLI ONERI DERIVANTI VERRANNO COMPENSATI DALLE RELATIVE VOCI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI; - SCAVO A MACCHINA O A MANO IN TERENO DI QUALSIASI NATURA COMPRESO OGNI ONERE DI TRASPORTO E SMALTIMENTO A RIFIUTO DEL MATERIALE PRESSO DISCARICHE AUTORIZZATE, L'AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE AD ALTA DENSITA' (DA DE 32 A DE 63 MM) UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 PFA 16 COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI E DI PEZZI SPECIALI ELETTROSALDABILI IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 25 BAR, SALDABILI A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, NEL NUMERO NECESSARIO ALLA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEI PEZZI SPECIALI PER SALDATURA TESTA /TESTA A CODOLO LUNGO, IN PEAD PE 100, UNI 8849 - UNI EN 1555, (DA SDR11 A SDR7,5) DA PFA 16 A PFA 25 BAR, COME INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, NEL NUMERO NECESSARIO ALLA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEI PEZZI SPECIALI NEL NUMERO NECESSARIO ALLA REALIZZAZIONE DEL COLLEGAMENTO CON LA CONDOTTA PRIVATA DI UTENZA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI GUAINA IN ACCIAIO UNI 6363, DI SPESSORE MINIMO PARI A 3 MM, CON RIVESTIMENTO ESTERNO DI TIPO BITUMINOSO PESANTE; - INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE IN PEAD ALL'INTERNO DEL TUBO GUAINA; - POSA IN OPERA DEI CONTATORI FORNITI DALLA STAZIONE APPALTANTE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MISTO LAVATO DI FRANTOIO 0-50 MM O 0-70 MM PER IL RIEMPIMENTO DELLO SCAVO FINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER, DELLA FRESATURA DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO E DELLA REALIZZAZIONE DEL TAPPETO DI USURA IN CONGLOMERATO BITUMINOSO. IN ALTERNATIVA AL RIPRISTINO IN CONGLOMERATO BITIMINOSO, REALIZZAZIONE DI PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CLS.	ML	52,16
4.01.006.003	SPOSTAMENTO BATTERIE CONTATORI		
4.01.006.003.001	SPOSTAMENTO BATTERIA CONTATORI IDRICI, ALLOGGIATI O NON IN POZZETTO, CON SOVRASTANTE CHIUSINO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI BATTERIA DA CONDOTTA DA ABBANDONARE O CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITO A QUALUNQUE PROFONDITÀ IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE, PER QUALSIASI DIAMETRO DELLA NUOVA BATTERIA; 2) SPOSATAMENTO DEI CONTATORI ACQUA DI UTENZA ESISTENTI DI QUALSIASI CALIBRO, ED IL COLLEGAMENTO ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI; 3) BATTERIA/E CONTATORI COMPLETA DI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE A 90° IN PEAD DE 32- DE40 PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32-40 UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 CON SDR 11 PE 100 DERIVANTE DA BARRA, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE IN PEAD/OTTONE FIL. M DE 32 O DE 40/DN1" O DN 1"1/2 PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 VALVOLA A SFERA IN OTTONE CROMATO A PASSAGGIO TOTALE PN 30 DN1" O DN 1"1/4,CON QUADRO TRONCOPIRAMIDALE, FILETTATA F-F, UNI 8858; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° FIL. M-F IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO A4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 TEE (FIL. F) IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO B1; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 TAPPO FIL. M. CON BORDO, IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO T9; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN1 1" O DN 1"1/4 - DN2 1/2" ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 VALVOLE A SFERA IN OTTONE CROMATO DN 1/2" A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM., TIPO FARFALLA, ATTACCHI FIL. F-F; - POSA IN OPERA DI N° 1 CONTATORE ACQUA DI QUALSIASI CALIBRO PRELEVATO DALLA BATTERIA DA ABBANDONARE E TRASFERITO SULLA NUOVA BATTERIA, COMPRESO L'ONERE DELL'AVVISO E DELLA CHIUSURA ACQUA ALL'UTENTE, LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TRONCHETTO DA INSERIRE NELLA TUBAZIONE ESISTENTE AL POSTO DEL CONTATORE	CAD	197,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	SPOSTATO, IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE POSIZIONATO NELLA NUOVA PRESA AL TUBO DI UTENZA ESISTENTE, LA RIAPERTURA DELL'ACQUA ALL'UTENTE, COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL MONOGIUNTO IN OTTONE DI COLLEGAMENTO DOPO IL CONTATORE. LA D.L. POTRÀ ORDINARE LA SOSTITUZIONE DI TRATTI DI TUBAZIONE DI UTENZA, A VALLE DEL CONTATORE, DA CONTABILIZZARSI A PARTE CON I PREZZI D'ELENCO. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI OCCORRENTI PER IL COLLEGAMENTO DELLA BATTERIA DI NUOVA POSA ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA RACCORDERIA PER I COLLEGAMENTI AI TUBI DI UTENZA DI QUALUNQUE MATERIALE. 4) COSTRUZIONE DEL POZZETTO/I PER ALLOGGIO DI BATTERIA/E CONTATORI DI UTENZA ACQUA; - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA BATTERIA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A KG. 350 DI CEMENTO TIPO R 325 PER MC. 0.800 DI GHIAIA E MC. 0.400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM. 10; - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA D.L. FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM. - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE, FORNITO DA A.C.A.M. S.P.A., LUCE INTERNA TELAIO 370X370 MM. UNI EN 124 CLASSE D 400, COMPRESO MALTA CEMENTIZIA DI ANCORAGGIO ALLA SOMMITÀ DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI; - FORNITRURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI ATTORNO AL POZZETTO; E' INOLTRE COMPRESO IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO. 5) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTI IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 6) VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARI PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO IN OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO OLTRE GLI ONERI PREVISTI DALL'ART. 04.005.036 E QUELLI PREVISTI NEL CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO RIGUARDO AI LAVORI DI SCAVO. E' COMPRESA INOLTRE NEL PREZZO, A CARICO DELL'APPALTATORE, L'ONERE PER L'EVENTUALE REALIZZAZIONE DI UNA DOPPIA BATTERIA CONTATORI E DI UN DOPPIO POZZETTO, CON LA RELATIVA POSA DEI DUE CHIUSINI, NEL CASO IN CUI I CONTATORI DA SPOSTARE SIANO SUPERIORI A 3 SINO AD UN MASSIMO DI N° 6.		
4.01.006.004	SPOSTAMENTO PRESE COMPRENSIVE ANCHE DELLO SPOSTAMENTO BATTERIE CONTATORI		
4.01.006.004.001	SPOSTAMENTO PRESA COMPRENSIVO ANCHE DELLO SPOSTAMENTO DELLA BATTERIA DEI CONTATORI IDRICI IN POZZETTO SU CONDOTTA IN PEAD CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA E DI BATTERIA DA CONDOTTA/BATTERIA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITA A QUALUNQUE PROFONDITA' IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE PER QUALSIASI DIAMETRO DELLA NUOVA BATTERIA; 2) SPOSATAMENTO DEI CONTATORI ACQUA DI UTENZA ESISTENTI DI QUALSIASI CALIBRO, ED IL COLLEGAMENTO ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI; 3) PRESA SU NUOVA CONDOTTA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O/A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE ELETTROSALDABILE TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON DERIVAZIONE FILETTATA FEMMINA DN 1" 1/4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 NIPPLO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA DN1 1" 1/4 DN2 1" EN 10242 ISO N8; - VALVOLA A SFERA IN OTTONE DN 1" O DN 1" 1/4 A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI SINO A 30 ATM CON QUADRO DI MANOVRA TRONCO PIRAMIDALE, FILETTATO F-F UNI 8858; - MANICOTTO ELETTROSALDABILE PE/OTTONE FILETTATO MASCHIO TIPO PLASSON DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1" 1/4 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; 4) BATTERIA/E CONTATORI COMPLETA/E DI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° IN PEAD DE 32-DE40 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11;; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32-40 UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 CON SDR 11 PE 100 DERIVANTE DA BARRA, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE IN PEAD/OTTONE FILETTATO M DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1"1/2 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 VALVOLA A SFERA IN OTTONE CROMATO A PASSAGGIO TOTALE PN 30 DN1" O DN 1"1/4, CON QUADRO TRONCOPIRAMIDALE, FILETTATA F-F, UNI 8858; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° FILETTATO M-F IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO A4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 TEE (FILETTATO F) IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO B1; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 TAPPO FILETTATO M. CON BORDO, IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO T9; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO FILETTATO M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN1 1" O DN 1"1/4 - DN2 1/2" ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 VALVOLE A SFERA IN OTTONE CROMATO DN 1/2" A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM, TIPO FARFALLA, ATTACCHI FILETTATI F-F; - POSA IN OPERA DI N° 1 CONTATORE ACQUA DI QUALSIASI CALIBRO PRELEVATO DALLA BATTERIA DA ABBANDONARE E TRASFERITO SULLA NUOVA BATTERIA, COMPRESO L'ONERE DELL'AVVISO E DELLA CHIUSURA ACQUA ALL'UTENTE, LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TRONCHETTO DA INSERIRE NELLA TUBAZIONE ESISTENTE AL POSTO DEL CONTATORE SPOSTATO, IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE POSIZIONATO NELLA NUOVA PRESA AL TUBO DI UTENZA ESISTENTE, LA RIAPERTURA DELL'ACQUA ALL'UTENTE, COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL MONOGIUNTO IN OTTONE DI COLLEGAMENTO DOPO IL CONTATORE. LA D.L. POTRÀ ORDINARE LA SOSTITUZIONE DI TRATTI DI TUBAZIONE DI UTENZA, A VALLE DEL CONTATORE, DA CONTABILIZZARSI A PARTE CON I PREZZI D'ELENCO. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI OCCORRENTI PER IL COLLEGAMENTO DELLA BATTERIA DI NUOVA POSA ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA RACCORDERIA PER I COLLEGAMENTI AI TUBI DI UTENZA DI QUALUNQUE MATERIALE. 5) COSTRUZIONE DEL POZZETTO/I PER ALLOGGIO DI BATTERIA/E CONTATORI DI UTENZA ACQUA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA BATTERIA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A KG 350 DI CEMENTO TIPO R 325 PER MC 0.800 DI GHIAIA E MC 0.400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM 10; - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA D.L. FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM; - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE, FORNITO DA ACAM S.P.A., LUCE INTERNA TELAIO 370X370 MM UNI EN 124 CLASSE D 400, COMPRESO MALTA CEMENTIZIA DI ANCORAGGIO ALLA SOMMITÀ DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI ATTORNO AL POZZETTO; E' INOLTRE COMPRESO IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO. 6) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTI IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 7) VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARIE PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO. E' COMPRESA INOLTRE NEL PREZZO, A CARICO DELL'APPALTATORE, L'ONERE PER L'EVENTUALE REALIZZAZIONE DI UNA DOPPIA BATTERIA CONTATORI E DI UN DOPPIO POZZETTO, CON LA RELATIVA POSA DEI DUE CHIUSINI, NEL CASO IN CUI I CONTATORI DA SPOSTARE SIANO SUPERIORI A 3 SINO AD UN MASSIMO DI N° 6. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 63	CAD	309,36
4.01.006.004.002	SPOSTAMENTO PRESA COMPRENSIVO ANCHE DELLO SPOSTAMENTO DELLA BATTERIA DEI CONTATORI IDRICI IN POZZETTO SU CONDOTTA IN PEAD CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA E DI BATTERIA DA CONDOTTA/BATTERIA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITA A QUALUNQUE PROFONDITA' IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE PER QUALSIASI DIAMETRO DELLA NUOVA BATTERIA; 2) SPOSATAMENTO DEI CONTATORI ACQUA DI UTENZA ESISTENTI DI QUALSIASI CALIBRO, ED IL COLLEGAMENTO ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI; 3) PRESA SU NUOVA CONDOTTA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O/A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE ELETTROSALDABILE TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON DERIVAZIONE FILETTATA FEMMINA DN 1" 1/4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 NIPPLO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA DN1 1" 1/4 DN2 1" EN 10242 ISO N8; - VALVOLA A SFERA IN OTTONE DN 1" O DN 1" 1/4 A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI SINO A 30 ATM CON QUADRO DI MANOVRA TRONCO PIRAMIDALE, FILETTATO F-F UNI 8858; - MANICOTTO ELETTROSALDABILE PE/OTTONE FILETTATO MASCHIO TIPO PLASSON DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1" 1/4 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; 4) BATTERIA/E CONTATORI COMPLETA/E DI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° IN PEAD DE 32-DE40 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11;; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32-40 UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 CON SDR 11 PE 100 DERIVANTE DA BARRA, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE IN PEAD/OTTONE FILETTATO M DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1"1/2 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 VALVOLA A SFERA IN OTTONE CROMATO A PASSAGGIO TOTALE PN 30 DN1" O DN 1"1/4, CON QUADRO TRONCOPIRAMIDALE, FILETTATA F-F, UNI 8858; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° FILETTATO M-F IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO A4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 TEE (FILETTATO F) IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO B1; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 TAPPO FILETTATO M. CON BORDO, IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO T9; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO FILETTATO M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN1 1" O DN 1"1/4 - DN2 1/2" ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 VALVOLE A SFERA IN OTTONE CROMATO DN 1/2" A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM, TIPO FARFALLA, ATTACCHI FILETTATI F-F; - POSA IN OPERA DI N° 1 CONTATORE ACQUA DI QUALSIASI CALIBRO PRELEVATO DALLA BATTERIA DA ABBANDONARE E TRASFERITO SULLA NUOVA BATTERIA, COMPRESO L'ONERE DELL'AVVISO E DELLA CHIUSURA ACQUA ALL'UTENTE, LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TRONCHETTO DA INSERIRE NELLA TUBAZIONE ESISTENTE AL POSTO DEL CONTATORE SPOSTATO, IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE POSIZIONATO NELLA NUOVA PRESA AL TUBO DI UTENZA ESISTENTE, LA RIAPERTURA DELL'ACQUA ALL'UTENTE, COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL MONOGIUNTO IN OTTONE DI COLLEGAMENTO DOPO IL CONTATORE. LA D.L. POTRÀ ORDINARE LA SOSTITUZIONE DI TRATTI DI TUBAZIONE DI UTENZA, A VALLE DEL CONTATORE, DA CONTABILIZZARSI A PARTE CON I PREZZI D'ELENCO. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI OCCORRENTI PER IL COLLEGAMENTO DELLA BATTERIA DI NUOVA POSA ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA RACCORDERIA PER I COLLEGAMENTI AI TUBI DI UTENZA DI QUALUNQUE MATERIALE. 5) COSTRUZIONE DEL POZZETTO/I PER ALLOGGIO DI BATTERIA/E CONTATORI DI UTENZA ACQUA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA BATTERIA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A KG 350 DI CEMENTO TIPO R 325 PER MC 0.800 DI GHIAIA E MC 0.400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM 10; - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA D.L. FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM; - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE, FORNITO DA ACAM S.P.A., LUCE INTERNA TELAIO 370X370 MM UNI EN 124 CLASSE D 400, COMPRESO MALTA CEMENTIZIA DI ANCORAGGIO ALLA SOMMITÀ DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI ATTORNO AL POZZETTO; E' INOLTRE COMPRESO IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO.	CAD	322,00

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	6) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTI IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 7) VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARIE PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO. E' COMPRESA INOLTRE NEL PREZZO, A CARICO DELL'APPALTATORE, L'ONERE PER L'EVENTUALE REALIZZAZIONE DI UNA DOPPIA BATTERIA CONTATORI E DI UN DOPPIO POZZETTO, CON LA RELATIVA POSA DEI DUE CHIUSINI, NEL CASO IN CUI I CONTATORI DA SPOSTARE SIANO SUPERIORI A 3 SINO AD UN MASSIMO DI N° 6. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 90		
4.01.006.004.003	SPOSTAMENTO PRESA COMPRENSIVO ANCHE DELLO SPOSTAMENTO DELLA BATTERIA DEI CONTATORI IDRICI IN POZZETTO SU CONDOTTA IN PEAD CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA E DI BATTERIA DA CONDOTTA/BATTERIA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITA A QUALUNQUE PROFONDITA' IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE PER QUALSIASI DIAMETRO DELLA NUOVA BATTERIA; 2) SPOSATAMENTO DEI CONTATORI ACQUA DI UTENZA ESISTENTI DI QUALSIASI CALIBRO, ED IL COLLEGAMENTO ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI; 3) PRESA SU NUOVA CONDOTTA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O/A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE ELETTROSALDABILE TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON DERIVAZIONE FILETTATA FEMMINA DN 1" 1/4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 NIPPLO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA DN1 1" 1/4 DN2 1" EN 10242 ISO N8; - VALVOLA A SFERA IN OTTONE DN 1" O DN 1" 1/4 A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI SINO A 30 ATM CON QUADRO DI MANOVRA TRONCO PIRAMIDALE, FILETTATO F-F UNI 8858; - MANICOTTO ELETTROSALDABILE PE/OTTONE FILETTATO MASCHIO TIPO PLASSON DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1" 1/4 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; 4) BATTERIA/E CONTATORI COMPLETA/E DI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° IN PEAD DE 32-DE40 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11;; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32-40 UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 CON SDR 11 PE 100 DERIVANTE DA BARRA, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE IN PEAD/OTTONE FILETTATO M DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1"1/2 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 VALVOLA A SFERA IN OTTONE CROMATO A PASSAGGIO TOTALE PN 30 DN1" O DN 1"1/4, CON QUADRO TRONCOPIRAMIDALE, FILETTATA F-F, UNI 8858; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° FILETTATO M-F IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO A4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 TEE (FILETTATO F) IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO B1; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 TAPPO FILETTATO M. CON BORDO, IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO T9; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO FILETTATO M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN1 1" O DN 1"1/4 - DN2 1/2" ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 VALVOLE A SFERA IN OTTONE CROMATO DN 1/2" A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM, TIPO FARFALLA, ATTACCHI FILETTATI F-F; - POSA IN OPERA DI N° 1 CONTATORE ACQUA DI QUALSIASI CALIBRO PRELEVATO DALLA BATTERIA DA ABBANDONARE E TRASFERITO SULLA NUOVA BATTERIA, COMPRESO L'ONERE DELL'AVVISO E DELLA CHIUSURA ACQUA ALL'UTENTE, LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TRONCHETTO DA INSERIRE NELLA TUBAZIONE ESISTENTE AL POSTO DEL CONTATORE SPOSTATO, IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE POSIZIONATO NELLA NUOVA PRESA AL TUBO DI UTENZA ESISTENTE, LA RIAPERTURA DELL'ACQUA ALL'UTENTE, COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL MONOGIUNTO IN OTTONE DI COLLEGAMENTO DOPO IL CONTATORE. LA D.L. POTRÀ ORDINARE LA SOSTITUZIONE DI TRATTI DI TUBAZIONE DI UTENZA, A VALLE DEL CONTATORE, DA CONTABILIZZARSI A PARTE CON I PREZZI D'ELENCO. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI OCCORRENTI PER IL COLLEGAMENTO DELLA BATTERIA DI NUOVA POSA ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA RACCORDERIA PER I COLLEGAMENTI AI TUBI DI UTENZA DI QUALUNQUE MATERIALE. 5) COSTRUZIONE DEL POZZETTO/I PER ALLOGGIO DI BATTERIA/E CONTATORI DI UTENZA ACQUA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA BATTERIA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A KG 350 DI CEMENTO TIPO R 325 PER MC 0.800 DI GHIAIA E MC 0.400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM 10; - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA D.L. FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM; - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE, FORNITO DA ACAM S.P.A., LUCE INTERNA TELAIO 370X370 MM UNI EN 124 CLASSE D 400, COMPRESO MALTA CEMENTIZIA DI ANCORAGGIO ALLA SOMMITÀ DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI ATTORNO AL POZZETTO; E' INOLTRE COMPRESO IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO. 6) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTI IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 7) VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARIE PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO. E' COMPRESA INOLTRE NEL PREZZO, A CARICO DELL'APPALTATORE, L'ONERE PER L'EVENTUALE REALIZZAZIONE DI UNA DOPPIA BATTERIA CONTATORI E DI UN DOPPIO POZZETTO, CON LA RELATIVA POSA DEI DUE CHIUSINI, NEL CASO IN CUI I CONTATORI DA SPOSTARE SIANO SUPERIORI A 3 SINO AD UN MASSIMO DI N° 6. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 110	CAD	340,45
4.01.006.004.004	4.01.006.004.004 SPOSTAMENTO PRESA COMPRENSIVO ANCHE DELLO SPOSTAMENTO DELLA BATTERIA DEI CONTATORI IDRICI IN POZZETTO SU CONDOTTA IN PEAD CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: 1) SPOSTAMENTO DEFINITIVO DI PRESA E DI BATTERIA DA CONDOTTA/BATTERIA DA ABBANDONARE O DA CONDOTTA PROVVISORIA BY-PASS IN POLIETILENE A CONDOTTA DI NUOVA POSA ESEGUITA A QUALUNQUE PROFONDITA' IN QUALUNQUE STRADA E QUALE CHE SIA IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE PER QUALSIASI DIAMETRO DELLA NUOVA BATTERIA; 2) SPOSATAMENTO DEI CONTATORI ACQUA DI UTENZA ESISTENTI DI QUALSIASI CALIBRO, ED IL COLLEGAMENTO ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI; 3) PRESA SU NUOVA CONDOTTA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O/A MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA PRESA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COLLARE DI PRESA DI TRANSIZIONE ELETTROSALDABILE TIPO PLASSON IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11, CON DERIVAZIONE FILETTATA FEMMINA DN 1" 1/4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 NIPPLO RIDOTTO IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATA DN1 1" 1/4 DN2 1" EN 10242 ISO N8; - VALVOLA A SFERA IN OTTONE DN 1" O DN 1" 1/4 A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI SINO A 30 ATM CON QUADRO DI MANOVRA TRONCO PIRAMIDALE, FILETTATO F-F UNI 8858; - MANICOTTO ELETTROSALDABILE PE/OTTONE FILETTATO MASCHIO TIPO PLASSON DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1" 1/4 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; 4) BATTERIA/E CONTATORI COMPLETA/E DI: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° IN PEAD DE 32-DE40 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11;; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 MONTANTE VERTICALE IN PEAD DE 32-40 UNI EN 12201-1:04, UNI EN 12201-2:04 CON SDR 11 PE 100 DERIVANTE DA BARRA, DELLA LUNGHEZZA INDICATA DALLA D.L.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO ELETTROSALDABILE IN PEAD/OTTONE FILETTATO M DE 32 O DE 40 / DN 1" O DN 1"1/2 IN PEAD PE 100 UNI 8850 - UNI EN 1555, PER ACQUA PFA 16 BAR, SALDABILE A TUBI CON SDR INFERIORE O UGUALE AL VALORE: 11; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 VALVOLA A SFERA IN OTTONE CROMATO A PASSAGGIO TOTALE PN 30 DN1" O DN 1"1/4, CON QUADRO TRONCOPIRAMIDALE, FILETTATA F-F, UNI 8858; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 GOMITO A 90° FILETTATO M-F IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO A4; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 TEE (FILETTATO F) IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO B1; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO FIL. M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 TAPPO FILETTATO M. CON BORDO, IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN 1" O DN 1"1/4 ISO T9; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 NIPPLO DOPPIO RIDOTTO FILETTATO M-M IN GHISA MALLEABILE A CUORE BIANCO ZINCATO DN1 1" O DN 1"1/4 - DN2 1/2" ISO N8; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 3 VALVOLE A SFERA IN OTTONE CROMATO DN 1/2" A PASSAGGIO TOTALE PER PRESSIONI FINO A 30 ATM, TIPO FARFALLA, ATTACCHI FILETTATI F-F; - POSA IN OPERA DI N° 1 CONTATORE ACQUA DI QUALSIASI CALIBRO PRELEVATO DALLA BATTERIA DA ABBANDONARE E TRASFERITO SULLA NUOVA BATTERIA, COMPRESO L'ONERE DELL'AVVISO E DELLA CHIUSURA ACQUA ALL'UTENTE, LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL TRONCHETTO DA INSERIRE NELLA TUBAZIONE ESISTENTE AL POSTO DEL CONTATORE SPOSTATO, IL COLLEGAMENTO DEL CONTATORE POSIZIONATO NELLA NUOVA PRESA AL TUBO DI UTENZA ESISTENTE, LA RIAPERTURA DELL'ACQUA ALL'UTENTE, COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DEL MONOGIUNTO IN OTTONE DI COLLEGAMENTO DOPO IL CONTATORE. LA D.L. POTRÀ ORDINARE LA SOSTITUZIONE DI TRATTI DI TUBAZIONE DI UTENZA, A VALLE DEL CONTATORE, DA CONTABILIZZARSI A PARTE CON I PREZZI D'ELENCO. SONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI OCCORRENTI PER IL COLLEGAMENTO DELLA BATTERIA DI NUOVA POSA ALLE TUBAZIONI DI UTENZA ESISTENTI, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA RACCORDERIA PER I COLLEGAMENTI AI TUBI DI UTENZA DI QUALUNQUE MATERIALE. 5) COSTRUZIONE DEL POZZETTO/I PER ALLOGGIO DI BATTERIA/E CONTATORI DI UTENZA ACQUA: - TAGLIO, DISFACIMENTO E/O DEMOLIZIONE DI QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DI QUALSIASI DIMENSIONE; - SCAVO A MACCHINA O MANO IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA ED IN ROCCIA SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE E DELLE DIMENSIONI NECESSARIE PER ESEGUIRE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO DELLA BATTERIA ACQUA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A KG 350 DI CEMENTO TIPO R 325 PER MC 0.800 DI GHIAIA E MC 0.400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI CM 10; - IN ALTERNATIVA A DISCREZIONE DELLA D.L. FONDO DRENANTE IN MISTO DI FIUME LAVATO DA CALCESTRUZZO 0-25 MM; - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA DI MATTONI PIENI AD UNA TESTA; - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE, FORNITO DA ACAM S.P.A., LUCE INTERNA TELAIO 370X370 MM UNI EN 124 CLASSE D 400, COMPRESO MALTA CEMENTIZIA DI ANCORAGGIO ALLA SOMMITÀ DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI STABILIZZATO PER RIEMPIMENTO SCAVI ATTORNO AL POZZETTO; E' INOLTRE COMPRESO IL CARICO, IL TRASPORTO E LO SMALTIMENTO A DISCARICA AUTORIZZATA DEL MATERIALE DI RISULTA PROVENIENTE DALLE OPERAZIONI DI SCAVO. 6) RIPRISTINI RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI CIRCOSTANTI IL POZZETTO INTERESSATE DALLE OPERAZIONI DI POSA. 7) VARIE SONO ALTRESÌ COMPRESI, A CARICO DELL'APPALTATORE, GLI ONERI PER TUTTE LE EVENTUALI MAGGIORI LAVORAZIONI E LA FORNITURA DI OGNI ALTRO MATERIALE CHE SI RENDESSERO NECESSARIE PER REALIZZARE LO SPOSTAMENTO DEFINITIVO OGGETTO DEL PRESENTE ARTICOLO. E' COMPRESA INOLTRE NEL PREZZO, A CARICO DELL'APPALTATORE, L'ONERE PER L'EVENTUALE REALIZZAZIONE DI UNA DOPPIA BATTERIA CONTATORI E DI UN DOPPIO POZZETTO, CON LA RELATIVA POSA DEI DUE CHIUSINI, NEL CASO IN CUI I CONTATORI DA SPOSTARE SIANO SUPERIORI A 3 SINO AD UN MASSIMO DI N° 6. PER DIAMETRO ESTERNO DELLA NUOVA CONDOTTA DE 140	CAD	358,94
4.01.006.005	COMPENSO AGGIUNTIVO PER OGNI CONTATORE INSERITO IN PIU' NELLA BATTERIA		
4.01.006.005.001	COMPENSO AGGIUNTIVO PER OGNI CONTATORE ACQUA, FORNITO DALL'ACAM S.P.A., INSERITO IN PIU' SULLA BATTERIA, CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLE PRESTAZIONI ED ALLA FORNITURA DEI MATERIALI PREVISTI NELL'ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLO SPOSTAMENTO BATTERIE CONTATORI, NECESSARI PER INSTALLARE IL CONTATORE AGGIUNTIVO E PER COLLEGARLO AL TUBO PRIVATO DI UTENZA.	CAD	30,99

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.01.006.006	SCAVI		
4.01.006.006.001	SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER "RIFACIMENTO ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA" ESEGUITO A MANO O A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA, COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, CON I SEGUENTI ONERI: - TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI DI QUALSIASI TIPO, INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - FORATURA DI MURI O DELLE FONDAZIONI DEGLI STESSI, DI QUALSIASI MATERIALE E DIMENSIONE; - TUTTI GLI ALTRI ONERI PREVISTI DAGLI ARTICOLI DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RIGUARDANTI I LAVORI DI SCAVO. NELLO SCAVO POTRANNO ESSERE ALLOGGIATE CONTEMPORANEAMENTE SIA LE TUBAZIONI DI ALLACCIAMENTO ACQUA CHE QUELLE DI ALLACCIAMENTO GAS NEL CASO IN CUI SIA PREVISTO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI.	ML	18,59
4.02	DEPURAZIONE		
4.02.000	IMPIANTO DEPURAZIONE TIPO IMHOFF		
4.02.000.000	IMPIANTO DEPURAZIONE TIPO IMHOFF DA 5OO AE		
4.02.000.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 1 IMPIANTO DI DEPURAZIONE DI ACQUE REFLUE URBANE TIPO IMHOFF - PERCOLATORE - IMHOFF PER 500 AB.EQ., RISPONDENTE ALLE SPECIFICHE INDICATE NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO" E NELLA PLANIMETRIA RELATIVA ALLO STESSO, I CUI ONERI SI INTENDONO A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE IN QUANTO GIA' COMPENSATI CON IL PREZZO DEL PRESENTE ARTICOLO.	CAD	60.000,00
4.03	FOGNATURA		
4.03.001	POSA TUBAZIONI		
4.03.001.001	POSA TUBAZIONI GRES		
4.03.001.001.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 200	ML	10,23
4.03.001.001.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 250	ML	12,81
4.03.001.001.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 300	ML	15,39
4.03.001.001.004	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED	ML	17,97

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 350		
4.03.001.001.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 400	ML	20,56
4.03.001.001.006	POSA IN OPERA DI TUBI IN GRES PER FOGNATURE INTERRATE UNI-EN 295 CON SISTEMA DI GIUNZIONE COSTITUITO DA DUE GUARNIZIONI POLIURETANICHE, UNA NEL BICCHIERE ED UNA SULLA PUNTA DEL TUBO, CON I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN GRES QUALI MANICOTTI, CURVE, TEE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DEI GIUNTI SEMPLICI NORMALI E/O RIDOTTI E DEI GIUNTI A SQUADRA NORMALI E/O RIDOTTI OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DI = 500	ML	26,24
4.03.001.002	POSA TUBAZIONI PVC		
4.03.001.002.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE= 140	ML	6,71
4.03.001.002.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA	ML	7,85

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE= 160		
4.03.001.002.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A SINO A DE= 200	ML	8,99
4.03.001.002.004	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE = 250	ML	11,26
4.03.001.002.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE = 315	ML	13,58
4.03.001.002.006	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE = 400	ML	17,97
4.03.001.002.007	POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, COMPRESI I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - IL CARICO ED IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - IL CARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA LAVATA DA INTONACO DELLO DI CIRCA 15 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO ESSERE IN NUMERO DI 2 PER OGNI CANNA DI TUBAZIONE POSATA (TRA GIUNTO E GIUNTO) E POSTI IN OPERA IN MODO TALE CHE LE STESSE ABBIANO LE QUOTE DI SCORRIMENTO UGUALI ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DELLA SOCIETA' FORNITRICE, IN PARTICOLARE LE GUARNIZIONI MASCHIO E FEMMINA DOVRANNO ESSERE PERFETTAMENTE PULITE E LUBRIFICATE CON VASELINA; - LA POSA IN OPERA DI TUTTI I PEZZI SPECIALI IN PVC QUALI CURVE, BRAGHE, BIGIUNTI, RACCORDI PER POZZETTI, INNESTI A SELLA ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE OCCORRENTE; - LA POSA DELLE BRAGHE SEMPLICI E/O RIDOTTE A 45° E/O 90° OCCORRENTI PER REALIZZARE IL "T" DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SPEZZATO, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM., ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - IL DEFLUSSO DI ACQUA ALL' INTERNO DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE, PRIMA DI INIZIARE LA VIDEOISPEZIONE INTERNA, AL FINE DI VERIFICARE L' ESISTENZA O MENO DI AVVALLAMENTI NEL PIANO DI SCORRIMENTO DELLE STESSE; - LA VIDEOISPEZIONE INTERNA DI TUTTE LE TUBAZIONI POSATE MEDIANTE L' UTILIZZO DI IDONEA TELECAMERA, COMPRESO LA CONSEGNA ALLA DIREZIONE LAVORI DI QUANTO SEGUE: * LA CASSETTA VHS DELLA VIDEOREGISTRAZIONE EFFETTUATA; * LA RELATIVA RELAZIONE TECNICA E LA RELATIVA MAPPA CON INDICATE LE PROGRESSIVE METRICHE DEL TRACCIATO DELLE TUBAZIONI; * I RILIEVI FOTOGRAFICI DEI PUNTI PIU' SIGNIFICATIVI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI;	ML	22,98

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - IL COLLAUDO, SECONDO LA NORMA UNI EN 1610, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, DELLE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE. - SINO A DE = 500		
4.03.001.003	POSA TUBAZIONI GHISA		
4.03.001.003.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN 200 MM.	ML	10,23
4.03.001.003.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 250 MM.	ML	12,81
4.03.001.003.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 300 MM.	ML	15,39
4.03.001.003.004	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 350 MM.	ML	18,02
4.03.001.003.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 400 MM.	ML	20,56
4.03.001.003.006	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 450 MM.	ML	23,24

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.03.001.003.007	POSA IN OPERA DI TUBI IN GHISA SFEROIDALE SERIE DI SPESSORE K7 PER FOGNATURE INTERRATE FORNITI DI GIUNTO "RAPIDO" PROTETTI MEDIANTE RIVESTIMENTO INTERNO IN CEMENTO E VERNICIATURA ESTERNA A BASE DI BITUME, COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO E LO SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SEGUENDO ESPRESSAMENTE LE DISPOSIZIONI DI CAPITOLATO; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN GHISA SFEROIDALE QUALI MANICOTTI, CURVE, TE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI E SCARICHI; - LA PROTEZIONE ESTERNA DEI TUBI E DEI RACCORDI MEDIANTE IL MONTAGGIO DI MANICOTTI IN POLIETILENE, FASCETTE, FILO DI FERRO ZINCATO FORNITI DALL'ACAM E POSTI IN OPERA DALL' APPALTATORE SECONDO LE SPECIFICHE DI MONTAGGIO DELLA SOCIETA' FORNITRICE; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE TUBAZIONI, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIOREA 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA AL DI SOPRA DELLO STRATO STRATO DI SABBIA DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. ROSSO MATTONE, RIPORTANTE LA SCRITTA "FOGNATURA"; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE, SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL CSA-SPECIFICHE TECNICHE ACQUEDOTTO, SIA PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO IN PRESSIONE CHE PER LE CONDOTTE CON FUNZIONAMENTO A GRAVITA'. - PER DN = 500 MM.	ML	26,24
4.03.002	BY-PASS		
4.03.002.001	BY-PASS ALLE CONDOTTE FOGNARIE ESISTENTI		
4.03.002.001.001	REALIZZAZIONE DI BY-PASS PROVVISORIO SU CONDOTTA FOGNARIA ESISTENTE DA SOSTITUIRE, COMPRENSIVO DEI SEGUENTI ONERI A CURE E SPESE DELL'APPALTATORE: - INTERCETTAZIONE PROVVISORIA DELLE ACQUE REFLUE NEL POZZETTO D'ISPEZIONE IMMEDIATAMENTE A MONTE DELL'INTERVENTO, MEDIANTE PALLONI OTTURATORI; - SEZIONAMENTO DEL TRATTO DI FOGNATURA DA SOSTITUIRE A MONTE ED A VALLE DEL TRATTO DA BY-PASSARE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DOTATI DI DISCHI DA TAGLIO; - CHIUSURA DELL'ESTREMITA' DI MONTE DEL TRATTO DI CONDOTTA DA SOSTITUIRE MEDIANTE PALLONI OTTURATORI OD ALTRA IDONEA ATTREZZATURA, - CONVOGLIAMENTO DELLE ACQUE REFLUE, DA MONTE A VALLE DEL TRATTO DA SOSTITUIRE, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI DI IDONEI MATERIALE E DIMENSIONE E, SE NECESSARIO, ANCHE ATTRAVERSO L'UTILIZZO DI ELETTROPOMPA PER IL SOLLEVAMENTO DEI REFLUI STESSI; - RIMOZIONE DELLE TUBAZIONI, DELL'ELETTROPOMPA E DI QUANT'ALTRO UTILIZZATO PER L'ESECUZIONE DEL BY-PASS.	ML	5,16
4.03.003	POZZETTI FOGNARI		
4.03.003.001	COSTRUZIONE DI POZZETTI FOGNARI		
4.03.003.001.001	COSTRUZIONE DI POZZETTO D'ISPEZIONE PER CONDOTTE FOGNARIE CON I SEGUENTI ONERI: - CALCOLI DI STABILITA' COME INDICATO IN CAPITOLATO; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO E DI SUPPORTO AL TUBO, IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA, LA PLATEA DOVRA' ESSERE REALIZZATA DALLA META' DELLA NUOVA CONDOTTA SINO A 15 CM. AL DI SOTTO DELLA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA MEDESIMA IN MODO CHE RISULTI AFFOGATA NEL CALCESTRUZZO, COMPRESO ALTRESI' LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI ARMATURA IN TONDINO DI FERRO AD ADERENZA MIGLIORATA COME INDICATO NEI CALCOLI; - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN CONGLOMERATO CEMENTIZIO GETTATO IN OPERA, PER OPERE IN ELEVAZIONE, ENTRO CASSERI DI LEGNO O METALLICI DOSATO A Q.LI/MC. 350 DI CEMENTO R 425 D'ALTOFORNO CONFEZIONATO, COSTIPATO E VIBRATO COMPRESO ALTRESI', LA FORNITURA E POSA DI ARMATURA IN TONDINO DI FERRO AD ADERENZA MIGLIORATA COME INDICATO NEI CALCOLI; - LO SPESSORE DELLE PARETI VERTICALI, SARA' QUELLO INDICATO NEI CALCOLI DI STABILITA' E COMUNQUE NON POTRA' ESSERE INFERIORE A 20 CM; - SECONDO LE INDICAZIONI DI PROGETTO E DELLA D.L. NELLE PARETI VERTICALI, DOVRANNO ESSERE RICAVATE, DURANTE LA REALIZZAZIONE DELLE STESSE, IL PASSAGGIO DELLE CONDOTTE FOGNARIE; - POSA ALL'INTERNO DEL POZZETTO SECONDO LE LIVELLETTE DI PROGETTO DI TRATTI DI CONDOTTA FOGNARIA DI QUALSIASI TIPO E DIMENSIONE; - FORMAZIONE DI FINESTRATURE LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLE CONDOTTE FOGNARIE UBICATE ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELL'ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'ESCLUSIVO UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE, CON LA DIREZIONE LAVORI; - FORMAZIONE DI SCIVOLI IN CALCESTRUZZO, INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI, CHE RACCORDANO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI; - REALIZZAZIONE IN OPERA DI SOLETTA DI COPERTURA IN CEMENTO ARMATO, IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA, COMPRESO FORNITURA E POSA IN OPERA DELL'ARMATURA IN TONDINO DI FERRO ED ADERENZA MIGLIORATA COME INDICATO NEI CALCOLI; - NELLA SOLETTA DOVRA' ESSERE RICAVATO, DURANTE IL GETTO, IL PASSO D'UOMO, ANCHE TONDO, PER L'ACCESSO AL POZZETTO; - POSA AL DI SOPRA DELLA SOLETTA DI COPERTURA IN CEMENTO ARMATO, ED IN CORRISPONDENZA DEL PASSO D'UOMO, DEL CHIUSINO IN GHISA, ANCHE TONDO, FORNITO DALL'ACAM E MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI;- PROTEZIONI DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORE SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE; - COLLAUDO DEL POZZETTO CON LE MODALITA' PREVISTE NEL CAPITOLATO; - L'APPALTATORE DOVRA' TENERE CONTO CHE DETTO POZZETTO NON DOVRA' IN ALCUN MODO PRESENTARE INFILTRAZIONI DI ACQUA DI QUALUNQUE TIPO ED ORIGINE NE' FUORIUSCITE DI LIQUAMI. - LO SCAVO SI RITIENE ESCLUSO, TRANNE LA RIMOZIONE DI MISTO O DI SABBIA DI FIUME UTILIZZATI PER IL RIMPIMENTO DEGLI SCAVI; - IL VOLUME SARA' DETERMINATO DAL RILIEVO DELLE MISURE INTERNE DEL POZZETTO.	MC	516,46
4.03.003.002	POSA IN OPERA DI POZZETTI FOGNARI MONOLITE		
4.03.003.002.001	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI BASE" DI POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO MONOLITE 2000 DN 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI PER LA FORMAZIONE DELLA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO, I RINFIANCHI IN MATERIALE INERTE, IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI, GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. IN PARTICOLARE SARA' CURA DELL'APPALTATORE LIVELLARE LA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO IN MODO TALE CHE, AD ELEMENTO DI BASE POSTO IN OPERA, LA QUOTA DI SCORRIMENTO DI FONDO TUBO DEL MEDESIMO, SIA UGUALE ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO. LA POSA SARA' PRECEDUTA DALLA RIMOZIONE DELLA PROTEZIONE IN POLISTIROLO DELLA CAVITA' DI ESPANSIONE DELLA GOMMA E DELLA LUBRIFICAZIONE DELL'ELEMENTO MASCHIO DA EFFETTUARSI CON APPOSITO LUBRIFICANTE. CON PARETI DI SPESSORE 150 MM	CAD	82,63
4.03.003.002.002	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI BASE" DI POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO MONOLITE 2000 DN 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI PER LA FORMAZIONE DELLA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO, I RINFIANCHI IN MATERIALE INERTE, IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI, GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. IN PARTICOLARE SARA' CURA DELL'APPALTATORE LIVELLARE LA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO IN MODO TALE CHE, AD ELEMENTO DI BASE POSTO IN OPERA, LA QUOTA DI SCORRIMENTO DI FONDO TUBO DEL MEDESIMO, SIA UGUALE ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO. LA POSA SARA' PRECEDUTA DALLA RIMOZIONE DELLA PROTEZIONE IN POLISTIROLO DELLA CAVITA' DI ESPANSIONE DELLA GOMMA E DELLA LUBRIFICAZIONE DELL'ELEMENTO MASCHIO DA EFFETTUARSI CON APPOSITO LUBRIFICANTE. CON PARETI DI SPESSORE 230 MM	CAD	82,63
4.03.003.002.003	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 60 CM	CAD	20,66
4.03.003.002.004	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 85 CM	CAD	20,66
4.03.003.002.005	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 110 CM	CAD	23,24
4.03.003.002.006	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI.	CAD	23,24

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	ALTEZZA H = 135 CM		
4.03.003.002.007	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 160 CM	CAD	25,82
4.03.003.002.008	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 1000/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 185 CM	CAD	25,82
4.03.003.002.009	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO DN 1000" DI MONOLITE 2000 DN 1000 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 150 CM	CAD	25,82
4.03.003.002.010	POSA IN OPERA DI "SOLETTA CIRCOLARE CON PASSO D'UOMO DN 625" DI POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO MONOLITE 2000 DN 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA UTILE H = 130 MM	CAD	10,33
4.03.003.002.011	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI BASE" DI POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO MONOLITE 2000 DN 800 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI PER LA FORMAZIONE DELLA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO, I RINFIANCHI IN MATERIALE INERTE, IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI, GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. IN PARTICOLARE SARA' CURA DELL'APPALTATORE LIVELLARE LA BASE DI APPOGGIO IN CALCESTRUZZO MAGRO IN MODO TALE CHE, AD ELEMENTO DI BASE POSTO IN OPERA, LA QUOTA DI SCORRIMENTO DI FONDO TUBO DEL MEDESIMO, SIA UGUALE ALLE LIVELLETTE DI PROGETTO. LA POSA SARA' PRECEDUTA DALLA RIMOZIONE DELLA PROTEZIONE IN POLISTIROLO DELLA CAVITA' DI ESPANSIONE DELLA GOMMA E DELLA LUBRIFICAZIONE DELL'ELEMENTO MASCHIO DA EFFETTUARSI CON APPOSITO LUBRIFICANTE. CON PARETI DI SPESSORE 120 MM	CAD	72,30
4.03.003.002.012	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 800/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 800 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 60 CM	CAD	20,66
4.03.003.002.013	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 800/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 800 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 85 CM	CAD	20,66
4.03.003.002.014	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO DI RIALZO MONOLITICO DN 800/DN 625" DI MONOLITE 2000 DN 800 MM POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA H = 110 CM	CAD	23,24
4.03.003.002.015	POSA IN OPERA DI "SOLETTA CIRCOLARE CON PASSO D'UOMO DN 625" DI POZZETTO D'ISPEZIONE IN CALCESTRUZZO VIBRATO MONOLITE 2000 DN 800 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO, CARICO, SCARICO, MOVIMENTAZIONE, CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI. ALTEZZA UTILE H = 110 MM	CAD	10,33
4.03.003.002.016	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO DN 625" PER POZZETTO D'ISPEZIONE VIBRATO MONOLITE 2000 DN 800 E 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO CARICO SCARICO, MOVIMENTAZIONE CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI ALTEZZA H = 50 MM.	CAD	6,20
4.03.003.002.017	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO DN 625" PER POZZETTO D'ISPEZIONE VIBRATO MONOLITE 2000 DN 800 E 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO CARICO SCARICO, MOVIMENTAZIONE CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI ALTEZZA H = 100 MM.	CAD	7,75
4.03.003.002.018	POSA IN OPERA DI "ELEMENTO RAGGIUNGI QUOTA CON INCASTRO DN 625" PER POZZETTO D'ISPEZIONE VIBRATO MONOLITE 2000 DN 800 E 1000 MM GRESALA PER CONDOTTE FOGNARIE COMPRESI GLI ONERI DI TRASPORTO CARICO SCARICO, MOVIMENTAZIONE CONTROLLO IDRAULICO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DI UN POZZETTO PERFETTAMENTE FUNZIONANTE ED A TENUTA IDRAULICA SENZA L'IMPIEGO DI SIGILLANTI O STUCCATURE DI QUALSIASI NATURA SIA PER GLI INNESTI PRINCIPALI CHE PER GLI EVENTUALI ALLACCIAMENTI ALTEZZA H = 200 MM	CAD	9,30
4.03.003.002.019	POSA IN OPERA DI CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE PER FOGNARTURE UNI EN 124 CLASSE D 400 DI TELAIO 600 MM DA POSIZIONARSI SUGLI ELEMENTI RAGGIUNGI QUOTA, SUI RIALZI MONOLITICI O SULLE SOLETTE CIRCOLARI DEI POZZETTI MONOLITE DN 800 O DN 1000.	CAD	85,22
4.03.003.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTI PLUVIALI		
4.03.003.003.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI POZZETTO PLUVIALE PREDISPOSTO PER INNESTO PLUVIALI DIAMMETRO 80 - 100 MM.	CAD	26,68
4.03.004	INNESTO TUBAZIONE A POZZETTO DI LINEA ESISTENTE ?????		
4.03.004.000	INNESTO TUBAZIONE A POZZETTO DI LINEA ESISTENTE ?????		
4.03.004.000.001	INNESTO DI TUBAZIONE DI NUOVA POSA IN POZZETTO DI LINEA ESISTENTE, COMPRESO: -ESECUZIONE DEL FORO PER L'INNESTO DELLA TUBAZIONE DI NUOVA POSA MEDIANTE CAROTATURA MECCANICA O DEMOLIZIONE PARZIALE DELLA PARETE D'INNESTO QUALUNQUE SIA LA DIMENSIONE DEL FORO E LA TIPOLOGIA COSTRUTTIVA DEL POZZETTO ESISTENTE; -INNESTO E SIGILLATURA DELLA CONDOTTA DI NUOVA POSA, DI QUALUNQUE MATERIALE E DIAMETRO ESSA SIA, ALL'INTERNO DEL POZZETTO ESISTENTE, SECONDO LE LIVELLETTE E LE QUOTE DI PROGETTO; -EVENTUALE RICOSTRUZIONE DELLA PARETE DEMOLITA, IN MATTONI O C.A. A SECONDA DELLA TIPOLOGIA COSTRUTTIVA DEL POZZETTO, PER UNO SPESSORE DELLE PARETI EQUIVALENTE A QUELLO PREESISTENTE; REALIZZAZIONE DI INTONACO INTERNO CON MALTA BASTARDA (SPESSORE 1 CM) E RIVESTIMENTO CON DUE MANI DI VERNICE EPOSSIBITUMINOSA ANTIACIDO. A LAVORI ULTIMATI IL POZZETTO DOVRÀ IN OGNI CASO ESSERE IN GRADO DI SOPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D400. L'APPALTATORE DOVRÀ PROCEDERE A SUA CURA E SPESA ALLA REDAZIONE DEI CALCOLI DI VERIFICA DELLA STABILITÀ E DELLA PORTANZA DELLA STRUTTURA DI CUI SOPRA, COSÌ MODIFICATA, E RIMARRÀ L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO E COSTRUITO.	CAD	135,57

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	IL POZZETTO NON DOVRÀ ALTRESÌ PRESENTARE INFILTRAZIONI DI ACQUA DI QUALUNQUE ORIGINE NE FUORIUSCITE DI LIQUAMI.		
4.03.005	FORATURA POZZETTI MONOLITE		
4.03.005.001	FORATURA POZZETTI MONOLITE MEDIANTE CAROTATRICE		
4.03.005.001.001	REALIZZAZIONE FORI DI INNESTO SU "ELEMENTO DI RIALZO" PER POZZETTI D'ISPEZIONE DN 800 MM/DN 1000 MM PER CONDOTTE FOGNARIE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI CAROTATRICE MECCANICA, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA GIUNZIONE POLIURETANICA PLU ED IL COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA. DN 150/200 MM PER TUBI IN GRES/GHISA DE 160/200 MM PER TUBI IN PVC/PEAD	CAD	108,00
4.03.005.001.002	REALIZZAZIONE FORI DI INNESTO SU "ELEMENTO DI RIALZO" PER POZZETTI D'ISPEZIONE DN 800 MM/DN 1000 MM PER CONDOTTE FOGNARIE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI CAROTATRICE MECCANICA, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA GIUNZIONE POLIURETANICA PLU ED IL COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA. DN 250 MM PER TUBI IN GRES/GHISA DE 250 MM PER TUBI IN PVC/PEAD	CAD	127,00
4.03.005.001.003	REALIZZAZIONE FORI DI INNESTO SU "ELEMENTO DI RIALZO" PER POZZETTI D'ISPEZIONE DN 800 MM/DN 1000 MM PER CONDOTTE FOGNARIE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI CAROTATRICE MECCANICA, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA GIUNZIONE POLIURETANICA PLU ED IL COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA. DN 300 MM PER TUBI IN GRES/GHISA DE 315 MM PER TUBI IN PVC/PEAD	CAD	147,00
4.03.005.001.004	REALIZZAZIONE FORI DI INNESTO SU "ELEMENTO DI RIALZO" PER POZZETTI D'ISPEZIONE DN 800 MM/DN 1000 MM PER CONDOTTE FOGNARIE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI CAROTATRICE MECCANICA, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA GIUNZIONE POLIURETANICA PLU ED IL COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA. DN 400/500 MM PER TUBI IN GRES/GHISA DE 400/500 MM PER TUBI IN PVC/PEAD	CAD	217,00
4.03.005.001.005	REALIZZAZIONE FORI DI INNESTO SU "ELEMENTO DI RIALZO" PER POZZETTI D'ISPEZIONE DN 800 MM/DN 1000 MM PER CONDOTTE FOGNARIE, MEDIANTE L'UTILIZZO DI CAROTATRICE MECCANICA, COMPRESO LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA GIUNZIONE POLIURETANICA PLU ED IL COLLEGAMENTO ALLA TUBAZIONE DELL'ALLACCIAMENTO DI UTENZA IN PROPRIETA' PUBBLICA. DN 600 MM PER TUBI IN GRES/GHISA DE 630 MM PER TUBI IN PVC/PEAD	CAD	321,00
4.03.006	ALLACCIAMENTI DI UTENZA		
4.03.006.001	ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLI ESISTENTI.		
4.03.006.001.001	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI CON UNA COPERTURA DELLA STESSE DI 15 CM IN OGNI DIREZIONE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLO SPEZZATO 20/50 MM PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO. DE = 160 MM E PER I PRIMI DUE METRI MISURATI ORIZZONTALMENTE DALLA PRESA SULLA CONDOTTA FOGNARIA PRINCIPALE, ESEGUITO SU STRADE SPROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.	CAD	289,22
4.03.006.001.002	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - IL TAGLIO, IL DISFACIMENTO E LA DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI STRADALI DI QUALSIASI TIPO E CONSISTENZA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI 1,00 M; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI CON UNA COPERTURA DELLA STESSE DI 15 CM IN OGNI DIREZIONE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLO SPEZZATO 20/50 MM PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO SINO AL PIANO DI POSA DEL BINDER O DELLA PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO; - LA REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER SPESSORE FINITO = 15 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M; - IN ALTERNATIVA AL RIPRISTINO DI CUI SOPRA, REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CALCESTRUZZO SPESSORE FINITO = 15 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M. DE = 160 MM E PER I PRIMI DUE METRI MISURATI ORIZZONTALMENTE DALLA PRESA SULLA CONDOTTA FOGNARIA PRINCIPALE, ESEGUITO SU STRADE NON PROVINCIALI PROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.	CAD	464,81
4.03.006.001.003	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - IL TAGLIO, IL DISFACIMENTO E LA DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI STRADALI DI QUALSIASI TIPO E CONSISTENZA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI 1,00 M; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DELLA MALTA DI CEMENTO AREATA TIPO "FILLPLAST" PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI E PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO SINO AL PIANO DI POSA DEL BINDER; - LA REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER SPESSORE FINITO = 17 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M. DE = 160 MM E PER I PRIMI DUE METRI MISURATI ORIZZONTALMENTE DALLA PRESA SULLA CONDOTTA FOGNARIA PRINCIPALE, ESEGUITO SU STRADE PROVINCIALI PROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.	CAD	521,62
4.03.006.001.004	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1-98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%;	ML	98,13

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI CON UNA COPERTURA DELLA STESSE DI 15 CM IN OGNI DIREZIONE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLO SPEZZATO 20/50 MM PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO. DE = 160 MM PER OGNI METRO IN PIU' OLTRE I PRIMI 2,00 METRI, ESEGUITO SU STRADE SPROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.		
4.03.006.001.005	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - IL TAGLIO, IL DISFACIMENTO E LA DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI STRADALI DI QUALSIASI TIPO E CONSISTENZA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI 1,00 M; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLA SABBIA PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI CON UNA COPERTURA DELLA STESSE DI 15 CM IN OGNI DIREZIONE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DELLO SPEZZATO 20/50 MM PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO SINO AL PIANO DI POSA DEL BINDER O DELLA PAVIMENTAZIONE IN CALCESTRUZZO; - LA REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER SPESSORE FINITO = 15 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M; - IN ALTERNATIVA AL RIPRISTINO DI CUI SOPRA, REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CALCESTRUZZO SPESSORE FINITO = 15 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M. DE = 160 MM, PER OGNI METRO IN PIU' OLTRE I PRIMI 2,00 METRI, ESEGUITO SU STRADE NON PROVINCIALI PROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.	ML	183,34
4.03.006.001.006	ALLACCIAMENTO DI UTENZA ACQUE REFLUE E/O RIFACIMENTO DI QUELLO ESISTENTE IN PVC COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98 COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN8 SDR34, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO, EFFETTUATO DALL' APPALTATORE, TRA LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLA PRESA E LA QUOTA DI SCORRIMENTO DELLO SCARICO DELL'UTENTE. LA PENDENZA DELLE LIVELLETTE NON DOVRA' ESSERE INFERIORE ALL'1%; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE, IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037) CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1 SN4 SDR41, NEL NUMERO NECESSARIO PER LA REALIZZAZIONE DELL' ALLACCIAMENTO; - IL CARICO, TRASPORTO, SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI DELLE TUBAZINI, PULIZIA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE TUBAZIONI DAI DEPOSITI E DA CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI E DEI RACCORDI CON TECNOGIUNTO CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA; - IL COLLEGAMENTO DELLE TUBAZIONI AL POZZETTO DI ALLACCIO DI UTENZA ED IL COLLEGAMENTO ALLA PRESA STRADALE; - IL LAVAGGIO DELLE CONDOTTE; - IL TAGLIO, IL DISFACIMENTO E LA DEMOLIZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI STRADALI DI QUALSIASI TIPO E CONSISTENZA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI 1,00 M; - LO SCAVO A SEZIONE OBBLIGATA PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELL' ALLACCIAMENTO CON UNA LARGHEZZA NON INFERIORE A 1,00 M ED UNA PROFONDITA' SECONDO LE LIVELLETTE DEL PROFILO ALTIMETRICO DELLE TUBAZIONI; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DELLA MALTA DI CEMENTO AREATA TIPO "FILLPLAST" PER LA PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI E PER IL TOMBAMENTO DELLO SCAVO SINO AL PIANO DI POSA DEL BINDER; - LA REALIZZAZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE IN CONGLOMERATO BITUMINOSO BINDER SPESSORE FINITO = 17 CM E PER UNA LARGHEZZA MINIMA DI UN 1,00 M. DE = 160 MM, PER OGNI METRO IN PIU' OLTRE I PRIMI 2,00 METRI, ESEGUITO SU STRADE PROVINCIALI PROVVISTE DI PAVIMENTAZIONI.	ML	214,33
4.03.006.002	COLLEGAMENTO ALLA FOGNATURA NERA ESISTENTE DI NUOVA POSA DELLE UTENZE CHE ALLO STATO ATTUALE SONO ALLACCIATE ALLE RETI FOGNARIE MISTE.		
4.03.006.002.001	COLLEGAMENTO ALLA FOGNATURA NERA ESISTENTE DI NUOVA POSA DELLE UTENZE CHE ALLO STATO ATTUALE SONO ALLACCIATE ALLE RETI FOGNARIE MISTE, COMPRESO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC RIGIDO TIPO GRESINTEX F SERIE SN 8 KN/MQ SDR 34 PER FOGNATURE, POSATI SECONDO LE LIVELLETTE DERIVANTI DAL RILIEVO EFFETTUATO DALL'IMPRESA NELL'AMBITO DELLA COSTRUZIONE DELLA PRESA SULLA CONDOTTA PRINCIPALE E COMUNQUE CON UNA PENDENZA NON INFERIORE ALL'1%; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI CURVE, BRAGHE, RIDUZIONI ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE IN PVC RIGIDO TIPO GRESINTEX F SERIE SN 8 KN/MQ SDR 34 ATTO A CONSENTIRE LA REALIZZAZIONE DELLA TUBAZIONE; - COLLEGAMENTO AL POZZETTO DI ALLACCIO DI NUOVA REALIZZAZIONE.	CAD	50,00
4.03.006.002.002	FORNITURA E POSA PLUVIALI ORNAMENTALI IN GHISA		
4.03.006.003	FORNITURA POSA E/O COSTRUZIONE "POZZETTI ISPEZIONE ALLACCIO UTENZA"		
4.03.006.003.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "POZZETTO DI ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN C.A.V. DELLA DIMENSIONE INTERNA 60X60X63 CM. CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO MAGRO DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTO DI BASE (FONDO E QUATTRO PARETI VERTICALI) IN C.A.V. POGGIATO SUL SOTTOFONDO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.A.V. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELL'APERTURA MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATA NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPO DI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELLA QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI COPERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRAINDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI ALL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401 DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401 7447 DI 160 CON INNESTO A "Y". I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI: - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBICATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI. - FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 3,50 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401 SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160DI 160	CAD	191,09
4.03.006.003.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "POZZETTO DI ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN C.A.V. DELLA DIMENSIONE INTERNA 60X60X63 CM. CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO MAGRO DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTO DI BASE (FONDO E QUATTRO PARETI VERTICALI) IN C.A.V. POGGIATO SUL SOTTOFONDO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.A.V. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELL'APERTURA MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATA NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPO DI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELLA QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI COPERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRAINDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI ALL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401 DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401 DI 160 CON INNESTO A "Y".	CAD	137,89

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI: - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBICATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI. - FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 3,50 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DIT UBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401 SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160DI 160		
4.03.006.003.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "POZZETTO DI ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN C.A.V. DELLA DIMENSIONE INTERNA 60X60X63 CM. CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SOTTOFONDO IN CALCESTRUZZO MAGRO DELLO SPESSORE DI 10 CM. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTO DI BASE (FONDO E QUATTRO PARETI VERTICALI) IN C.A.V. POGGIATO SUL SOTTOFONDO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.A.V. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELL'APERTURA MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATA NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPO DI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELLA QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI COPERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRAINDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI ALL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CON INNESTO A "Y". I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI: - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBICATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI. - FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 3,50 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CON INNESTO A "Y"	CAD	152,36
4.03.006.003.004	FORNITURA E POSA IN OPERA DI ELEMENTO DI PROLUNGA IN C.A.V. PER POZZETTO DI CUI SOPRA COMPRESO LA PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE COME INDICATO ALL'ART. 4.032.070 E L'ONERE DELL'EVENTUALE ACCORCIAMENTO DI PARTE DELLA PROLUNGA PER IL RAGGIUNGIMENTO DELLA QUOTA DI PROGETTO. ALTEZZA DELLA PROLUNGA H = 63 CM.	CAD	44,16
4.03.006.003.005	COSTRUZIONE IN OPERA DI "POZZETTO D'ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA DELLE DIMENSIONI INTERNE 60X60X63 CM CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABIA; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 15 CM. - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA POSTI IN OPERA CON MALTA DOSATA A Q.LI 3,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA LAVATA. - REALIZZAZIONE DI INTONACO FINITO CON ARENINO DELLE SUPERFICI INTERNE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.V.A. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELLA APERTURA, MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATE NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPODI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELL'INTONACO DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI APERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRA INDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI NELL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401 DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CON INNESTO A "Y".I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI. - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBI-CATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI. - FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 350 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160	CAD	255,65
4.03.006.003.006	COSTRUZIONE IN OPERA DI "POZZETTO D'ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA DELLE DIMENSIONI INTERNE 60X60X63 CM CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABIA; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 15 CM. - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA POSTI IN OPERA CON MALTA DOSATA A Q.LI 3,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA LAVATA. - REALIZZAZIONE DI INTONACO FINITO CON ARENINO DELLE SUPERFICI INTERNE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.V.A. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELLA APERTURA, MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATE NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPODI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELL'INTONACO DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI APERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRA INDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI NELL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 INNESTO A "Y".I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI. - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBI-CATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI. - FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 350 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160	CAD	211,75
4.03.006.003.007	COSTRUZIONE IN OPERA DI "POZZETTO D'ISPEZIONE PER ALLACCIO DI UTENZA" IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA DELLE DIMENSIONI INTERNE 60X60X63 CM CON I SEGUENTI ONERI COMPRESI NEL PREZZO: - FORNITURA E POSA IN OPERA DI LETTO DI SABIA; - REALIZZAZIONE DI PLATEA DI FONDO IN CALCESTRUZZO A Q.LI 3,50 DI CEMENTO R 325 PER MC. 0,800 DI GHIAIA E MC. 0,400 DI SABBIA DELLO SPESSORE DI 15 CM. - REALIZZAZIONE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI IN MURATURA IN MATTONI PIENI AD UNA TESTA POSTI IN OPERA CON MALTA DOSATA A Q.LI 3,00 DI CEMENTO R 325 PER MC. 1,00 DI SABBIA LAVATA. - REALIZZAZIONE DI INTONACO FINITO CON ARENINO DELLE SUPERFICI INTERNE DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI COPERCHIO IN C.V.A. DOTATO DI APERTURA PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DEL POZZETTO. - POSA IN OPERA DEL CHIUSINO IN GHISA SFEROIDALE FORNITO DALL'ACAM AL DI SOPRA DEL COPERCHIO IN C.A.V., ED IN CORRISPONDENZA DELLA APERTURA, MESSO IN QUOTA SECONDO LE DISPOSIZIONI IMPARTITE DALLA DIREZIONE LAVORI IN MODO DA REALIZZARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE. - REALIZZAZIONE NELLE PARETI VERTICALI DELLE APERTURE PER L'INGRESSO E L'USCITA DELLE TUBAZIONI. - SIGILLATURA DELLE APERTURE REALIZZATE NELLE PARETI VERTICALI E TUBAZIONI POSTE IN OPERA. - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CHE DOVRA' FUORIUSCIRE DAL POZZETTO VERSO LA PROPRIETA' PRIVATA PER UNA LUNGHEZZA DI 0,50 ML E TERMINARE CON UN BICCHIERE CHE SARA' SIGILLATO CON IDONEO TAPPODI LEGNO. A TALE BICCHIERE DOVRA' ALLACCIARSI L'UTENTE. - PROTEZIONE DELLE SUPERFICI INTERNE DELLA PLATEA DI FONDO, DELL'INTONACO DELLE QUATTRO PARETI VERTICALI E DELLA SOLETTA DI COPERTURA, ESTESA ALLA TOTALITA' DELLE LORO SUPERFICI, MEDIANTE FORNITURA E POSA IN OPERA DI N° 2 MANI DI VERNICE EPOSSI-BITUMINOSA MAPEI DURESIL EB APPLICATA SU SUPERFICI ASCIUTTE E PREVENTIVAMENTE PULITE. - I CALCOLI DI STABILITA' E DELLA PORTANZA DELLA "PLATEA DI FONDO", DELLE "QUATTRO PARETI VERTICALI" E DELLA "SOLETTA DI APERTURA" SONO A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE CHE RIMARRA' L'UNICO RESPONSABILE DI QUANTO PROGETTATO ED ESEGUITO. L'APPALTATORE DOVRA' PREDISPORRE IL PROGETTO ESECUTIVO DI QUANTO SOPRA INDICATO TENENDO IN CONSIDERAZIONE CHE LA STRUTTURA DOVRA' ESSERE DIMENSIONATA PER SUPPORTARE IL CARICO STRADALE PREVISTO DALLA NORMA UNI-EN 124 CLASSE D 400, INDIPENDENTEMENTE DALL'UBICAZIONE DEL POZZETTO. PERTANTO ANCHE I POZZETTI CHE SARANNO UBICATI IN ZONE SPROVVISTE DI TRAFFICO VEICOLARE DOVRANNO ESSERE CALCOLATI CON QUELLI DESTINATI NELL'UTILIZZO IN SEDE STRADALE. - IL POZZETTO POTRA' OSPITARE AL SUO INTERNO, COME DI SEGUITO INDICATO, UN SIFONE TIPO FIRENZE IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 O TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN 4 KN/MQ SDR 41 SINO A DI 160 INNESTO A "Y".I PREZZI DI SEGUITO INDICATI RELATIVI ALL'UTILIZZO DI TUBO FINESTRATO O TUBO FINESTRATO CON INNESTO A "Y" SONO COMPRENSIVI DEI SEGUENTI ONERI. - FORMAZIONE DI FINESTRATURA LUNGO TUTTO LO SVILUPPO LINEARE DELLA CONDOTTA FOGNARIA UBI-CATA ALL'INTERNO DEL POZZETTO, CONSISTENTE NEL TAGLIO E NELLA ASPORTAZIONE DELLA CALOTTA SUPERIORE DELLA CONDOTTA DA EFFETTUARSI MEDIANTE L'UTILIZZO DI UTENSILI DA TAGLIO. TALE OPERAZIONE SARA' COMUNQUE CONCORDATA ALL'ATTO DELL'ESECUZIONE CON LA DIREZIONE LAVORI.	CAD	227,24

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- FORNITURA E POSA IN OPERA ALL'INTERNO DELL'ELEMENTO DI BASE, DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO, DOSATO A 350 Q.LI/MC DI CEMENTO, GETTATO E LAVORATO IN MODO TALE DA REALIZZARE DUE SCIVOLI INCLINATI DI 45° RISPETTO ALLE PARETI VERTICALI CHE RACCORDINO LA FINESTRATURA DI CUI SOPRA ALLE PARETI VERTICALI. - FORNITURA E POSA DI TUBO FINESTRATO IN PVC UNI EN 1401SN 8 KN/MQ SDR 34 SINO A DI 160 CON INNESTO A "Y"		
4.04	GAS		
4.04.001	POSA TUBAZIONI		
4.04.001.001	POSA TUBAZIONI ACCIAIO		
4.04.001.001.001	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 42,4 MM.	ML	4,34
4.04.001.001.002	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 48,3 MM.	ML	5,47
4.04.001.001.003	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 60,3 MM.	ML	6,51
4.04.001.001.004	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO	ML	7,44

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 76,1 MM.		
4.04.001.001.005	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 88,9 MM.	ML	7,95
4.04.001.001.006	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 114,3 MM.	ML	9,97
4.04.001.001.007	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 139,7 MM.	ML	12,65
4.04.001.001.008	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 168,3 MM.	ML	14,87

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.001.001.009	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 219,1 MM.	ML	18,59
4.04.001.001.010	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 273,0 MM.	ML	23,76
4.04.001.001.011	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 323,9 MM.	ML	28,20
4.04.001.001.012	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 355,6 MM.	ML	31,97
4.04.001.001.013	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A	ML	35,64

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 406,4 MM.		
4.04.001.001.014	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 457,2 MM.	ML	38,63
4.04.001.001.015	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 508,0 MM.	ML	41,57
4.04.001.001.016	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 609,6 MM.	ML	49,01
4.04.001.001.017	POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 E/O TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM 106 GR.B / API 5L GR.B PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO PESANTE UNI5256 O CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO E TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO, LUNGO GLI SCAVI; - L'ACCURATA REVISIONE DI TUTTA LA SUPERFICIE DEL RIVESTIMENTO ESTERNO "BITUMINOSO" O IN "POLIETILENE" CON "DETECTOR" TARATO A 15.000 V PER IL BITUMINOSO E A 25.000 V PER IL POLIETILENE; - IL RIFACIMENTO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO NEI PUNTI RISULTANTI INSUFFICIENTEMENTE PROTETTI, COMPRESE LE GIUNZIONI, COME DI SEGUITO INDICATO: * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL SISTEMA MONONASTRO TIPO "POLYKEN" COSTITUITO DA PRIMER, MASTICE ANTICORROSIVO, NASTRO ELASTICO CON FUNZIONI DI MASTICE, NASTRO DI PROTEZIONE MECCANICO-CHIMICA, PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO BITUMINOSO); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MANICOTTI TERMORESTRINGENTI, TIPO "RAYCHEM", PER I GIUNTI SALDATI, LE CURVE, I TEE, ED OGNI ALTRO PEZZO SPECIALE (RIVESTIMENTO POLIETILENE); * LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEL KIT TERMORESTRINGENTE TIPO "RAYCHEM", PER LE RIPARAZIONI DEL RIVESTIMENTO DI LINEA (RIVESTIMENTO POLIETILENE): - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE	ML	60,89

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	"SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA DEGLI ELETTRODI, E LA MESSA A DISPOSIZIONE DELLE MACCHINE E DEGLI UTENSILI NECESSARI; - LA REALIZZAZIONE E LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN ACCIAIO; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - IL CAVALLOTTAMENTO ELETTRICO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE, QUALI, VALVOLE PER GAS, ECC., MEDIANTE POSA DI CAVO ELETTRICO E SALDATURA ALLUMINOTERMICA DEL MEDESIMO SULLE CONDOTTE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE, RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME, DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM, ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM. GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" ; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 711,2 MM.		
4.04.001.002	POSA TUBAZIONI POLIETILENE		
4.04.001.002.001	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 32 SINO A S5	ML	1,55
4.04.001.002.002	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 40 SINO A S5	ML	1,96
4.04.001.002.003	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 50 SINO A S5	ML	2,32
4.04.001.002.005	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 75 SINO A S5	ML	3,10
4.04.001.002.007	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO;	ML	5,53

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 110 SINO A S5		
4.04.001.002.008	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 125 SINO A S5	ML	10,02
4.04.001.002.009	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 140 SINO A S5	ML	11,00
4.04.001.002.010	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 160 SINO A S5	ML	12,29
4.04.001.002.011	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 180 SINO A S5	ML	13,32
4.04.001.002.012	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 200 SINO A S5	ML	14,20
4.04.001.002.013	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE	ML	15,91

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 225 SINO A S5		
4.04.001.002.014	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 250 SINO A S5	ML	16,78
4.04.001.002.015	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 280 SINO A S5	ML	21,17
4.04.001.002.016	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 315 SINO A S5	ML	23,24
4.04.001.002.017	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 355 SINO A S5	ML	28,41
4.04.001.002.018	POSA IN OPERA DI TUBI IN POLIETILENE PER CONDOTTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL CARICO, IL TRASPORTO DELLE TUBAZIONI; - LO SCARICO, SFILAMENTO A MACCHINA O A MANO LUNGO GLI SCAVI; - IL CALO ENTRO GLI SCAVI DELLE TUBAZIONI, PREVIA PULITURA INTERNA E SVUOTAMENTO DELLE STESSE DAI DEPOSITI E DAI CORPI ESTRANEI; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI, CHE DOVRANNO ESSERE ESEGUITE SECONDO UNO O PIU' DEI SEGUENTI METODI, COME INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO: 1) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA CON MANICOTTI IN POLIETILENE ELETTROSALDABILI PER TUTTA LA SERIE DI DIAMETRI, COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 3 - UNI 9737/97. SARA' A CARICO DELL'ACAM LA FORNITURA DEI MANICOTTI ELETTROSALDABILI; 2) ESECUZIONE DI GIUNZIONE MEDIANTE SALDATURA TESTA-TESTA CON "DISCO CALDO" COMPRESE LE APPARECCHIATURE NECESSARIE, IN CONFORMITA' ALLA NORMA PE - 2 D UNI 9737/97; - LA POSA IN OPERA DI PEZZI SPECIALI IN POLIETILENE QUALI TEE, CURVE, RIDUZIONI TRONCO-CONICHE, CARTELLE, FLANGE LIBERE, MANICOTTI, VALVOLE A SFERA PER SFIATI O SCARICHI; - LA POSA IN OPERA DI BULLONI, RONDELLE E GUARNIZIONI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA SUL FONDO DELLO SCAVO, PRIMA DELLA POSA DELLE CONDOTTE, DI SACCHI IN PLASTICA A PERDERE , RIEMPITI CON SABBIA DI FIUME DELLO SPESSORE MINIMO DI 10 CM., ATTI A SUPPORTARE LE MEDESIME. I SACCHI DOVRANNO RISULTARE ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 3,00 ML; - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA AL DI SOPRA DELLO STRATO DI SABBIA, DI UN NASTRO IN POLIETILENE DELLA LARGHEZZA DI 20 CM, GIALLO, RIPORTANTE LA SCRITTA "GAS" E CONTENENTE UNA BANDA METALLICA LONGITUDINALE PER L'INDIVIDUAZIONE CON RILEVATORE ELETTRICO; - LA CHIUSURA ERMETICA DI TUTTE TESTATE DELLE TUBAZIONI POSATE ALL'INTERNO O FUORI DEGLI SCAVI, AL TERMINE DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI IDONEI OTTURATORI CON GUARNIZIONI IN GOMMA AD ESPANSIONE; - I COLLAUDI PER TRONCHI E GENERALE SECONDO LE DISPOSIZIONI DEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E DELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - LA FORNITURA E L' UTILIZZO DI IDONEI POLY-PIG PER LA PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE; - IN ALTERNATIVA AL METODO PRECEDENTEMENTE, L' UTILIZZO DI COMPRESSORI D'ARIA DELLA PORTATA MINIMA DI 6.000 LT/MIN PER L A PULIZIA INTERNA DI TUTTE LE CONDOTTE POSATE. LA CITATA ALTERNATIVA DOVRA' ESSERE AUTORIZZATA ESCLUSIVAMENTE DALLA DIREZIONE LAVORI. SINO A DE= 400 SINO A S5	ML	29,95

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.002	COLLEGAMENTI CONDOTTE		
4.04.002.001	COLLEGAMENTI GAS REALIZZATI CON IL POSIZIONAMENTO DI UN SOLO TRONCHETTO DI DERIVAZIONE		
4.04.002.001.001	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 50 (De 63)	CAD	326,77
4.04.002.001.002	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 65 (De 75)	CAD	382,79
4.04.002.001.003	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 80 (De 90)	CAD	414,65
4.04.002.001.004	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 100 (De 110/125)	CAD	521,01
4.04.002.001.005	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in	CAD	647,32

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 125 (De 140)		
4.04.002.001.006	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 150 (De 160/180)	CAD	876,95
4.04.002.001.007	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali raccordi a manicotto (sfiati), tee di presa con doppia filettatura e tappo interno con doppio o-ring in esecuzione stampata o (per tubo in ghisa e fibrocemento) collari/fasce di presa in acciaio inox con derivazione flangiata e relativa controflangia in acciaio UNI EN 1092-1 PN 16; - fornitura e montaggio della raccorderia e valvolame occorrente negli sfiati e valvola piatta a ghigliottina sul tronchetto di derivazione installato; - realizzazione del nuovo tratto di tubazione di collegamento tra il tronchetto di derivazione posizionato sulla condotta in esercizio e la condotta di progetto da collegare, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - esecuzione della foratura sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e montaggio, mediante idonea macchina foratubi allestita con asta portatappi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas, del tappo filettato dotato di o-ring sul collare presa e/o tronchetto di derivazione in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con tronchetto di derivazione DN 200 (De 200/225)	CAD	1.304,05
4.04.002.001.101	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas di tipologia 1, di cui agli articoli precedenti, nel caso in cui la condotta principale sia in ghisa o fibrocemento, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di collare di presa multidiametro con derivazione flangiata PN 16 in ghisa sferoidale GGG 40, verniciatura epossidica e gomma in NBR DIN EN 682, dotato di staffe in acciaio inox gommate; - fornitura e posa in opera di controflangia piana in acciaio al carbonio UNI EN 1092-2 foratura PN 16, profilato di tenuta in gomma NBR, viti, dadi e rondelle ; - accoppiamenti meccanici effettuati con chiave dinamometrica. Per tubazione derivata sino al DN 80 (De 90)	CAD	152,33
4.04.002.001.102	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas di tipologia 1, di cui agli articoli precedenti, nel caso in cui la condotta principale sia in ghisa o fibrocemento, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di collare di presa multidiametro con derivazione flangiata PN 16 in ghisa sferoidale GGG 40, verniciatura epossidica e gomma in NBR DIN EN 682, dotato di staffe in acciaio inox gommate; - fornitura e posa in opera di controflangia piana in acciaio al carbonio UNI EN 1092-2 foratura PN 16, profilato di tenuta in gomma NBR, viti, dadi e rondelle ; - accoppiamenti meccanici effettuati con chiave dinamometrica. Per tubazione derivata maggiore del DN 80 (De 90)	CAD	245,48
4.04.002.002	COLLEGAMENTI GAS REALIZZATI MEDIANTE IL SEZIONAMENTO DELLA CONDOTTA ESISTENTE IN ESERCIZIO		
4.04.002.002.002	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 65	CAD	1.186,21
4.04.002.002.004	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale;	CAD	1.558,97

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 100		
4.04.002.002.005	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 125	CAD	1.632,28
4.04.002.002.006	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 150	CAD	1.846,49
4.04.002.002.007	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle;	CAD	2.257,28

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 200		
4.04.002.002.009	Intervento per la realizzazione di collegamento tra una condotta di nuova posa (in acciaio ed in PEad) ed una tubazione esistente gas VII^ specie in esercizio (in ghisa, fibrocemento, acciaio) ovvero in presenza di gas, con i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nel collegamento; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), fasce di rinforzo, giunti e fasce con derivazione, giunti dielettrici, ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del collegamento; - fornitura e montaggio di valvole a sfera e raccordi sui manicotti di sfiato e di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - esecuzione di pulizia interna della condotta gas in esercizio (scovolatura) mediante l'utilizzo di campana con visore equipaggiata con spazzola metallica circolare; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di: a) palloni otturatori (in misura doppia), nel numero necessario ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "Introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; con inserimento di acqua tra i due palloni ("guardia idraulica"); b) tamponi otturatori, nella misura necessaria ad eseguire l'intervento, mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; - spurgo e bonifica con azoto, utilizzando i punti di sfiato realizzati, del tratto di condotta esistente oggetto di intervento; - taglio della tubazione esistente in due o più punti mediante idonea attrezzatura tagliatubi a rotelle; - messa a disposizione ed inserimento in condotta di pistoni otturatori manuali per tutta la durata delle operazioni di assemblaggio delle condotte di collegamento; - controllo sistematico con strumento rilevatore , per tutta la durata delle operazioni, di assenza assoluta di gas; - realizzazione e posa in opera del nuovo tratto di tubazione del diametro e delle caratteristiche uguali a quelle delle condotta di nuova posa e nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto; - saldatura di curve, tee, riduzioni, manicotti calibrati (virole), giunti scorrevoli, giunti di transizione e flange in acciaio e/o polietilene, nel numero occorrente per l' accoppiamento della nuova condotta con quella esistente in esercizio; - pulizia accurata delle estremità delle condotte da collegare; - fornitura ed il montaggio di n. 2 o più giunti meccanici universali tipo Maxifit, Straub o Teekay per il congiungimento del nuovo tratto di tubazione con quello esistente, nel caso in cui gli stessi non siano in acciaio; - disattivazione dei palloni otturatori mediante sistemi tipo "introbag" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas e/o tamponi otturatori mediante sistemi tipo "stop system" ovvero in assenza di fuoriuscita di gas; fornitura e montaggio dei tappi con o-ring su collari presa e/o manicotti sagomati in acciaio; - controllo della tenuta idraulica di tutti gli accoppiamenti realizzati mediante rilevatori cercafuga e bubble-test; - formazione/ripristino, se presente, del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termorestringenti, tipo "Raychem"; - qualsiasi altro onere occorrente per consegnare il lavoro finito a regola d'arte anche nel caso in cui non sia esplicitamente richiamato nel presente articolo. Restano esclusi dal presente compenso esclusivamente: - il taglio e la demolizione delle pavimentazioni stradali; - le operazioni di scavo; - il carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - l'armatura e contenimento delle pareti di scavo; - la fornitura e posa in opera di sabbia e materiale inerte di riempimento; - il ripristino delle pavimentazioni stradali interessate dai lavori di collegamento. Per collegamenti realizzati con sezionamento di condotta DN 300	CAD	3.958,74
4.04.002.003	MAGGIORAZIONE PER BY-PASS GAS PER COLLEGAMENTI CONDOTTE		
4.04.002.003.001	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas, di cui agli articoli precedenti, per la realizzazione in opera di by-pass, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), giunti e fasce con derivazione ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del by-pass; - fornitura e montaggio di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e posa in opera di tubazione by-pass provvisoria, avente diametro indicato dal progetto o dal piano operativo di intervento redatto dall'appaltatore, in acciaio o PEad; - fornitura e posa in opera di raccorderia, pezzi speciali e valvole a sfera; - messa in esercizio del by-pass e controllo delle tenute, mediante l'utilizzo di strumentazione cercafuga, di tutti gli accoppiamenti meccanici realizzati; - smontaggio del by-pass a lavoro ultimato. Per tubazione di by-pass sino al DN 80 (De 90)	CAD	520,98
4.04.002.003.002	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas, di cui agli articoli precedenti, per la realizzazione in opera di by-pass, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), giunti e fasce con derivazione ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del by-pass; - fornitura e montaggio di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e posa in opera di tubazione by-pass provvisoria, avente diametro indicato dal progetto o dal piano operativo di intervento redatto dall'appaltatore, in acciaio o PEad; - fornitura e posa in opera di raccorderia, pezzi speciali e valvole a sfera; - messa in esercizio del by-pass e controllo delle tenute, mediante l'utilizzo di strumentazione cercafuga, di tutti gli accoppiamenti meccanici realizzati; - smontaggio del by-pass a lavoro ultimato. Per tubazione di by-pass DN 100 (De 110/125)	CAD	818,32
4.04.002.003.003	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas, di cui agli articoli precedenti, per la realizzazione in opera di by-pass, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali quali tee di presa sagomati, collari presa in acciaio inox (per ghisa e fibrocemento) e raccordi in acciaio a manicotto sagomati con doppio tappo (interno saldabile dotato di o-ring, esterno a calotta dotato di o-ring), giunti e fasce con derivazione ecc., nelle quantità e del diametro adeguato all'esecuzione del by-pass; - fornitura e montaggio di valvole piatte a ghigliottina sui collari presa o sui raccordi a manicotto installati; - esecuzione delle forature sulla tubazione gas in esercizio mediante idonea macchina foratubi che assicuri l'assenza di fuoriuscita di gas; - fornitura e posa in opera di tubazione by-pass provvisoria, avente diametro indicato dal progetto o dal piano operativo di intervento redatto dall'appaltatore, in acciaio o PEad; - fornitura e posa in opera di raccorderia, pezzi speciali e valvole a sfera; - messa in esercizio del by-pass e controllo delle tenute, mediante l'utilizzo di strumentazione cercafuga, di tutti gli accoppiamenti meccanici realizzati; - smontaggio del by-pass a lavoro ultimato. Per tubazione di by-pass oltre il DN 100 (De 110/125)	CAD	1.255,93
4.04.002.003.101	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas, di cui agli articoli precedenti, per la realizzazione in opera di by-pass, derivato dalle valvole a sfera presenti nella macchina tamponatrice, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubazione provvisoria, avente diametro e sviluppo indicato dal progetto o dal piano operativo di intervento redatto dall'appaltatore, in acciaio o PEad; - fornitura e posa in opera di raccorderia, pezzi speciali e valvole a sfera; - messa in esercizio del by-pass e controllo delle tenute, mediante l'utilizzo di strumentazione cercafuga, di tutti gli accoppiamenti meccanici realizzati; - smontaggio del by-pass a lavoro ultimato. Per tubazione di by-pass sino al DN 80 (De 90)	CAD	310,51
4.04.002.003.102	Maggiorazione del compenso relativo ai collegamenti gas, di cui agli articoli precedenti, per la realizzazione in opera di by-pass, derivato dalle valvole a sfera presenti nella macchina tamponatrice, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubazione provvisoria, avente diametro e sviluppo indicato dal progetto o dal piano operativo di intervento redatto dall'appaltatore, in acciaio o PEad; - fornitura e posa in opera di raccorderia, pezzi speciali e valvole a sfera; - messa in esercizio del by-pass e controllo delle tenute, mediante l'utilizzo di strumentazione cercafuga, di tutti gli accoppiamenti meccanici realizzati; - smontaggio del by-pass a lavoro ultimato. Per tubazione di by-pass oltre il DN 80 (De 90)	CAD	516,21
4.04.003	RIPARAZIONI TUBAZIONI GAS		
4.04.003.001	RIPARAZIONI PUNTUALI TUBAZIONI GAS		
4.04.003.001.001	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE.	CAD	284,05

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER TUBAZIONI SINO AL DE= ESTERNO 124 MM.		
4.04.003.001.002	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATITTURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER TUBAZIONI DAL DE= ESTERNO 125 MM. AL DE= ESTERNO 285 MM.	CAD	330,53
4.04.003.001.003	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATITTURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER TUBAZIONI DAL DE=ESTERNO 286 MM. AL DE=ESTERNO 436 MM.	CAD	371,85
4.04.003.001.004	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATITTURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER TUBAZIONI IL CUI DE= ESTERNO SIA > A 436	CAD	438,99
4.04.003.001.005	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATITTURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA'DI INTERRAMENTO MAGGIORE A CM. 70 SINO AL DE=ESTERNO 124 MM.	CAD	361,52
4.04.003.001.006	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATITTURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO;	CAD	428,66

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER PROFONDITA'DI INTERRAMENTO MAGGIORE A CM. 70 DAL DE= ESTERNO 125 AL DE= ESTERNO 285 MM.		
4.04.003.001.007	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER PROFONDITA'DI INTERRAMENTO MAGGIORE A CM. 70 DAL DE= ESTERNO 286 AL DE= ESTERNO 436 MM.	CAD	511,29
4.04.003.001.008	COSTO FORFETTARIO DI INTERVENTO PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS INTERRATA, DI DIVERSO MATERIALE (GHISA - ETERNIT - ACCIAIO ECC.), FESSURATA PERPENDICOLARMENTE ALL'ASSE O DETERIORATA IN CORRISPONDENZA DI MANICOTTI O GIUNTI A BICCHIERE O COMUNQUE, OVE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, SIA NECESSARIO L'IMPIEGO DI UN COLLARE A TENUTA PERMANENTE O LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE DEL GIUNTO A BICCHIERE. COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - DEMOLIZIONE O DISFACIMENTO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - ESECUZIONE DI SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA,COMPRESO LA ROCCIA DA MINA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE ANCHE IN FORTE PENDENZA ED IN LOCALITA' INACCESSIBILI AI MEZZI MECCANICI C/O IN PRESENZA DI ACQUA; - TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE A QUALSIASI DISTANZA, STENDIMENTO E COSTIPAMENTO DEL TERRENO EVENTUALMENTE RIUTILIZZATO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI MATERAILE INERTE (SABBIA, MISTO FIUME, STABILIZZATO DI CAVA) PER IL RIEMPIMENTO DEGLI SCAVI COME INDICATO DALLA D.L. COMPRESO IL COSTIPAMENTO OCCORRENTE; - COSTITUZIONE DI CANTIERE STRADALE CON TUTTI GLI ONERI RELATIVI ALLA SEGNALETICA OCCORRENTE ED ALLA REGOLAZIONE DEL TRAFFICO COMPRESO LA SEMAFORICA OVE OCCORRA, IN OTTEMPERANZA ALLE LEGGI E REGOLAMENTI VIGENTI; - ONERI CONSEGUENTI AL POSIZIONAMENTO ED AL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI COSTITUITI DA TUTTE LE UTENZE DEL SOTTOSUOLO (SIP-ENEL-GAS-ACQUA-FOGNATURE-ILLUMINAZIONE PUBBLICA-LINEE SEMAFORICHE ECC.) ED IL LORO RIFACIMENTO IN CASO DI DANNEGGIAMENTO; - MESSA IN OPERA DI COLLARE A TENUTA PERMANENTE PREVIA PERFETTA PULIZIA DELLA TUBAZIONE NELL'INTORNO DELLA ROTTURA COSI' COME INDICATO DALLA D.L., COMPRESO LA EVENTUALE DEMOLIZIONE DEL MANICOTTO (TUBAZIONI ETERNIT), LA RIBATTITURA DELLA GUARNIZIONE IN PIOMBO DEI GIUNTI A BICCHIERE (TUBAZIONI GHISA) E LA LORO RIFASCIATURA CON DUE TIPI DI NASTRO COSI' COME INDICATO DALLA D.L.; - ONERI OCCORRENTI ALLA SICUREZZA DEL PERSONALE IMPIEGATO E DEL CANTIERE DOVENDOSI ESEGUIRE L'INTERVENTO IN PRESENZA DI FUORIUSCITA DI GAS; - QUALSIASI ALTRO ONERE OCCORRENTE, PER CONSEGNARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE O CHE VENGA RICHIESTO DALLA D.L. ANCHE NEL CASO CHE NON SIA ESPLICITAMENTE RICHIAMATO NEL PRESENTE ARTICOLO AD ESCLUSIONE SOLAMENTE DEL RIPRISTINO DELLE PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO E DELLA FORNITURA DEL GIUNTO DI RIPARAZIONE. PER PROFONDITA' DI INTERRAMENTO DELLA TUBAZIONE MINORE O UGUALE A 70 CM. (LA MISURA SI INTENDE RILEVATA TRA IL PIANO DI CALPESTIO E LA GENERATRICE INFERIORE DELLA CONDOTTA). PER PROFONDITA'DI INTERRAMENTO MAGGIORE A CM. 70 PER TUBAZIONI DE= ESTERNO MAGGIORE A 436 MM.	CAD	619,75
4.04.003.001.009	COMPENSO AGGIUNTIVO AGLI IMPORTI DEGLI ARTICOLI RELATIVI AGLI INTERVENTI PER RIPARAZIONE DI TUBAZIONE GAS, OVE A INTERVENTO, LO SCAVO ESEGUITO SIA SUPERIORE A MC. 4,50 (SCAVO COMUNQUE ESEGUITO, FORNITURA INERTI E LORO COSTIPAMENTO). LA MAGGIORAZIONE SI APPLICA SOLAMENTE SUI VOLUMI DI SCAVO ECCEDENTI I PRIMI 4,50 MC.	MC	92,96
4.04.003.001.010	ESECUZIONE DI SCAVI A "VUOTO" OVVERO QUANDO DOPO AVER LIBERATO LA TUBAZIONE NEL PUNTO INDICATO DALLA D.L. NON VIENE RISCONTRATA ALCUNA FUGA DI GAS OPPURE NON OCCORRA INTERVENIRE SULLA CONDOTTA IN ESERCIZIO. SI INTENDONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI COSI' COME PREVISTO NELL'ART. 4.009.010 RELATIVI AGLI SCAVI ED AI RIEMPIMENTI.	MC	118,79
4.04.003.001.011	COMPENSO UNITARIO PER INTERVENTO "MANCATO" OVVERO NON ESEGUITO NEL CASO CHE DOPO AVER SCAVATO NEL PUNTO INDICATO DALLA D.L. NON VENGA RISCONTRATA ALCUNA FUGA GAS O CONDOTTA DA COLLEGARE IN ESERCIZIO. SI INTENDONO COMPRESI TUTTI GLI ONERI COSI' COME PREVISTO NELL'ART. 4.009.010 AD ESCLUSIONE DI QUELLI RELATIVI ALLA PRESTAZIONI DI RIPARAZIONE DELLA CONDOTTA.	CAD	234,99
4.04.004	SPURGO E BONIFICA TUBAZIONI GAS		
4.04.004.001	SPURGO INDIRETTO RETE GAS (MESSA IN ESERCIZIO)		
4.04.004.001.002	Intervento per la messa in esercizio, mediante spurgo indiretto, di un nuovo tratto di tubazione gas, di qualsiasi materiale, comprensivo dei seguenti oneri a carico dell'appaltatore: - posizionamento della segnaletica stradale; - installazione di cantiere stradale; - individuazione dei sottoservizi esistenti; - redazione di un piano operativo di intervento, nel rispetto di quanto indicato nel piano di fabbricazione e controllo del progetto, da sottoporre all'approvazione della D.L., in cui devono essere indicate le sequenze e le procedure di lavoro, gli schemi costruttivi ed il materiale impiegato nelle operazioni finalizzate alla messa in esercizio della nuova tubazione; - controllo spessori della condotta esistente, mediante strumento digitale ad ultrasuoni, per tutto il tratto oggetto di lavorazioni; - fornitura e montaggio di pezzi meccanici speciali (quali raccordi a manicotto sagomato, collari presa in ghisa e fascia in acciaio inox, giunti con derivazione, flange piane, raccorderia varia in ghisa ecc.) nelle quantità e del diametro necessario per realizzare: a) il punto di immissione gas inerte, b) il punto di immissione gas di rete, c) i punti di campionamento e controllo pressione, d) i punti di spurgo; - fornitura e montaggio di organi di intercettazione e relativa raccorderia nelle quantità e del diametro necessario all'esecuzione dello spurgo; - fornitura e posa in opera di tubo di ventilazione in acciaio DN 50 mm, dotato di valvola di regolazione e valvola di campionamento, dai punti di spurgo (realizzati nei punti estremi della condotta da spurgare) ad una quota che sia di almeno un metro più alta rispetto all'altezza di gronda degli eventuali fabbricati presenti nella zona di intervento (in assenza di fabbricati il punto di spurgo deve essere realizzato sopra il p.c. di metri 2,50); - forature e tamponature in assenza di fuoriuscita di gas (se necessarie); - [1^ FASE] fornitura ed immissione, all'interno della nuova condotta da spurgare, di gas inerte (azoto) in quantità e con modalità (in termini di pressione di immissione e velocità di lavaggio) tali da rendere perfettamente spurgato (espulsione totale dell'aria) l'ambiente interno della condotta oggetto di messa in esercizio; - [2^ FASE] immissione all'interno della nuova condotta di gas di rete in quantità e con modalità (in termini di pressione e velocità di immissione) tali da rendere perfettamente spurgato dal gas inerte l'ambiente interno della condotta oggetto di messa in esercizio; - fornitura ed installazione (se richiesti dalla D.L.), nei punti di spurgo, di bruciatori idonei alla combustione controllata del gas di rete; - smontaggio dei pezzi speciali installati e delle condotte di spurgo. Per condotte gas avente diametro interno superiore al Di 110 mm.	METRO	3,54
4.04.004.002	BONIFICA TUBAZIONI GAS DA ABBANDONARE		
4.04.004.002.002	INTERVENTO PER LA MESSA FUORI ESERCIZIO, MEDIANTE BONIFICA, DI UNA TRATTA DI TUBAZIONE GAS METANO, DI QUALSIASI MATERIALE, COMPRENSIVO DEI SEGUENTI ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE: - INSTALLAZIONE DI RECINZIONI DI CANTIERE, SEGNALETICA STRADALE AI SENSI DELLE NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA, DEL PSC E DEL POS; - TAGLIO, DEMOLIZIONE O RIMOZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - SCAVO DA ESEGUIRSI SIA CON L'AUSILIO DI MEZZI MECCANICI CHE MANUALMENTE DEL VOLUME NECESSARIO PER POTER ESEGUIRE AGEVOLMENTE TUTTE LE OPERAZIONI DI BONIFICA; - DEMOLIZIONE DI ROCCIA E TROVANTI, AGGOT'AMENTO DELLE ACQUE DI FONDO SCAVO DI QUALUNQUE ORIGINE E PROVENIENZA, ARMATURA E CONTENIMENTO DELLE PARETI DI SCAVO; - CARICO, TRASPORTO E SMALTIMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA (SE NON RITENUTO IDONEO AL RIUTILIZZO) E DEI RIFIUTI DELLE VARIE LAVORAZIONI NEL RISPETTO DELLE NORME IN MATERIA AMBIENTALE VIGENTI; - REDAZIONE DI UN PIANO OPERATIVO DI INTERVENTO, DA SOTTOPORRE ALL'APPROVAZIONE DELLA D.L., IN CUI DEVONO ESSERE INDICATE LE SEQUENZE E LE PROCEDURE DI LAVORO, GLI SCHEMI COSTRUTTIVI ED IL MATERIALE IMPIEGATO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI PEZZI MECCANICI SPECIALI (QUALI RACCORDI A MANICOTTO SAGOMATO, COLLARI PRESA IN GHISA E FASCIA IN ACCIAIO INOX, GIUNTI CON DERIVAZIONE) NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO PER REALIZZARE SIA IL PUNTO DI IMMISSIONE GAS INERTE SIA IL PUNTO DI SPURGO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE E RELATIVA RACCORDERIA NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO ALL'ESECUZIONE DELLA BONIFICA; - FORNITURA E MONTAGGIO DI FLANGE PIANE, CIECHE E DISCHI IN ACCIAIO; - FORATURA ED OTTURAZIONE (SE NECESSARIA) DELLA CONDOTTA GAS DA BONIFICARE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONE IN PEAD (DE MIN. 40 MM, ADEGUATAMENTE MESSO A TERRA E DOTATO DI VALVOLA) DAL PUNTO DI SPURGO (REALIZZATO SULLA CONDOTTA DA BONIFICARE) AD UNA QUOTA CHE SIA DI ALMENO UN METRO PIÙ ALTA RISPETTO ALL'ALTEZZA DI GRONDA DEGLI EVENTUALI FABBRICATI PRESENTI NELLA ZONA DI INTERVENTO (IN ASSENZA DI FABBRICATI IN PUNTO DI SPURGO DEVE ESSERE REALIZZATO SOPRA IL P.C. DI METRI 2,50); - FORNITURA ED IMMISSIONE ALL'INTERNO DELLA CONDOTTA DA BONIFICARE DI AZOTO IN QUANTITÀ E MODALITÀ (IN TERMINI DI PRESSIONE DI IMMISSIONE E VELOCITÀ DI	ML	7,53

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	LAVAGGIO) TALI DA RENDERE PERFETTAMENTE DEGASIFICATO (INERTE) L'AMBIENTE INTERNO DELLA CONDOTTA OGGETTO DI BONIFICA: - RIEMPIMENTO (SE PREVISTO O RICHIESTO DALLA D.L.) DELLA CONDOTTA BONIFICATA CON ACQUA; - SMONTAGGIO DEI PEZZI SPECIALI E DELLA CONDOTTA DI SPURGO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI INERTI IN QUANTITÀ NECESSARIA AL RIEMPIMENTO COMPLETO DELLO SCAVO ESEGUITO. - EVENTUALI ALTRI ONERI PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE, ESCLUSO SOLO I RIPRISTINI STRADALI. PER CONDOTTE OGGETTO DI BONIFICA AVENTI DIAMETRO ESTERNO COMPRESO TRA 125 e 285 MM.		
4.04.004.002.003	INTERVENTO PER LA MESSA FUORI ESERCIZIO, MEDIANTE BONIFICA, DI UNA TRATTA DI TUBAZIONE GAS METANO, DI QUALSIASI MATERIALE, COMPRENSIVO DEI SEGUENTI ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE: - INSTALLAZIONE DI RECINZIONI DI CANTIERE, SEGNALETICA STRADALE AI SENSI DELLE NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA, DEL PSC E DEL POS; - TAGLIO, DEMOLIZIONE O RIMOZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - SCAVO DA ESEGUIRSI SIA CON L'AUSILIO DI MEZZI MECCANICI CHE MANUALMENTE DEL VOLUME NECESSARIO PER POTER ESEGUIRE AGEVOLMENTE TUTTE LE OPERAZIONI DI BONIFICA; - DEMOLIZIONE DI ROCCIA E TROVANTI, AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI FONDO SCAVO DI QUALUNQUE ORIGINE E PROVENIENZA, ARMATURA E CONTENIMENTO DELLE PARETI DI SCAVO; - CARICO, TRASPORTO E SMALTIMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA (SE NON RITENUTO IDONEO AL RIUTILIZZO) E DEI RIFIUTI DELLE VARIE LAVORAZIONI NEL RISPETTO DELLE NORME IN MATERIA AMBIENTALE VIGENTI; - REDAZIONE DI UN PIANO OPERATIVO DI INTERVENTO, DA SOTTOPORRE ALL'APPROVAZIONE DELLA D.L., IN CUI DEVONO ESSERE INDICATE LE SEQUENZE E LE PROCEDURE DI LAVORO, GLI SCHEMI COSTRUTTIVI ED IL MATERIALE IMPIEGATO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI PEZZI MECCANICI SPECIALI (QUALI RACCORDI A MANICOTTO SAGOMATO, COLLARI PRESA IN GHISA E FASCIA IN ACCIAIO INOX, GIUNTI CON DERIVAZIONE) NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO PER REALIZZARE SIA IL PUNTO DI IMMISSIONE GAS INERTE SIA IL PUNTO DI SPURGO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE E RELATIVA RACCORDERIA NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO ALL'ESECUZIONE DELLA BONIFICA; - FORNITURA E MONTAGGIO DI FLANGE PIANE, CIECHE E DISCHI IN ACCIAIO; - FORATURA ED OTTURAZIONE (SE NECESSARIA) DELLA CONDOTTA GAS DA BONIFICARE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONE IN PEAD (DE MIN. 40 MM, ADEGUATAMENTE MESSO A TERRA E DOTATO DI VALVOLA) DAL PUNTO DI SPURGO (REALIZZATO SULLA CONDOTTA DA BONIFICARE) AD UNA QUOTA CHE SIA DI ALMENO UN METRO PIÙ ALTA RISPETTO ALL'ALTEZZA DI GRONDA DEGLI EVENTUALI FABBRICATI PRESENTI NELLA ZONA DI INTERVENTO (IN ASSENZA DI FABBRICATI IN PUNTO DI SPURGO DEVE ESSERE REALIZZATO SOPRA IL P.C. DI METRI 2,50); - FORNITURA ED IMMISSIONE ALL'INTERNO DELLA CONDOTTA DA BONIFICARE DI AZOTO IN QUANTITÀ E MODALITÀ (IN TERMINI DI PRESSIONE DI IMMISSIONE E VELOCITÀ DI LAVAGGIO) TALI DA RENDERE PERFETTAMENTE DEGASIFICATO (INERTE) L'AMBIENTE INTERNO DELLA CONDOTTA OGGETTO DI BONIFICA: - RIEMPIMENTO (SE PREVISTO O RICHIESTO DALLA D.L.) DELLA CONDOTTA BONIFICATA CON ACQUA; - SMONTAGGIO DEI PEZZI SPECIALI E DELLA CONDOTTA DI SPURGO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI INERTI IN QUANTITÀ NECESSARIA AL RIEMPIMENTO COMPLETO DELLO SCAVO ESEGUITO. - EVENTUALI ALTRI ONERI PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE, ESCLUSO SOLO I RIPRISTINI STRADALI. PER CONDOTTE OGGETTO DI BONIFICA AVENTI DIAMETRO ESTERNO COMPRESO TRA 286 e 436 MM.	ML	7,90
4.04.004.002.004	INTERVENTO PER LA MESSA FUORI ESERCIZIO, MEDIANTE BONIFICA, DI UNA TRATTA DI TUBAZIONE GAS METANO, DI QUALSIASI MATERIALE, COMPRENSIVO DEI SEGUENTI ONERI A CARICO DELL'APPALTATORE: - INSTALLAZIONE DI RECINZIONI DI CANTIERE, SEGNALETICA STRADALE AI SENSI DELLE NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA, DEL PSC E DEL POS; - TAGLIO, DEMOLIZIONE O RIMOZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE; - SCAVO DA ESEGUIRSI SIA CON L'AUSILIO DI MEZZI MECCANICI CHE MANUALMENTE DEL VOLUME NECESSARIO PER POTER ESEGUIRE AGEVOLMENTE TUTTE LE OPERAZIONI DI BONIFICA; - DEMOLIZIONE DI ROCCIA E TROVANTI, AGGOTTAMENTO DELLE ACQUE DI FONDO SCAVO DI QUALUNQUE ORIGINE E PROVENIENZA, ARMATURA E CONTENIMENTO DELLE PARETI DI SCAVO; - CARICO, TRASPORTO E SMALTIMENTO DEL MATERIALE DI RISULTA (SE NON RITENUTO IDONEO AL RIUTILIZZO) E DEI RIFIUTI DELLE VARIE LAVORAZIONI NEL RISPETTO DELLE NORME IN MATERIA AMBIENTALE VIGENTI; - REDAZIONE DI UN PIANO OPERATIVO DI INTERVENTO, DA SOTTOPORRE ALL'APPROVAZIONE DELLA D.L., IN CUI DEVONO ESSERE INDICATE LE SEQUENZE E LE PROCEDURE DI LAVORO, GLI SCHEMI COSTRUTTIVI ED IL MATERIALE IMPIEGATO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI PEZZI MECCANICI SPECIALI (QUALI RACCORDI A MANICOTTO SAGOMATO, COLLARI PRESA IN GHISA E FASCIA IN ACCIAIO INOX, GIUNTI CON DERIVAZIONE) NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO PER REALIZZARE SIA IL PUNTO DI IMMISSIONE GAS INERTE SIA IL PUNTO DI SPURGO; - FORNITURA E MONTAGGIO DI ORGANI DI INTERCETTAZIONE E RELATIVA RACCORDERIA NELLE QUANTITÀ E DEL DIAMETRO NECESSARIO ALL'ESECUZIONE DELLA BONIFICA; - FORNITURA E MONTAGGIO DI FLANGE PIANE, CIECHE E DISCHI IN ACCIAIO; - FORATURA ED OTTURAZIONE (SE NECESSARIA) DELLA CONDOTTA GAS DA BONIFICARE; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONE IN PEAD (DE MIN. 40 MM, ADEGUATAMENTE MESSO A TERRA E DOTATO DI VALVOLA) DAL PUNTO DI SPURGO (REALIZZATO SULLA CONDOTTA DA BONIFICARE) AD UNA QUOTA CHE SIA DI ALMENO UN METRO PIÙ ALTA RISPETTO ALL'ALTEZZA DI GRONDA DEGLI EVENTUALI FABBRICATI PRESENTI NELLA ZONA DI INTERVENTO (IN ASSENZA DI FABBRICATI IN PUNTO DI SPURGO DEVE ESSERE REALIZZATO SOPRA IL P.C. DI METRI 2,50); - FORNITURA ED IMMISSIONE ALL'INTERNO DELLA CONDOTTA DA BONIFICARE DI AZOTO IN QUANTITÀ E MODALITÀ (IN TERMINI DI PRESSIONE DI IMMISSIONE E VELOCITÀ DI LAVAGGIO) TALI DA RENDERE PERFETTAMENTE DEGASIFICATO (INERTE) L'AMBIENTE INTERNO DELLA CONDOTTA OGGETTO DI BONIFICA: - RIEMPIMENTO (SE PREVISTO O RICHIESTO DALLA D.L.) DELLA CONDOTTA BONIFICATA CON ACQUA; - SMONTAGGIO DEI PEZZI SPECIALI E DELLA CONDOTTA DI SPURGO; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI INERTI IN QUANTITÀ NECESSARIA AL RIEMPIMENTO COMPLETO DELLO SCAVO ESEGUITO. - EVENTUALI ALTRI ONERI PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE, ESCLUSO SOLO I RIPRISTINI STRADALI. PER CONDOTTE OGGETTO DI BONIFICA AVENTI DIAMETRO ESTERNO MAGGIORE DI 436 MM.	ML	8,85
4.04.005	BY-PASS		
4.04.005.001	BY-PASS ALLE CONDOTTE GAS ESISTENTI		
4.04.005.001.002	ESECUZIONE DI PRESA SU CONDOTTA ESISTENTE DI QUALUNQUE DIMENSIONE E MATERIALE PER IL COLLEGAMENTO CON CONDOTTA IN BY PASS DI QUALUNQUE DIAMETRO E MATERIALE, COMPRESA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTA LA RACCORDERIA NECESSARIA PER REALIZZARE IL COLLEGAMENTO E DI TUTTI GLI ORGANI DI INTERCETTAZIONE NECESSARI.	CAD	99,29
4.04.006	SFIATI GAS		
4.04.006.001	SFIATI GAS DEI TUBI DI PROTEZIONE		
4.04.006.001.001	COSTO FORFETTARIO DI UN TUBO DI SFIATO DELL'INTERCAPEDINE DEL TUBO DI PROTEZIONE ALLA CONDOTTA PORTANTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DI PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - LO SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE, PER UNA LUNGHEZZA DI 15 ML E CON LA SEZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI DI PROGETTO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE POSATO NELLO SCAVO INDICATO AL PUNTO PRECEDENTE E DELLO SVILUPPO DI 15 ML; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - IL COLLEGAMENTO MEDIANTE SALDATURA AL TUBO DI PROTEZIONE E LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTA LA RACCORDERIA NECESSARIA SECONDO LE NORME ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATE DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B CE MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% ; NEL NUMERO NECESSARIO A REALIZZARE IL TRACCIATO DELLA TUBAZIONE SECONDO QUANTO INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO; - IL RIPRISTINO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO SIA DEL TUBO GUAINA CHE DELLA TUBAZIONE DI SFIATO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA DI FIUME NELLA QUANTITA' NECESSARIA A RICOPRIRE LA TUBAZIONE PER UNO SPESSORE DI 10 CM. MISURATO DALLA GENERATRICE SUPERIORE DELLA MEDESIMA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MISTO DI FIUME NELLA QUANTITA' NECESSARIA ALLA CHIUSURA TOTALE DELLO SCAVO SINO ALLA GENERATRICE DEL PIANO VIARIO. - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI ESALATORE PER CONDOTTE GAS TIPO "LA CONCHIGLIA" EM 60/T2 DN = 50 L= 2300 MM CON RIVESTIMENTO PLASTICO VERDE COLLEGATO MEDIANTE SALDATURA ALLA TUBAZIONE INTERRATA VERTICALE IN MODO TALE CHE LA SOMMITA' DELL'ESALATORE DISTI DALLA PAVIMENTAZIONE STRADALE PER UNA ALTEZZA NON INFERIORE A 2,50 ML; - IL COLLEGAMENTO MEDIANTE SALDATURA ALLA CURVA DELLA TUBAZIONE INTERRATA; - LA REALIZZAZIONE DI MASSETTO DI ANCORAGIO AL TERRENO IN C.L.S. DELLE DIMENSIONI 0,30X0,30X0,40 M. - LE ALTRE PRESTAZIONI E LA FORNITURA DI ALTRI EVENTUALI MATERIALI OCCORRENTI A REALIZZARE L'OPERA ESCLUSO I RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI. DN 50	CAD	193,67
4.04.006.001.002	COSTO FORFETTARIO DI UN TUBO DI SFIATO DELL'INTERCAPEDINE DEL TUBO DI PROTEZIONE ALLA CONDOTTA PORTANTE GAS COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - IL TAGLIO, DISFACIMENTO O DEMOLIZIONE DI PAVIMENTAZIONI INTERESSATE DAI LAVORI DI SCAVO; - LO SCAVO SIA A MANO CHE A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA, SU QUALSIASI PAVIMENTAZIONE, PER UNA LUNGHEZZA DI 15 ML E CON LA SEZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI DI PROGETTO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBO IN ACCIAIO SALDATO "W" L235GA EN10208-1 PER CONDOTTE METANO CON RIVESTIMENTO ESTERNO IN POLIETILENE R3R UNI9099 GREZZO INTERNAMENTE POSATO NELLO SCAVO INDICATO AL PUNTO PRECEDENTE E DELLO SVILUPPO DI 15 ML; - LE GIUNZIONI DELLE TUBAZIONI MEDIANTE SALDATURA DI TESTA, IN CONFORMITA' A QUANTO PREVISTO NEL "CAPITOLATO SPECIALE D'APPALTO GAS PRG.GAS.01" E NELLE "SPECIFICHE DI SALDATURA PRG.GAS.02"; - IL COLLEGAMENTO MEDIANTE SALDATURA AL TUBO DI PROTEZIONE E LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTA LA RACCORDERIA NECESSARIA SECONDO LE NORME ASTM A-234 E ANSI B 16.9 GRADO WPB, ESTREMITA' SMUSSATE ANSI B 16.25, RICAVATE DA TUBO IN ACCIAIO SENZA SALDATURA ASTM A 106 GR.B / API 5L GR.B CE MINORE O UGUALE A 0,45 % C MINORE O UGUALE A 0,21% ; NEL NUMERO NECESSARIO A REALIZZARE IL TRACCIATO DELLA TUBAZIONE SECONDO QUANTO INDICATO NEGLI ELABORATI DI PROGETTO; - IL RIPRISTINO DEL RIVESTIMENTO ESTERNO SIA DEL TUBO GUAINA CHE DELLA TUBAZIONE DI SFIATO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI SABBIA DI FIUME NELLA QUANTITA' NECESSARIA A RICOPRIRE LA TUBAZIONE PER UNO SPESSORE DI 10 CM. MISURATO DALLA GENERATRICE SUPERIORE DELLA MEDESIMA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI MISTO DI FIUME NELLA QUANTITA' NECESSARIA ALLA CHIUSURA TOTALE DELLO SCAVO SINO ALLA GENERATRICE DEL PIANO VIARIO. - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI ESALATORE PER CONDOTTE GAS TIPO "LA CONCHIGLIA" EM 60/T2 DN = 50 L= 2300 MM CON RIVESTIMENTO PLASTICO VERDE COLLEGATO MEDIANTE SALDATURA ALLA TUBAZIONE INTERRATA VERTICALE IN MODO TALE CHE LA SOMMITA' DELL'ESALATORE DISTI DALLA PAVIMENTAZIONE STRADALE PER UNA ALTEZZA NON INFERIORE A 2,50 ML; - IL COLLEGAMENTO MEDIANTE SALDATURA ALLA CURVA DELLA TUBAZIONE INTERRATA; - LA REALIZZAZIONE DI MASSETTO DI ANCORAGIO AL TERRENO IN C.L.S. DELLE DIMENSIONI 0,30X0,30X0,40 M. - LE ALTRE PRESTAZIONI E LA FORNITURA DI ALTRI EVENTUALI MATERIALI OCCORRENTI A REALIZZARE L'OPERA ESCLUSO I RIPRISTINI DELLE PAVIMENTAZIONI. DN 65	CAD	232,41

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.007	POSA IN OPERA VALVOLE A SFERA IN ACCIAIO		
4.04.007.001	POSA IN OPERA DI VALVOLE A SFERA IN ACCIAIO GAS, DI LINEA E PER SPURGHI		
4.04.007.001.001	POSA IN OPERA DI VALVOLE A SFERA IN ACCIAIO DA INTERRARE (VALVOLE DI LINEA, SPURGHI DI LINEA) SU CONDOTTE GAS COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE, L'EVENTUALE MONTAGGIO, INGRASSAGGIO E SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI COMPRESA SALDATURA DELLE CONTROFLANGE O QUANT'ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 150	CAD	41,57
4.04.007.001.002	POSA IN OPERA DI VALVOLE A SFERA IN ACCIAIO DA INTERRARE (VALVOLE DI LINEA, SPURGHI DI LINEA) SU CONDOTTE GAS COMPRESO IL CARICO E IL TRASPORTO DAI LUOGHI DI PRELIEVO O DA MAGAZZINO AZIENDALE, L'EVENTUALE MONTAGGIO, INGRASSAGGIO E SOSTITUZIONE DELLE GUARNIZIONI COMPRESA SALDATURA DELLE CONTROFLANGE O QUANT'ALTRO NECESSARIO SINO AL DN 300	CAD	123,95
4.04.008	POSA CARTELLI SEGNALATORI		
4.04.008.001	POSA CARTELLI SEGNALATORI DI METANODOTTO E/O VALVOLE GAS		
4.04.008.001.001	POSA IN OPERA DI CARTELLO SEGNALATORE DI VALVOLA GAS O METANODOTTO DA POSIZIONARSI A DISCREZIONE DELLA D.L. COMPRESA LA REALIZZAZIONE DI MASSETTO IN CALCESTRUZZO ALLA BASE DEL PALO DI SOSTEGNO ED IL TRASPORTO DEL MATERIALE DAL MAGAZZINO ACAM SUL LUOGO DI LAVORO	CAD	36,15
4.04.009	POSA IN OPERA DEI GRF 2^ SALTO		
4.04.009.001	POSA IN OPERA DEI GRF 2^ SALTO GAS		
4.04.009.001.001	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA SINO A 50 MC/H	CAD	335,70
4.04.009.001.002	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 50 SINO A 100 MC/H	CAD	619,75
4.04.009.001.003	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 100 SINO A 150 MC/H	CAD	877,98
4.04.009.001.004	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 150 SINO A 200 MC/H	CAD	1.136,21
4.04.009.001.005	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 200 SINO A 300 MC/H	CAD	1.446,08
4.04.009.001.006	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 300 SINO A 600 MC/H	CAD	1.704,31
4.04.009.001.007	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 600 SINO A 1000 MC/H	CAD	1.962,54
4.04.009.001.008	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.;	CAD	2.117,47

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI.ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 1000 SINO A 1500 MC/H		
4.04.009.001.009	POSA IN OPERA DI GRUPPO DI DECOMPRESSIONE GAS METANO II° STADIO DI QUALUNQUE TIPO COMPRESO: - DEMOLIZIONE PAVIMENTAZIONI STRADALI, SCAVI, RINTERRI CON SABBIA E STABILIZZATO SINO A FILO DELLA PAVIMENTAZIONE STRADALE O DEL PIANO DI CAMPAGNA; - COLLEGAMENTI DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DELLE CONDOTTE PRINCIPALI COMPRESO SALDATURA, REALIZZAZIONE DI PEZZI SPECIALI, POSA DEI GIUNTI DIELETTRICI, RIFACIMENTO RIVESTIMENTO PROTETTIVO DELLE TUBAZIONI, ECC.; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI IN PVC IN VERTICALE A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONI DI ENTRATA E DI USCITA DEL RIDUTTORE. - NEL CASO IN CUI IL GRUPPO DI DECOMPRESIONE SIA DOTATO DI ARMADIO INOX, DOVRA' ESSERE PREVISTA LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI BULLONI PER IL FISSAGGIO DELL'ARMADIO INOX AL BASAMENTO COMPRESO TUTTE LE OPERE MURARIE NECESSARIE, COMPRESO IL MONTAGGIO ED IL FISSAGGIO AL BASAMENTO DELL'ARMADIO METALLICO; - COLLAUDO DELLE TUBAZIONI SECONDO LE PREVISIONI DELLA DIREZIONE LAVORI.ESCLUSO: - OPERE MURARIE, QUALI BASAMENTO O CABINA IN ALTERNATIVA ALL'ARMADIO INOX, CHE SARANNO COMPENSATE CON GLI SPECIFICI ARTICOLI DI ELENCO PREZZI. PER GRUPPO DI DECOMPRESSIONE CON PORTATA OLTRE 1500 SINO A 2500 MC/H	CAD	2.375,70
4.04.010	NUOVI ALLACCIAMENTI DI UTENZA E "RIFACIMENTO" PIEDI DI COLONNA		
4.04.010.001	SCAVI E PRESE		
4.04.010.001.102	Esecuzione di presa gas in acciaio, su condotta principale interrata gas in acciaio, a qualunque profondità e realizzata su strade aventi classificazione e finitura superficiale di ogni genere e tipologia, per qualsiasi diametro della condotta principale, compreso gli oneri a cura e spesa dell'appaltatore di seguito indicati (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - taglio, disfacimento o demolizione della pavimentazione esistente; - scavo a macchina o a mano delle dimensioni necessarie ad eseguire la presa; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - fornitura e saldatura sulla condotta principale di n. 1 "tronchetto presa a saldare (TEE di derivazione) con due tappi di tenuta, dotati di o-ring, in acciaio ASTM A234 o ASTM A105", compreso la foratura della condotta principale con macchina foratubi; - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente della lunghezza di 0,50 ml misurati orizzontalmente dall' asse della condotta principale; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia della condotta che della nuova derivazione, con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per le derivazioni di presa. - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"] - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e della nuova derivazione e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - la fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per prese aventi diametro della derivazione dal DN 80 mm al DN 100 mm.	CAD	349,54
4.04.010.001.202	Esecuzione di presa gas in PEad, su condotta principale interrata gas in PEad, a qualunque profondità e realizzata su strade aventi classificazione e finitura superficiale di ogni genere e tipologia, per qualsiasi diametro della condotta principale, compreso gli oneri a cura e spesa dell'appaltatore di seguito indicati (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - taglio, disfacimento o demolizione della pavimentazione esistente; - scavo a macchina o a mano delle dimensioni necessarie ad eseguire la presa; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - fornitura e saldatura sulla condotta principale di n. 1 "collare di presa in carico per forature senza perdite di gas, elettrosaldabile in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3"; - fornitura e saldatura in opera di tubo in polietilene PE80 SDR11, UNI EN 1555-1-2 in barre, conforme al D.M. 16/04/2008 della lunghezza di 0,50 ML misurati orizzontalmente dall' asse della condotta principale; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 11024, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]. - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e della nuova derivazione e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - la fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per prese aventi diametro esterno della derivazione dal De 90 mm al De 110 mm.	CAD	363,38
4.04.010.004	FORNITURA E POSA TUBAZIONI IN ACCIAIO		
4.04.010.004.001	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente eev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni sino al De 33,7 mm - s 2,6 mm (DN 25)	METRO	23,97
4.04.010.004.002	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente eev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 42,4 mm - s 2,6 mm (DN 32)	METRO	24,54
4.04.010.004.003	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente eev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI	METRO	26,19

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 48,3 mm - s 2,6 mm (DN 40)		
4.04.010.004.004	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente cev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 60,3 mm - s 3,2 mm (DN 50)	METRO	27,96
4.04.010.004.005	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente cev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 76,1 mm - s 3,2 mm (DN 65)	METRO	28,87
4.04.010.004.006	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente cev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 88,9 mm - s 3,2 mm (DN 80)	METRO	29,78
4.04.010.004.007	Fornitura e posa in opera di tubo gas in acciaio per impianti di derivazione utenza compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, marcatura secondo il punto 10 della norma UNI 9099, grezzo internamente, avente cev minore o uguale a 0,45 %, marcatura secondo il punto 9.1 della UNI EN 10208-1; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio AST A234 o ASTM A105; [Le forniture delle tubazioni gas dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto 2 della norma UNI EN 10208-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto 4 della norma UNI EN 10208-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le forniture della raccorderia in acciaio dovranno essere sempre corredate di certificato di controllo UNI EN 10204 tipo 3.1 contenente almeno: analisi di colata con indicati i valori di cui al prospetto A1 della norma UNI EN 10253-1, prove meccaniche con indicati i valori di cui al prospetto A2 della norma UNI EN 10253-1, dichiarazione di rispondenza alle tolleranze dimensionali, dichiarazione di conformità ai D.M. 16/04/2008 e D.M. 17/04/2008]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene mediante la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della condotta e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni De 114,3 mm - s 3,2 mm (DN 100)	METRO	31,43
4.04.010.005	FORNITURA E POSA TUBAZIONI IN POLIETILENE		
4.04.010.005.003	Fornitura e posa in opera di tubi in polietilene per derivazioni di utenze gas compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e saldatura in opera di tubo in polietilene PE80 SDR 11, UNI EN 1555-1-2 in barre, conforme al D.M. 16/04/2008; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR 11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]. - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della tubazione in PEad e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni DE 50 mm	METRO	17,34
4.04.010.005.005	Fornitura e posa in opera di tubi in polietilene per derivazioni di utenze gas compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e saldatura in opera di tubo in polietilene PE80 SDR 11, UNI EN 1555-1-2 in barre, conforme al D.M. 16/04/2008; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR 11 UNI EN 1555-1-3;	METRO	20,39

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]. - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della tubazione in PEad e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni DE 75 mm		
4.04.010.005.006	Fornitura e posa in opera di tubi in polietilene per derivazioni di utenze gas compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e saldatura in opera di tubo in polietilene PE80 SDR 11, UNI EN 1555-1-2 in barre, conforme al D.M. 16/04/2008; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR 11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]. - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della tubazione in PEad e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni DE 90 mm	METRO	22,36
4.04.010.005.007	Fornitura e posa in opera di tubi in polietilene per derivazioni di utenze gas compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - fornitura e saldatura in opera di tubo in polietilene PE80 SDR 11, UNI EN 1555-1-2 in barre, conforme al D.M. 16/04/2008; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR 11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]. - fornitura e posa in opera di sabbia lavata per la protezione della tubazione in PEad e di inerte per il riempimento completo dello scavo sino a filo della pavimentazione stradale; - fornitura e la posa in opera, al di sopra dello strato di sabbia, di un nastro in polietilene della larghezza di 20 cm. giallo, riportante la scritta "Attenzione tubo gas"; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte, escluso solo i ripristini stradali. Per tubazioni DE 110 mm	METRO	25,86
4.04.010.006	PIEDI DI COLONNA GAS IN ACCIAIO		
4.04.010.006.001	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 25	CAD	101,53
4.04.010.006.002	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 32	CAD	121,09
4.04.010.006.003	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 40	CAD	131,34
4.04.010.006.004	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 50	CAD	159,34
4.04.010.006.005	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v;	CAD	219,60

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 65		
4.04.010.006.006	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 80	CAD	290,49
4.04.010.006.007	Piede di colonna gas in acciaio tra la tubazione interrata in acciaio e la tubazione aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI NE ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: *o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; *o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 100	CAD	437,70
4.04.010.007	PIEDI DI COLONNA IN POLIETILENE		
4.04.010.007.001	Piede di colonna in polietilene gas tra la tubazione interrata in polietilene e la tubazione acciaio zincato aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 SDR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE 330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPASL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 32 mm	CAD	102,56
4.04.010.007.002	Piede di colonna in polietilene gas tra la tubazione interrata in polietilene e la tubazione acciaio zincato aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 SDR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE 330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPASL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 40 mm	CAD	121,08
4.04.010.007.003	Piede di colonna in polietilene gas tra la tubazione interrata in polietilene e la tubazione acciaio zincato aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 SDR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE 330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPASL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 50 mm	CAD	143,91
4.04.010.007.005	Piede di colonna in polietilene gas tra la tubazione interrata in polietilene e la tubazione acciaio zincato aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 SDR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE 330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPASL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 75 mm	CAD	295,83
4.04.010.007.007	Piede di colonna in polietilene gas tra la tubazione interrata in polietilene e la tubazione acciaio zincato aerea compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "raccordo di transizione diritto in acciaio". Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 SDR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE 330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPASL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 110 mm	CAD	437,50

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.010.008	SOSTITUZIONE DI PIEDI DI COLONNA IN ACCIAIO		
4.04.010.008.001	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240÷A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 25	CAD	205,09
4.04.010.008.003	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240÷A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 40	CAD	234,90
4.04.010.008.004	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001] - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240÷A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 50	CAD	262,90
4.04.010.008.005	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240÷A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240÷A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 65	CAD	323,16
4.04.010.008.006	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105;	CAD	394,05

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 80		
4.04.010.008.007	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e posa in opera di tubo in acciaio saldato "EW" L235GA UNI EN 10208-1 per condotte metano con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099, grezzo internamente; - fornitura e posa in opera di tutta la raccorderia necessaria in acciaio ASTM A234 o ASTM A105; - fornitura e la posa di un giunto dielettrico con una estremità a saldare e l'altra filettata maschio UNI 10284 PN 16; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]. - formazione del rivestimento esterno in polietilene, sia del tratto di condotta verticale che del giunto dielettrico, con le modalità di seguito indicate: * con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalenti; * o con la fornitura e posa in opera del kit termo-restringente, tipo "Raychem" od equivalente, per giunto dielettrico; - revisione di tutta la superficie del rivestimento esterno in polietilene con "detector" tarato a 25.000 v; - eventuale rifacimento del rivestimento esterno in polietilene nei punti risultanti insufficientemente protetti con le modalità di seguito indicate: * o con la fornitura e posa in opera di manicotti e nastri termo-restringenti, tipo "Raychem" od equivalente; * o con kit specifico per le riparazioni del rivestimento di linea in polietilene; [Evidenza e registrazione della prova dell'integrità dell'isolamento sarà data mediante compilazione del doc. A1IPGAS004-1 - "Schizzo tecnico"]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla direzione dei lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo microstop che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna DN 100	CAD	541,26
4.04.010.008.101	Maggiorazione agli articoli di sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in acciaio tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrrata esistente, per eventuali opere di demolizione muraria o della pavimentazione stradale per la realizzazione della ripresa con la condotta gas esistente; compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per qualsiasi diametro del piede colonna	CAD	73,61
4.04.010.009	SOSTITUZIONE DI PIEDI DI COLONNA GAS IN ACCIAIO CON PIEDI DI COLONNA IN POLIETILENE		
4.04.010.009.003	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in polietilene tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "Raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 DR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla Direzione dei Lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo "Microstop" che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 50 mm x DN 40	CAD	247,47
4.04.010.009.005	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in polietilene tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "Raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 DR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla Direzione dei Lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo "Microstop" che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 75 mm x DN 65	CAD	399,39
4.04.010.009.006	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in polietilene tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "Raccordo di transizione curvo in acciaio" filettato maschio. Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 DR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3;	CAD	500,61

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	[Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla Direzione dei Lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo "Microstop" che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 90 mm x DN 80		
4.04.010.009.007	Sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in polietilene tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrata esistente compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore (rif.i.o. Q.A.S. IPGAS004-1): - fornitura e saldatura sulla condotta di allacciamento in polietilene di n. 1 "Raccordo di transizione diritto in acciaio". Il terminale in polietilene dovrà essere PE80 DR11 UNI EN 1555-1-2. Il terminale in acciaio dovrà essere ricavato da tubo saldato di acciaio non legato, filettato secondo UNI ISO 7/1, UNI EN 10255- FE330 serie media, zincato a caldo UNI 5745, con rivestimento esterno in polietilene R3R UNI 9099; - fornitura e saldatura in opera di tutta la raccorderia elettrosaldabile necessaria in polietilene PE100 SDR11 UNI EN 1555-1-3; [Tubazioni e raccordi in PEad dovranno essere del tipo omologato ACAM come da specifica tecnica doc. F - codice FO-PE (allegato 2 del C.S.A. - 2^ parte)]; [Le giunzioni delle tubazioni in PEad mediante saldatura dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI 10521, del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche - e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A3IPSAL001]; - fornitura e montaggio di una valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile in ottone con blocco di sicurezza incorporato munito di chiave, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); - fornitura e montaggio, sopra la valvola, di tappo in ghisa malleabile prodotto a norma UNI EN 10242, filettato secondo UNI ISO 7/1, zincato a caldo a norma UNI 10240+A1; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - avviso alle utenze sottese al nuovo piede colonna, mediante l'affissione di avvisi, dell' interruzione programmata e delle modalità di ripristino del servizio gas; - chiusura degli organi di intercettazione di utenza (valvola di diramazione colonna e/o valvola posizionata in corrispondenza dell'organo di misura) per l'interruzione dell'erogazione del gas, compreso l'ausilio di scale aeree qualora necessarie al raggiungimento degli organi di chiusura; - smontaggio e/o sezionamento di un settore della colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente e tamponamento in sicurezza del gas mediante otturatori; - collegamento, in assenza di gas, del nuovo piede colonna alla colonna in acciaio zincato aerea o interrata esistente mediante fornitura e montaggio di tutta la raccorderia in ghisa malleabile prodotta a norma UNI EN 10242, filettata secondo UNI ISO 7/1, zincata a caldo a norma UNI 10240+A1; - supporto al personale addetto alla Direzione dei Lavori durante le fasi di riapertura degli organi di intercettazione; (Il compenso di cui al presente articolo è valido anche nel caso in cui il trasferimento di utenza venga realizzato con l'ausilio di sistemi di otturazione tipo "Microstop" che mantengono continua l'erogazione del gas all'utenza per mezzo di by-pass di pari diametro); - controllo della tenuta di tutte le giunzioni filettate eseguite mediante bubble-test e rilevatori di fughe gas; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per piedi colonna De 110 mm x DN 100	CAD	541,06
4.04.010.009.101	Maggiorazione agli articoli di sostituzione di derivazione di utenza gas con nuovo piede di colonna in polietilene tra la tubazione interrata e la tubazione aerea o interrrata esistente, per eventuali opere di demolizione muraria o della pavimentazione stradale per la realizzazione della ripresa con la condotta gas esistente; compreso i seguenti oneri a cura e spese dell'appaltatore: - taglio, disfacimento o demolizione e ripristino delle pavimentazioni di qualsiasi tipo, interessate dai lavori di collegamento tubazione gas esistente; - taglio, demolizione, foratura e ripristino di muri per la realizzazione del collegamento della tubazione gas esistente; - carico, trasporto e smaltimento a discarica autorizzata del materiale di risulta; - eventuali altri oneri per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per qualsiasi diametro del piede colonna	CAD	73,61
4.04.010.010	POSA RIDUTTORE GAS DI UTENZA		
4.04.010.010.001	POSA IN OPERA DI RIDUTTORE-REGOLATORE DI PRESSIONE GAS-METANO DI UTENZA CON ATTACCHI FILETTATI SINO A DN 1".	CAD	18,59
4.04.010.011	FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONI ZINCATE AEREE		
4.04.010.011.001	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filettature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1" (DN = 25 mm)	METRO	29,59
4.04.010.011.002	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filettature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1"1/4 (DN = 32 mm)	METRO	41,31
4.04.010.011.003	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filettature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1"1/2 (DN = 40 mm)	METRO	48,30
4.04.010.011.005	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filettature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte.	METRO	68,82

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	per tubazioni DN 2"1/2 (DN = 65 mm)		
4.04.010.011.006	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 3" (DN = 80 mm)	METRO	74,97
4.04.010.011.007	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa,con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 4" (DN = 100 mm)	METRO	109,44
4.04.010.011.101	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, per uno sviluppo uguale o minore a 2,00 m, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa, con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1" (DN = 25 mm)	METRO	50,00
4.04.010.011.102	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, per uno sviluppo uguale o minore a 2,00 m, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa, con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1"1/4 (DN = 32 mm)	METRO	75,34
4.04.010.011.103	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, per uno sviluppo uguale o minore a 2,00 m, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa, con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 1"1/2 (DN = 40 mm)	METRO	90,52
4.04.010.011.104	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, per uno sviluppo uguale o minore a 2,00 m, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa, con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 2" (DN = 50 mm)	METRO	116,19
4.04.010.011.105	Colonne montanti gas realizzate con tubazioni in acciaio zincato, dal piede di colonna all'innesto di utenza compreso, per uno sviluppo uguale o minore a 2,00 m, eccetto esclusivamente la posa del misuratore e della relativa staffa, con i seguenti oneri: - fornitura di tubi gas in acciaio zincato UNI EN 10255 W, serie media, filettabili UNI ISO 7-1, con manicotto di giunzione UNI ISO 50, prodotti con acciaio S195T, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1; - fornitura e posa in opera di raccorderia varia in ghisa malleabile a cuore bianco tipo EN-GJMW-400-5, prodotta a norma ISO 49 e UNI EN 10242, filettata tipo "R" secondo UNI ISO 7/1, zincatura per immersione a caldo in accordo alle norme UNI EN 1024 livello qualitativo A.1, quale: gomiti, tee, tappi, riduzioni m-f, viti doppie, croci, bocchettoni, collari di sostegno in acciaio zincato, ecc.; - fornitura e posa di tubi guaina in PVC nell'attraversamento di muri; - posa in opera della tubazione in acciaio zincato comprese: filetature, tagli, sagomature a freddo con curvatubi, guarnitura con canapa e pasta ecc.; - fornitura di sfilacciature di canapa e di pasta per sigillatura giunti filettati modificata con cariche di silicati prodotta secondo EN 751-2 ARp, tipo Kolmat o equivalenti; - posa di collari di sostegno ai tubi, compreso le opere murarie, in ragione di uno ogni 2 metri; - posa in opera di valvole a sfera a passaggio totale, F-F o M-F, nel numero e del tipo indicato in progetto; - foratura di muri, intercapedini o solette di qualsiasi materiale e spessore, da eseguirsi esclusivamente con carotatrice e/o trapano e fresa a tazza, comprensivo di ripristino delle stesse a regola d'arte; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - specifiche tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. per tubazioni DN 2"1/2 (DN = 65 mm)	METRO	143,14
4.04.010.012	FORNITURA IN OPERA DI VAVOLE A SFERA PER GAS		
4.04.010.012.001	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1" (DN = 25 mm)	CAD	11,61
4.04.010.012.002	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1"1/4 (DN = 32 mm)	CAD	18,95

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.010.012.003	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1"1/2 (DN = 40 mm)	CAD	27,80
4.04.010.012.004	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 2" (DN = 50 mm)	CAD	40,37
4.04.010.012.005	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 2"1/2 (DN = 65 mm)	CAD	89,11
4.04.010.012.006	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 3" (DN = 80 mm)	CAD	129,06
4.04.010.012.007	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura F-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 4" (DN = 100 mm)	CAD	215,41
4.04.010.012.101	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1" (DN = 25 mm)	CAD	12,07
4.04.010.012.102	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1"1/4 (DN = 32 mm)	CAD	20,47
4.04.010.012.103	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 1"1/2 (DN = 40 mm)	CAD	28,69
4.04.010.012.104	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 2" (DN = 50 mm)	CAD	42,41
4.04.010.012.105	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 2"1/2 (DN = 65 mm)	CAD	95,90
4.04.010.012.106	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 3" (DN = 80 mm)	CAD	138,55
4.04.010.012.107	Fornitura in opera di valvola a sfera a passaggio totale per gas, UNI EN 331, filettatura M-F, a cappuccio sigillabile, in ottone, con doppio sistema di tenuta nei passaggi nelle parti mobili (in conformità alla norma UNI CIG 13611); per impianti di derivazione utenza compresi tutti gli eventuali oneri a cura e spese dell'appaltatore. per DN = 4" (DN = 100 mm)	CAD	242,14
4.04.010.013	FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBAZIONI INCAMICIATE DI ALLACCIO		
4.04.010.013.001	Fornitura e posa in opera di tubazione in acciaio per colonne montanti gas, sia verticali che orizzontali, inguainata in tubazione in acciaio di protezione, compreso gli oneri di seguito indicati: - la tubazione portante gas deve essere in acciaio, senza saldatura, prodotto a norma API 5L o ASTM A106 Grado B, Schedula 40S, senza rivestimento esterno [rif. documento aziendale FO-ACC-T-API-ASTM]; - la tubazione di protezione deve essere in acciaio, saldato, prodotto a norma UNI EN 10208-1, L235GA o L245GA, senza rivestimento esterno [rif. documento aziendale FO-ACC-T]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - fornitura e posa in opera di staffe e/o collari in acciaio zincato a caldo, per impiego di carichi pesanti, nella quantità indicata in progetto; - infilaggio del tubo portante all'interno del tubo di protezione con fornitura e posa in opera di collari distanziatori in HPPE tipo Raci mod. S/T/I o equivalenti in ragione di uno ogni due metri; - posizionamento in opera dell'impianto tubo-guaina, anche in quota mediante l'utilizzo di ponteggi e/o trabatelli compresi nel prezzo, con trattamento protettivo esterno del tubo di protezione con una mano di pittura monocomponente ad alte prestazioni antiruggine alchidica e una mano di smalto per finitura in soluzione monocomponente alchidica del colore indicato in progetto; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per tubazioni portanti gas sino al DN 2" (DN 50 mm) inguainate in tubo di protezione sino al DN 3" (DN 80 mm).	METRO	86,82
4.04.010.013.002	Fornitura e posa in opera di tubazione in acciaio per colonne montanti gas, sia verticali che orizzontali, inguainata in tubazione in acciaio di protezione, compreso gli oneri di seguito indicati: - la tubazione portante gas deve essere in acciaio, senza saldatura, prodotto a norma API 5L o ASTM A106 Grado B, Schedula 40S, senza rivestimento esterno [rif. documento aziendale FO-ACC-T-API-ASTM]; - la tubazione di protezione deve essere in acciaio, saldato, prodotto a norma UNI EN 10208-1, L235GA o L245GA, senza rivestimento esterno [rif. documento aziendale FO-ACC-T]; [Le giunzioni delle tubazioni, mediante saldatura di testa, dovranno essere eseguite in osservanza delle procedure UNI EN ISO 3834-2 , del C.S.A. - 2^ parte - Specifiche tecniche, del piano di fabbricazione e controllo di progetto e la loro registrazione dovrà essere riportata nel "Verbale di saldatura" mod. A1PSAL001]; - fornitura e posa in opera di staffe e/o collari in acciaio zincato a caldo, per impiego di carichi pesanti, nella quantità indicata in progetto; - infilaggio del tubo portante all'interno del tubo di protezione con fornitura e posa in opera di collari distanziatori in HPPE tipo Raci mod. S/T/I o equivalenti in ragione di uno ogni due metri; - posizionamento in opera dell'impianto tubo-guaina, anche in quota mediante l'utilizzo di ponteggi e/o trabatelli compresi nel prezzo, con trattamento protettivo esterno del tubo di protezione con una mano di pittura monocomponente ad alte prestazioni antiruggine alchidica e una mano di smalto per finitura in soluzione monocomponente alchidica del colore indicato in progetto; - prove di tenuta in conformità di quanto stabilito dal C.S.A. - 2^ parte - Specifiche Tecniche; - ogni altra eventuale fornitura e prestazione necessaria per dare il lavoro finito a regola d'arte. Per tubazioni portanti gas maggiore al DN 2" (DN 50 mm) inguainate in tubo di protezione maggiore al DN 3" (DN 80 mm).	METRO	139,66
4.04.010.013.101	Maggiorazione al prezzo 4.04.010.013.001 per ogni cambio di direzione sia sul piano verticale che orizzontale della tubazione gas con i seguenti oneri: - fornitura e messa in opera, sulla tubazione portante gas, di curve in acciaio al carbonio, senza saldatura, prodotte a norma ASTM A234 WPB [rif. documento aziendale FO-ACC-C-ASTM], di qualsiasi angolatura; - fornitura e messa in opera, sulla tubazione di protezione, di curve in acciaio al carbonio, saldate, prodotte a norma UNI EN 10253-1, S235 o ST. 37.0/R [rif. documento aziendale FO-ACC-C-ASTM], di qualsiasi angolatura. Per cambi di direzione del tubo portante gas sino al DN 2" (DN 50 mm) inguainato in tubo di protezione sino al DN 3" (DN 80 mm)	CAD	175,91
4.04.010.013.102	Maggiorazione al prezzo 4.04.010.013.002 per ogni cambio di direzione sia sul piano verticale che orizzontale della tubazione gas con i seguenti oneri: - fornitura e messa in opera, sulla tubazione portante gas, di curve in acciaio al carbonio, senza saldatura, prodotte a norma ASTM A234 WPB [rif. documento aziendale FO-ACC-C-ASTM], di qualsiasi angolatura; - fornitura e messa in opera, sulla tubazione di protezione, di curve in acciaio al carbonio, saldate, prodotte a norma UNI EN 10253-1, S235 o ST. 37.0/R [rif. documento aziendale FO-ACC-C-ASTM], di qualsiasi angolatura. Per cambi di direzione del tubo portante gas maggiore al DN 2" (DN 50 mm) inguainato in tubo di protezione maggiore al DN 3" (DN 80 mm)	CAD	248,72
4.04.010.014	POSA IN OPERA DI MENSOLE DI SOSTEGNO AL CONTATORE GAS		
4.04.010.014.001	Posa in opera delle mensole unificate di sotegno al contatore gas G4, fornite dalla Committente, compreso il collegamento alla tubazione in acciaio zincato di entrata (innesto) ed il fissaggio con tassello ad espansione.	CAD	17,66
4.04.010.015	OPERAZIONI DI AVVISO, CHIUSURA E RIAPERTURA FORNITURA GAS		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.04.010.015.001	Operazioni di chiusura, previo avviso, e successiva riapertura di utenze gas a seguito di lavori di sostituzione colonne montanti gas eseguiti a più riprese	CAD	43,38
4.04.010.016	DEMOLIZIONE DI COLONNE MONTANTI DISMESSE		
4.04.010.016.002	Demolizione di colonne montanti corrose zancate con i relativi accessori, compreso lo smaltimento, il trasporto del materiale recuperabile ai depositi del Committente, escluse le opere murarie di ripristino. Per colonne interne (scale, portoni, etc)	METRO	42,19
4.05	ACQUA - FOGNATURA - GAS		
4.05.000	ACQUA - FOGNATURA - GAS		
4.05.000.003	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI DI PROTEZIONE		
4.05.000.003.001	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE = 88,9 MM	ML	6,46
4.05.000.003.003	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 139,7 MM	ML	12,29
4.05.000.003.005	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 219,1 MM	ML	24,89
4.05.000.003.006	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 273 MM	ML	34,86
4.05.000.003.007	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 323,9 MM	ML	42,61
4.05.000.003.008	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 355,6 MM	ML	50,35
4.05.000.003.009	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 406,4 MM	ML	58,10
4.05.000.003.010	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE	ML	66,83

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 457,2 MM		
4.05.000.003.011	POSA IN OPERA DI TUBAZIONI IN ACCIAIO DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, CON RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" UNI5256, DI QUALUNQUE SVILUPPO, CON TUTTI GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DELLE TUBAZIONI IN ACCIAIO ACQUA E GAS, COMPRESO INOLTRE I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA DELLA FASCIA IN POLIETILENE TERMORESTRINGENTE TIPO RAYCHEM-CSEM COMPLETA DI TUTTI I SUOI COMPONENTI; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA E/O LA REALIZZAZIONE DI QUALUNQUE PEZZO SPECIALE OCCORRENTE PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO, QUALI CURVE, TEE, MANICOTTI SULLE DERIVAZIONI PER GLI ALLACCIAMENTI DI UTENZA ACQUA - FOGNATURA - GAS; - LA VERNICIATURA DEL RIVESTIMENTO ESTERNO BITUMINOSO TIPO "PESANTE" CON VERNICI EPOSSIDICHE, DEL COLORE INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, SOLO NEL CASO IN CUI IL TUBO GUAINA DEBBA ESSERE POSTO IN OPERA A VISTA STAFFATO A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA. PER DE= 508 MM	ML	74,58
4.05.000.003.013	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 125	ML	4,39
4.05.000.003.015	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 160	ML	5,84
4.05.000.003.016	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 200	ML	9,04
4.05.000.003.017	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 250	ML	12,29
4.05.000.003.018	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 315	ML	15,49
4.05.000.003.019	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 400	ML	20,97
4.05.000.003.020	POSA IN OPERA DI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE - TUBO GUAINA - A CIELO APERTO, DI QUALUNQUE SVILUPPO COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA, SULLA CONDOTTA PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS, DI COLLARI DISTANZIATORI TIPO RACI ELEMENTO "A" E "B", POSTI ALLA DISTANZA RECIPROCA NON SUPERIORE A 1,00 METRI. IN CORRISPONDENZA DI OGNUNA DELLE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DOVRANNO ESSERE INSERITI N. 2 DISTANZIATORI; - L' INFILAGGIO DELLA CONDOTTA PORTANTE NEL TUBO GUAINA; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA AD OGNUNA DELLE LE DUE ESTREMITA' DEL TUBO GUAINA, DELLA GUAINA SIGILLANTE IN GOMMA TIPO RACI "ESPANSIT" COMPLETA DI N° 2 REGGETTE INOX DI SERRAGGIO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I RACCORDI IN PVC-U PER FOGNATURE E SCARICHI INTERRATI NON IN PRESSIONE UNIEN1401-1:98, COLORE PREFERIBILMENTE MARRONE ARANCIO (RAL 8023) O GRIGIO (RAL 7037), CON GUARNIZIONE ELASTOMERICA EN681-1, SN4 SDR41, OCCORRENTI PER L'ESECUZIONE DEL LAVORO. PER DE= 500	ML	27,11
4.05.000.003.021	FORNITURA E POSA IN OPERA DI RETE ANTIROCCIA TIPO "RACI" SPESSORE = 9 MM, A PROTEZIONE DELLE TUBAZIONE, CON UN SOLO AVVOLGIMENTO E CON UNA SOVRAPPOSIZIONE DEI LEMBI DI 10 CM, COMPRESO IL TRASPORTO, IL MONTAGGIO, IL TAGLIO, LA LEGATURA, E QUANT'ALTRO OCCORRA A DARE LA PROTEZIONE FINITA A REGOLA D'ARTE. PER CONDOTTA DN 100 MM	ML	5,16
4.05.000.003.022	FORNITURA E POSA IN OPERA DI LAMIERA STRIATA IN FERRO, A PROTEZIONE DI UTENZE INTERRATE QUALI CAVI ENEL, SIP, ECC., NELLE DIMENSIONI E CON LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. PER QUALUNQUE SPESSORE	KG.	1,03
4.05.000.003.023	FORNITURA E POSA IN OPERA DI LASTRE IN PVC O PEAD. A PROTEZIONE DI UTENZE INTERRATE QUALI CAVI ENEL, SIP, ECC., NELLE DIMENSIONI E CON LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. PER QUALUNQUE SPESSORE.	KG.	4,08
4.05.000.004	POSA TUBAZIONI STAFFATE A VIADOTTI		
4.05.000.004.001	COMPENSO PER LA POSA DI TUBAZIONI ACQUA - FOGNATURA - GAS STAFFATE A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI MENSOLE DI SOSTEGNO DELLA FORMA E NEL NUMERO INDICATI NEGLI ELABORATI PROGETTUALI. LE MENSOLE IN ACCIAIO DOVRANNO	ML	55,78

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	ESSERE: * ZINCATE A CALDO IN CONFORMITA' ALLA NORMA UNI EN ISO 1461 CON UNO SPESSORE DI ZINCATURA NON INFERIORE A 200 µM; * 2/10 DI MM00; * DOTATE DI RULLI DI SCORRIMENTO IN POLIETILENE; - LE DEMOLIZIONI ED I RIPRISTINI DELLE OPERE MURARIE NECESSARIE PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI PERNI DI FISSAGGIO AD ESPANSIONE CON LA TESTA PREDISPOSTA PER LA BATTITURA IN ACCIAIO AISI 316, DELLE DIMENSIONI E NEL NUMERO NECESSARIO PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE ; - I PONTEGGI DI QUALSIASI TIPO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DELLE MENSOLE; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DEL "TUBO GUAINA" QUANDO PREVISTO; - L' INFILAGGIO DEL "TUBO GUAINA" ALL' INTERNO DELLE MENSOLE, NEL CASO IN CUI LA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS DEBBA ESSERE PROTETTA; - LA POSA DEL "TUBO GUAINA" CON GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DEL "TUBO GUAINA" STESSO. IL COMPENSO SI APPLICA UNA SOLA VOLTA AL TUBO PORTANTE SE SPROVVISTO DI TUBO GUAINA OPPURE AL TUBO GUAINA NEL CASO IN CUI IL TUBO PORTANTE DEBBA ESSERE PROTETTO. PER CONDOTTE SINO A DN 150		
4.05.000.004.002	COMPENSO PER LA POSA DI TUBAZIONI ACQUA - FOGNATURA - GAS STAFFATE A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI MENSOLE DI SOSTEGNO DELLA FORMA E NEL NUMERO INDICATI NEGLI ELABORATI PROGETTUALI. LE MENSOLE IN ACCIAIO DOVRANNO ESSERE: * ZINCATE A CALDO IN CONFORMITA' ALLA NORMA UNI EN ISO 1461 CON UNO SPESSORE DI ZINCATURA NON INFERIORE A 200 µM; * 2/10 DI MM00; * DOTATE DI RULLI DI SCORRIMENTO IN POLIETILENE; - LE DEMOLIZIONI ED I RIPRISTINI DELLE OPERE MURARIE NECESSARIE PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI PERNI DI FISSAGGIO AD ESPANSIONE CON LA TESTA PREDISPOSTA PER LA BATTITURA IN ACCIAIO AISI 316, DELLE DIMENSIONI E NEL NUMERO NECESSARIO PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE ; - I PONTEGGI DI QUALSIASI TIPO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DELLE MENSOLE; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DEL "TUBO GUAINA" QUANDO PREVISTO; - L' INFILAGGIO DEL "TUBO GUAINA" ALL' INTERNO DELLE MENSOLE, NEL CASO IN CUI LA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS DEBBA ESSERE PROTETTA; - LA POSA DEL "TUBO GUAINA" CON GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DEL "TUBO GUAINA" STESSO. IL COMPENSO SI APPLICA UNA SOLA VOLTA AL TUBO PORTANTE SE SPROVVISTO DI TUBO GUAINA OPPURE AL TUBO GUAINA NEL CASO IN CUI IL TUBO PORTANTE DEBBA ESSERE PROTETTO. PER CONDOTTE DAL DN 200 AL DN 350	ML	95,54
4.05.000.004.003	COMPENSO PER LA POSA DI TUBAZIONI ACQUA - FOGNATURA - GAS STAFFATE A VIADOTTI O MANUFATTI DI QUALUNQUE TIPO ED ALTEZZA COMPRESO I SEGUENTI ONERI A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE: - LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI MENSOLE DI SOSTEGNO DELLA FORMA E NEL NUMERO INDICATI NEGLI ELABORATI PROGETTUALI. LE MENSOLE IN ACCIAIO DOVRANNO ESSERE: * ZINCATE A CALDO IN CONFORMITA' ALLA NORMA UNI EN ISO 1461 CON UNO SPESSORE DI ZINCATURA NON INFERIORE A 200 µM; * 2/10 DI MM00; * DOTATE DI RULLI DI SCORRIMENTO IN POLIETILENE; - LE DEMOLIZIONI ED I RIPRISTINI DELLE OPERE MURARIE NECESSARIE PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI PERNI DI FISSAGGIO AD ESPANSIONE CON LA TESTA PREDISPOSTA PER LA BATTITURA IN ACCIAIO AISI 316, DELLE DIMENSIONI E NEL NUMERO NECESSARIO PER IL FISSAGGIO DELLE MENSOLE ; - I PONTEGGI DI QUALSIASI TIPO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DELLE MENSOLE; - L' INFILAGGIO DELLA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS ALL' INTERNO DEL "TUBO GUAINA" QUANDO PREVISTO; - L' INFILAGGIO DEL "TUBO GUAINA" ALL' INTERNO DELLE MENSOLE, NEL CASO IN CUI LA TUBAZIONE PORTANTE ACQUA - FOGNATURA - GAS DEBBA ESSERE PROTETTA; - LA POSA DEL "TUBO GUAINA" CON GLI ONERI PREVISTI NELL' ARTICOLO DEL PRESENTE ELENCO PREZZI RELATIVO ALLA POSA DEL "TUBO GUAINA" STESSO. IL COMPENSO SI APPLICA UNA SOLA VOLTA AL TUBO PORTANTE SE SPROVVISTO DI TUBO GUAINA OPPURE AL TUBO GUAINA NEL CASO IN CUI IL TUBO PORTANTE DEBBA ESSERE PROTETTO. PER CONDOTTE DAL DN 400 AL DN 700	ML	160,10
4.05.000.005	CAVALLOTTI ALTIMETRICI E PLANIMETRICI		
4.05.000.005.001	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 40	CAD	51,65
4.05.000.005.002	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 50	CAD	68,43
4.05.000.005.004	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 80 (DE 110)	CAD	82,63
4.05.000.005.005	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 100 (DE 125 E DE 140)	CAD	103,29
4.05.000.005.006	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 125 (DE 160)	CAD	131,70
4.05.000.005.007	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 150 (DE 180 E DE 200)	CAD	154,94
4.05.000.005.008	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 200 (DE 225 E DE 250)	CAD	193,67
4.05.000.005.009	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 250	CAD	244,80
4.05.000.005.010	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 300	CAD	289,22
4.05.000.005.011	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE.	CAD	332,60

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	SINO A DN 350		
4.05.000.005.012	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 400	CAD	366,68
4.05.000.005.013	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 450	CAD	399,74
4.05.000.005.014	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 500	CAD	433,82
4.05.000.005.015	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 600	CAD	516,46
4.05.000.005.016	COMPENSO PER I CAMBI DI DIREZIONE SUL PIANO VERTICALE NECESSARI PER IL SUPERAMENTO DEGLI OSTACOLI DEL SOTTOSUOLO, QUALI CAVI ELETTRICI, TUBAZIONI, ACQUA, FOGNATURE, GAS, ECC., CON CONDOTTE ACQUA - FOGNATURE - GAS DI QUALUNQUE MATERIALE, MEDIANTE CAVALLOTTO REALIZZATO CON L'INSERIMENTO, SULLE CONDOTTE MEDESIME, DI 4 CURVE, CON L'ANGOLAZIONE INDICATA NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, COMPRESO OGNI ALTRO ONERE, A CURA E SPESE DELL' APPALTATORE, NECESSARIO PER DARE IL CAVALLOTTO FINITO A REGOLA D'ARTE. SINO A DN 700	CAD	640,41
4.05.000.006	COMPENSO SFILAMENTO A MANO		
4.05.000.006.004	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 80 ACCIAIO E GHISA	ML	3,87
4.05.000.006.006	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 125 ACCIAIO E GHISA	ML	7,13
4.05.000.006.008	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 200 ACCIAIO E GHISA	ML	14,25
4.05.000.006.009	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. - PER DIAMETRO NOMINALE DN 250 ACCIAIO E GHISA	ML	19,21
4.05.000.006.010	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 300 ACCIAIO E GHISA	ML	24,17
4.05.000.006.011	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 350 ACCIAIO E GHISA	ML	29,13
4.05.000.006.012	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 400 ACCIAIO E GHISA	ML	33,47
4.05.000.006.013	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI; - CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 450 ACCIAIO E GHISA	ML	38,42
4.05.000.006.014	COMPENSO PER LE PRESTAZIONI DI: - TRASPORTO A MANO DALLE CATASTE DI PRELIEVO; - SFILAMENTO A MANO LUNGO GLI SCAVI;	ML	42,76

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- CALO A MANO ALL'INTERNO DEGLI SCAVI, DI TUBI DI ACCIAIO O DI GHISA DI DIAMETRO SUPERIORE A DE= 100 MM E RICONOSCIUTO SOLO NEL CASO IN CUI SI VERIFICHI LA SEGUENTE CONDIZIONE: - QUANDO RISULTA IMPOSSIBILE IL TRANSITO CON MEZZI MECCANICI, COMPRESO QUELLI DI MINIMO INGOMBRO LATERALE E LONGITUDINALE QUALI PICCOLI TRATTORI A QUATTRO RUOTE, MOTOCOLTIVATORI, ECC., SIA PRIMA CHE DOPO LA REALIZZAZIONE DELLO SCAVO. PER DIAMETRO NOMINALE DN 500 ACCIAIO E GHISA		
4.06	CAVIDOTTI - CAVI ELETTRICI - CAVI OTTICI		
4.06.000	CAVIDOTTI		
4.06.000.000	POSA IN OPERA CAVIDOTTI IN POLIETILENE		
4.06.000.000.001	POSA IN OPERA DI TUBO DI SEDE IN POLIETILENE ALTA DENSITA' PN 10 PER LA PROTEZIONE DEI CAVI ELETTRICI, POSATO IN SCAVI O TRACCE GIA' APERTE SECONDO LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. NEL CASO IN CUI IL TUBO, PREVIO ASSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI, DEBBA ESSERE INTERROTTO PER IL TIRO DEI CAVI, DOVRA' ESSERNE RIPRISTINATA LA CONTINUITA' MEDIANTE INSERIMENTO DI MANICOTTI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE, COMPRESI NEL PREZZO, ADATTI AL COLLEGAMENTO ERMETICO DEI TUBI IN POLIETILENE SINO A DE= 63 MM.	ML	1,55
4.06.000.000.002	POSA IN OPERA DI TUBO DI SEDE IN POLIETILENE ALTA DENSITA' PN 10 PER LA PROTEZIONE DEI CAVI ELETTRICI, POSATO IN SCAVI O TRACCE GIA' APERTE SECONDO LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. NEL CASO IN CUI IL TUBO, PREVIO ASSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI, DEBBA ESSERE INTERROTTO PER IL TIRO DEI CAVI, DOVRA' ESSERNE RIPRISTINATA LA CONTINUITA' MEDIANTE INSERIMENTO DI MANICOTTI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE, COMPRESI NEL PREZZO, ADATTI AL COLLEGAMENTO ERMETICO DEI TUBI IN POLIETILENE SINO A DE = 75 MM.	ML	1,86
4.06.000.000.003	POSA IN OPERA DI TUBO DI SEDE IN POLIETILENE ALTA DENSITA' PN 10 PER LA PROTEZIONE DEI CAVI ELETTRICI, POSATO IN SCAVI O TRACCE GIA' APERTE SECONDO LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. NEL CASO IN CUI IL TUBO, PREVIO ASSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI, DEBBA ESSERE INTERROTTO PER IL TIRO DEI CAVI, DOVRA' ESSERNE RIPRISTINATA LA CONTINUITA' MEDIANTE INSERIMENTO DI MANICOTTI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE, COMPRESI NEL PREZZO, ADATTI AL COLLEGAMENTO ERMETICO DEI TUBI IN POLIETILENE SINO A DE= 90 MM.	ML	2,58
4.06.000.000.004	POSA IN OPERA DI TUBO DI SEDE IN POLIETILENE ALTA DENSITA' PN 10 PER LA PROTEZIONE DEI CAVI ELETTRICI, POSATO IN SCAVI O TRACCE GIA' APERTE SECONDO LE MODALITA' INDICATE DALLA DIREZIONE LAVORI. NEL CASO IN CUI IL TUBO, PREVIO ASSENSO DELLA DIREZIONE LAVORI, DEBBA ESSERE INTERROTTO PER IL TIRO DEI CAVI, DOVRA' ESSERNE RIPRISTINATA LA CONTINUITA' MEDIANTE INSERIMENTO DI MANICOTTI A COMPRESSIONE IN POLIPROPILENE, COMPRESI NEL PREZZO, ADATTI AL COLLEGAMENTO ERMETICO DEI TUBI IN POLIETILENE SINO A DE= 110 MM.	ML	3,31
4.06.001	CAVI		
4.06.001.001	POSA IN OPERA DI CAVO OTTICO - ELETTRICO		
4.06.001.001.001	POSA IN OPERA DI CAVO OTTICO-ELETTRICO PER TELECOMANDO, DEL TIPO INDICATO NEGLI ELABORATI PROGETTUALI, TRA LE CENTRALI DI SOLLEVAMENTO IDRICHE O FOGNARIE, ALL'INTERNO DI TUBAZIONE DI SEDE IN POLIETILENE PRECEDENTEMENTE POSATA E DOTATA DI POZZETTI DI INTERCETTAZIONE POSTI1 OGNI 90 ML, POSATO IN CONFOMITA' ALLA "SPECIFICA E.M.I."ALLEGATA AGLI ELABORATI PROGETTUALI	ML	1,03
4.07	IMPIANTI PROTEZIONE CATODICA - IMPIANTI ELETTRICI		
4.07.000	PROTEZIONE CATODICA		
4.07.000.000	IMPIANTI PROTEZIONE CATODICA		
4.07.000.000.001	L'APPALTATORE PROVVEDERA' MEDIANTE DITTE SPECIALIZZATE A FAR REDIGERE IL PROGETTO E A DARE CORSO ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI ED ALLE FORNITURE DEI MATERIALI E DELLE APPARECCHIATURE NECESSARIE A REALIZZARE L'IMPIANTO DI PROTEZIONE CATODICA DELLE CONDOTTE IN ACCIAIO POSATE CON LE MODALITA' INDICATE NELLO SPECIFICO ARTICOLO DI CAPITOLATO CHE DEVONO INTENDERSI PARTE INTEGRANTE DEL PRESENTE PREZZO.	CAD	10.329,14
4.07.000.000.002	REALIZZAZIONE DI PUNTI DI MISURA O DI CAVALLOTTAMENTO DI GIUNTI DIELETTRICI PER IMPIANTI DI PROTEZIONE CATODICA SU CONDOTTE GAS O ACQUA CON I SEGUENTI ONERI: - DEMOLIZIONE DI OGNI TIPO DI PAVIMENTAZIONE STRADALE; - SCAVO A MACCHINA O A MANO PER IL RAGGIUNGIMENTO CONDOTTE SU CUI OPERARE; - SCAVO A MACCHINA O A MANO DELLA SEZIONE; - COLLEGAMNETO DEI CAVI AI MORSETTI ELETTRICI E DEI TUBI DI PROTEZIONE IN PVC, SINO A 10 ML MISURATI NEL PIANO ORIZZONTALE; - SCOIBENTATURA, RASCHIATURA A FERRO VIVO DELLE SUPERFICI DELLE CONDOTTE PER LA SALDATURA; - SALDATURA ALLUMINOTERMICA, NEL CASO DI DUE CONDOTTE PARALLELE, DI N° 4 CAVI ELETTRICI IN CORDA DI RAME OGNUNO DEI QUALI DELLA SEZIONE NON INFERIORE A 25 MMQ. PER UNA LUNGHEZZA DI OGNI SINGOLO CAVO PARI A 10 ML MISURATI NEL PIANO ORIZZONTALE A CAVO POSATO. - POSA DI ELETTRODO DI RIFERIMENTO AL CUSO4 FORNITO DI CAVO ELETTRICO IN CORDA DI RAME DELLA SEZIONE NON INFERIORE A 25 MMQ. E DELLA LUNGHEZZA DI 10 ML MISURATI NEL PIANO ORIZZONTALE A CAVO POSATO. - POSA, ALL'INTERNO DELLO SCAVO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO DI TUBI IN PVC A PROTEZIONE DEI CAVI ELETTRICI NEL NUMERO E NEI DIAMETRI INDICATI DALLA DIREZIONE LAVORI; - POSA IN OPERA SU MASSETTO DI CALCESTRUZZO, COMPRESO NEL PREZZO, DI PIANTANA DI RILEVAZIONE COSTITUITA DA UNA CASSETTA TIPO 'LA CONCHIGLIA' COMPLETA; - INFILAGGIO DEI 5 CAVI ALL'INTERNO DEI TUBI DI PVC DI PROTEZIONE SINO ALL'INTERNO DELLA CASSETTA TIPO 'LA CONCHIGLIA'; - RINTERRO COMPLETO DEGLI SCAVI CON STABILIZZATO O QUANT'ALTRO INDICATO DALLA D.L. PIANTANA MEDIANTE CAPICORDA; EVENTUALI GIUNZIONI DEI CAVI ELETTRICI TESTA-TESTA MEDIANTE MORSETTI E GUAINE TERMORESTRINGENTI DI PROTEZIONE. - OGNI ALTRO ONERE COMPRESO, ESCLUSO I RIPRISTINI STRADALI.	CAD	98,13
4.07.001	IMPIANTO DI PARAFULMINE A GABBIA DI FARADAY		
4.07.001.000	IMPIANTO DI PARAFULMINE		
4.07.001.000.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I MATERIALI NECESSARI A REALIZZARE UN IMPIANTO DI PARAFULMINE A GABBIA DI FARADAY PER CABINA DI DECOMPRESSIONE METANO I° STADIO DI QUALUNQUE DIMENSIONE GEOMETRICA, REALIZZATO IN PIATTO DI FERRO ZINCATO A CALDO DI MM. 30X3 FISSATO CON STAFFE DI SUPPORTO IN PIATTO ZINCATO DI VARIE LUNGHEZZE ATTI AD OTTENERE UNA SUPERFICIE DI PROTEZIONE PIATTA COME DA DISEGNO FORNITO DALLA D.L. LA MAGLIA DI PROTEZIONE SUL TETTO VERRA' ESEGUITA CON MAGLIE LE CUI DIMENSIONI SARANNO INDICATE DALLA D.L.. LE CALATE AI DISPERSORI DA MAGLIA DI CAPTAZIONE SUL TETTO SARANNO 4, AGLI ANGOLI FABBRICATO E COLLEGATI AI DISPERSORI CON INTERCONNESSIONE DI SEZIONATORE PER MISURAZIONE VALORI DI RESISTENZA. I DISPERSORI SARANNO 4 IN FERRO ZINCATO A CROCE DI MM. 50X50X5 LUNGHEZZA ML 2,00 O SUPERIORE SECONDO QUANTO INDICATO DALLA D.L.. TUTTE LE PARTI METALLICHE (FINESTRE-PORTE-PLUVIALI-ORDITURA METALLICA DEL TETTO LOCALE E RIDUZIONE DEL TETTO LOCALE CALDAIA-CONDOTTE METANO DI INGRESSO ED USCITA CABINA-ECC.) VERRANNO COLLEGATI ALLE CALATE DISPERSORI MEDIANTE ANELLO CON CONDUTTORI IN PIATTO ZINCATO DI MM. 30X3 E CON FLESSIBILI IN RAME ALL'ESTERNO DEL FABBRICATO DI 50 MMQ. I CARDINI DELLE PORTE DOVRANNO ESSERE CAVALLOTTATI CON FLESSIBILI IN RAME DELLA SEZIONE DI 50 MMQ. I DISPERSORI VERRANNO COLLEGATI IN ANELLO MEDIANTE CONDUTTORE IN CORDA DI RAME DI MMQ. 50, OGNI FILO DELLA SEZIONE DI 2,5 MMQ. INTERRATO ALLA PROFONDITA' DI CIRCA CM. 60/70. COMPRESO L'ONERE DELLO SCAVO A MANO O A MACCHINA IN TERRENO DI QUALSIASI NATURA E CONSISTENZA, ESCLUSA LA ROCCIA DA MINA, NECESSARIO PER L'INTERRAMENTO DEL CONDUTTORE IN CORDA DI RAME ED IL RINTERRO DEL MEDESIMO CON TERRA VEGETALE, COMPRESA LA FORNITURA DELLA STESSA, COMPRESO LA REALIZZAZIONE DI TRACCE SU PLATEE O MARCIAPIEDI IN CALCESTRUZZO NECESSARIE AL PASSAGGIO DEI CONDUTTORI IN CORDA DI RAME. COMPRESO LA FORNITURA E LA POSA IN OPERA DI N° 4 POZZETTI E N° 4 CHIUSINI IN CEMENTO NECESSARI A PROTEGGERE LA SOMMITA' DEI 4 DISPERSORI. LE GIUNZIONI DI CONTATTO VERRANNO ESEGUITE CON BULLONI IN ACCIAIO ZINCATO DE= 10 MM. E DOPPIA RANELLA MEDIANTE FORATURA DEL PIATTO IN FERRO ZINCATO. LE CALATE AI 4 DISPERSORI VERRANNO PROTETTE CON CANALA IN PVC FINO A MT. 2,50 DA LIVELLO MARCIAPIEDE. LA RECINZIONE METALLICA VERRA' COLLEGATA ALL'IMPIANTO DI MESSA A TERRA IN 4 PUNTI CON COLLEGAMENTI AI DISPERSORI E SEZIONABILI MEDIANTE SEZIONATURE A BULLONI IN POZZETTO DI ISPEZIONE DISPERSORE, IL TUTTO COME DA DISEGNO DELLA D.L.	COR	5.164,57
4.07.002	APPARECCHIATURE ELETTRICHE ANTIDEFLAGRANTI		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.07.002.000	APPARECCHIATURE ELETTRICHE ANTIDEFLAGRANTI PER CABINE DECOMPRESSIONE METANO 1° STADIO		
4.07.002.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ANTIDEFLAGRANTI, PER CABINE DECOMPRESSIONE METANO 1° STADIO DI QUALUNQUE DIMENSIONE GEOMETRICA, COMPRESO FORNITURA E POSA IN OPERA DI CAVI ELETTRICI DI SEZIONE ADEGUATA, TUBI IN ACCIAIO ZINCATO DI PROTEZIONE AI CAVI MEDESIMI, CASSETTE DI DERIVAZIONE, GIUNTI DI BLOCCAGGIO, RACCORDI, STAFFE, GANCI, ACCESSORI VARI PER DARE IL LAVORO COMPLETAMENTE FINITO IN TUTTI I SUOI PARTICOLARI. I LAVORI VERRANNO ESEGUITI IN TIPO ANTIDEFLAGRANTE NEI LOCALI DI RIDUZIONE - CENTRALE TERMICA ED ESTERNO FABBRICATO, IN ESECUZIONE STAGNA NEL LOCALE CONTATORI ENEL E STRUMENTAZIONI. LE APPARECCHIATURE AD-PE SARANNO DI MARCA CO.SI.ME. CON CERTIFICATO DI COLLAUDO C.E.S.I., I CONDUTTORI DI MARCA CEAT O PIRELLI ISOLAMENTO HO5V-K, I TUBI ACCIAIO ZINCATO DI PROTEZIONE DI MARCA CONDUIT. TUTTE LE TUBAZIONI ED APPARECCHIATURE INSTALLATE VERRANNO COLLEGATE A TERRA MEDIANTE RELATIVO DISPERSORE INTERCONNESSO ALL'IMPIANTO DI PROTEZIONE PARAFULMINE COMPRESO: 1) LINEA DI ALIMENTAZIONE DA CONTATORI ENEL A QUADRO GENERALE DI DISTRIBUZIONE CON CONDUTTORI UNIPOLARI DA 10 MMQ. PROTETTI CON TUBO PVC, ACCESSORI VARI E MANO D'OPERA 2) QUADRO GENERALE DI DISTRIBUZIONE AD ARMADIO METALLICO O PVC TICINO O SIMILARE, A DOPPIA PORTELLA, PORTELLA ESTERNA CON VETRO TEMPERATO E MANIGLIA CON SERRATURA CON INSTALLATE E CABLATE LE SEGUENTI APPARECCHIATURE: N.1 INTERRUTTORE MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE TICINO TETRAPOLARE DA 32 AMP. (GENERALE) N.2 INTERRUTTORI MAGNETOTERMICI TICINO TRIPOLARI DA 16 AMP. N.4 INTERRUTTORI MAGNETOTERMICI TICINO BIPOLARI DA 6,3 AMP.MORSETTI, CONDUTTORI, CABLAGGIO, ACCESSORI VARI E POSA IN OPERA 3) PUNTO PRESA STAGNO TRIPOLARE + NEUTRO + TERRA DA 16 AMP. SERIE CEE PALAZZOLI DERIVATA DA QUADRO GENERALE 4) PUNTO PRESA STAGNO BIPOLARE + TERRA DA 16 AMP. DERIVATA DA QUADRO GENERALE 5) PUNTO LUMINOSO STAGNO AD ACCENSIONE SEMPLICE COMPLETO DI PLAFONIERA FLUORESCENTE STAGNA BI-LAMPADA DA 40W BROCCA IN VETRORESINA FISSATA A PARETE, AD ACCENSIONE RAPIDA RIFASATA, COMPRESE APPARECCHIATURE DI COMANDO, TUBI CONDUIT DE= 26 MM., CASSETTA DI DERIVAZIONE, ACCESSORI VARI (LOCALE STRUMENTI) 6) PUNTO LUMINOSO IN ESECUZIONE AD-PE AD ACCENSIONE SEMPLICE COMPLETO DI PLAFONIERA FLUORESCENTE BILAMPADA DA 40W FISSATA A PARETE AD ACCENSIONE RAPIDA, COMPRESO INTERRUTTORE AD-PE ALL'ESTERNO, TUBI CONDUIT, DE= 26 MM., CASSETTE DI DERIVAZIONE, GIUNTI DI BLOCCAGGIO, RACCORDI, STAFFE, GANCI, ACCESSORI VARI (LOCALE CALDAIA) 7) N° 2 ALLACCIAMENTI DI FORZA MOTRICE TRIFASE + TERRA PER GRUPPI ELETTOPOMPE IN ESECUZIONE AD-PE CON COMANDO DA QUADRO GENERALE, COMPRESO TUBO CONDUIT DE= 26 MM., GIUNTI DI BLOCCAGGIO, GUAINE, RACCORDI, ACCESSORI VARI (LOCALE CALDAIA) 8) N° 3 PUNTI LUMINOSI IN ESECUZIONE AD-PE AD ACCENSIONE UNICA COMPLETI DI PLAFONIERA FLUORESCENTE BILAMPADA DA 40W, FISSATI A SOSPENSIONE O PARETE IL TUTTO IDEM COME ALLA VOCE 6) (LOCALE DECOMPRESSIONE) 9) N° 2 PUNTI LUMINOSI IN ESECUZIONE AD-PE CON LAMPADA AL BULBO DI MERCURIO DA 125W AD ACCENSIONE AUTOMATICA CON INTERRUTTORE CREPUSCOLARE A FOTODIODO E MANUALE CON SELETTORE SU QUADRO GENERALE IL TUTTO IDEM COME ALLA VOCE 6) (ESTERNO ANTERIORE ED ESTERNO POSTERIORE) 10) ALLACCIAMENTO DI MESSA A TERRA PER IMPIANTO ELETTRICO DI FORZA MOTRICE ED ILLUMINAZIONE COMPLETO DI DISPERSORE CONDUTTORE IN CORDA DI RAME DA 25 MMQ., TUBO, ACCESSORI VARI	COR	7.746,85
4.08	CALCESTRUZZI + ACCIAIO PER C.A.		
4.08.000	CALCESTRUZZI		
4.08.000.000	CALCESTRUZZI A PRESTAZIONE GARANTITA PER IMPIEGHI STRUTTURALI		
4.08.000.000.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO PER IMPIEGHI NON STRUTTURALI, A PRESTAZIONE GARANTITA, QUALI SOTTOFONDAZIONI NON ARMATE (MAGRONE) E RINFIANCO DELLE TUBAZIONI, CON I SEGUENTI ONERI: 1) REQUISITI DI BASE: -) IL CALCESTRUZZO DOVRA' ESSERE PRECONFEZIONATO ED IL PRODUTTORE DEL CALCESTRUZZO PRECONFEZIONATO DEVE ESSERE CERTIFICATO ICMQ; A) CONFORMITA' ALLA EN 206-1 OTTOBRE 2001; B) CLASSE DI RESISTENZA A CAMPIONE: C 12/15 N/MM2; (RESISTENZA CARATTERISTICA CILINDRICA MINIMA 12) (RESISTENZA CARATTERISTICA CUBICA MINIMA 15) C) CLASSE DI ESPOSIZIONE: XO; D) DIMENSIONE MASSIMA NOMINALE DELL'AGGREGATO: 30 MM; -) INERTI NATURALI OPPORTUNAMENTE SELEZIONATI CONFORMI AL: prEN 12620:2000; E) CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CL 1,0; F) CLASSE DI CONSISTENZA: S3; -) RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA SECONDO ISO 7031:1994. 2) CONTROLLI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - RESISTENZA A COMPRESSIONE: I CONTROLLI SONO QUELLI INDICATI AL PUNTO 5. DELL'ALLEGATO 2 DEL D.M. N. 19 DEL 09/01/1996 - RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA 3) ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - TRASPORTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI COMUNE DELLA PROVINCIA DELLA SPEZIA; - UTILIZZO DI IDONEI AUTOMEZZI QUALI AUTOBETONIERE ED AUTOPOMPE PER IL GETTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI LUOGO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DI EVENTUALI CASSERATURE; - LA STESURA, IL LIVELLAMENTO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER IMPOSTARE IL PIANO DI POSA DELLA FONDAZIONE E PER DARE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.	MC	145,48
4.08.000.000.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO PER IMPIEGHI STRUTTURALI, A PRESTAZIONE GARANTITA, QUALI FONDAZIONI ARMATE A PIANTA RETTILINEA O CIRCOLARE, CON I SEGUENTI ONERI: 1) REQUISITI DI BASE: -) IL CALCESTRUZZO DOVRA' ESSERE PRECONFEZIONATO ED IL PRODUTTORE DEL CALCESTRUZZO PRECONFEZIONATO DEVE ESSERE CERTIFICATO ICMQ; A) CONFORMITA' ALLA EN 206-1 OTTOBRE 2001; B) CLASSE DI RESISTENZA A CAMPIONE: C 25/30 N/MM2; (RESISTENZA CARATTERISTICA CILINDRICA MINIMA 25) (RESISTENZA CARATTERISTICA CUBICA MINIMA 30) C) CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC2 (AMBIENTE BAGNATO, RARAMENTE ASCIUTTO); D) DIMENSIONE MASSIMA NOMINALE DELL'AGGREGATO: 20 MM; -) INERTI NATURALI OPPORTUNAMENTE SELEZIONATI CONFORMI AL: prEN 12620:2000; E) CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CL 0,20; F) CLASSE DI CONSISTENZA: S5; -) RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA SECONDO ISO 7031:1994: <5 CM (MAX), <2 CM (MEDIA). 2) CONTROLLI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - RESISTENZA A COMPRESSIONE: I CONTROLLI SONO QUELLI INDICATI AL PUNTO 5. DELL'ALLEGATO 2 DEL D.M. N. 19 DEL 09/01/1996 - RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA SECONDO ISO 7031:1994: N° 1 CONTROLLO OGNI TRE PRELIEVI DI CUI AL PUNTO 5. DELL'ALLEGATO 2 DEL D.M. N. 19 DEL 09/01/1996. 3) ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - TRASPORTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI COMUNE DELLA PROVINCIA DELLA SPEZIA; - UTILIZZO DI IDONEI AUTOMEZZI QUALI AUTOBETONIERE ED AUTOPOMPE PER IL GETTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI LUOGO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEI CASSERI IN LEGNO E/O METALLO PER GETTI DI CALCESTRUZZO COMPRESO LO SFRIDO, CHIODERIA, FILO DI FERRO ED IL DISARMO DEI CASSERI A GETTATA ESEGUITA. COMPRESO, INOLTRE, LA FORNITURA E LA STESA DI IDONEI DISARMANTI SULLE SUPERFICI DEI CASSERI CHE ANDRANNO A CONTATTO CON IL CALCESTRUZZO; - FORNITURA E POSA IN OERA DEI DISTANZIATORI IN FRIBROCEMENTO, TIPO FRANK 3572D H=40 MM O EQUIVALENTI, DA FISSARSI, CON FILO DI FERRO, AL DI SOTTO DELL'ARMATURA ORIZZONATLE INFERIORE IN MODO TALE DA GARANTIRE UN COPRIFERRO UNIFORME DELL'ALTEZZA PARI A 4 CM. IL NUMERO DEI DISTANZIATORI PER METRO QUADRATO NON DEVE ESSERE INFERIORE A 5. - FORNITURA E POSA IN OPERA DEI DISTANZIATORI A RETE ELETTROSALDATA TIPO U-KORB FRANK O EQUIVALENTI IN NUMERO E DIAMETRO SUFFICIENTI A GARANTIRE IL POSIZIONAMENTO STATICO ED UNA DISTANZA UNIFORME TRA LE DUE ARMATURE ORIZZONTALI; - LA VIBRATURA E LA COSTIPAZIONE DEL CALCESTRUZZO DA EFFETTUARSI CON IDONEI VIBRATORI CON PARTICOLARE CURA IN CORRISPONDENZA DEI NODI TRA LA STRUTTURA ORIZZONTALE E QUELLA VERTICALE; - LA STESURA, IL LIVELLAMENTO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER IMPOSTARE IL PIANO DI POSA DELLE STRUTTURE VERTICALI SECONDO I DISEGNI DI PROGETTO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI AUTOEVAPORANTE TIPO MACKURE C O EQUIVALENTE CONFORME ALLA NORMA UNI 8656 NECESSARIO ALLA PERFETTA MATURAZIONE DEL CONGLOMERATO; - QUANT'ALTRO NECESSARIO PER DARE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.	MC	240,43
4.08.000.000.004	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO PER IMPIEGHI STRUTTURALI, A PRESTAZIONE GARANTITA, QUALI OPERE IN ELEVAZIONE DI TRAVI, PILASTRI, MURI RETTILINEI O CURVILINEI O INCLINATI, SOLETTE PIANE O INCLINATE PER SPESSORI UGUALI O MAGGIORI A 20 CM, CON I SEGUENTI ONERI: 1) REQUISITI DI BASE: -) IL CALCESTRUZZO DOVRA' ESSERE PRECONFEZIONATO ED IL PRODUTTORE DEL CALCESTRUZZO PRECONFEZIONATO DEVE ESSERE CERTIFICATO ICMQ; A) CONFORMITA' ALLA EN 206-1 OTTOBRE 2001; B) CLASSE DI RESISTENZA A CAMPIONE: C 30/37 N/MM2; (RESISTENZA CARATTERISTICA CILINDRICA MINIMA 30) (RESISTENZA CARATTERISTICA CUBICA MINIMA 37) C) CLASSE DI ESPOSIZIONE: XC4 (AMBIENTE CICLICAMENTE BAGNATO ED ASCIUTTO), O XD2 (AMBIENTE BAGNATO, RARAMENTE ASCIUTTO), O XS1 (AMBIENTE ESPOSTO A NEBBIA SALINA MA NON IN CONTATTO DIRETTO CON ACQUA DI MARE), O XA2 (AMBIENTE CHIMICO MODERATAMENTE AGGRESSIVO); D) DIMENSIONE MASSIMA NIMINALE DELL'AGGREGATO: 20 MM; -) INERTI NATURALI OPPORTUNAMENTE SELEZIONATI CONFORMI AL: prEN 12620:200O; E) CLASSE DI CONTENUTO IN CLORURI: CL 0,20; F) CLASSE DI CONSISTENZA: S5; -) RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA SECONDO ISO 7031:1994: <5 CM (MAX), <2 CM (MEDIA); 2) CONTROLLI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - RESISTENZA A COMPRESSIONE: I CONTROLLI SONO QUELLI INDICATI AL PUNTO 5. DELL'ALLEGATO 2 DEL D.M. N. 19 DEL 09/01/1996 - RESISTENZA ALLA PENETRAZIONE DELL'ACQUA SECONDO ISO 7031:1994: N° 1 CONTROLLO OGNI TRE PRELIEVI DI CUI AL PUNTO 5. DELL'ALLEGATO 2 DEL D.M. N. 19 DEL 09/01/1996. 3) ONERI A CURA E SPESE DELL'APPALTATORE: - TRASPORTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI COMUNE DELLA PROVINCIA DELLA SPEZIA;	MC	349,37

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- UTILIZZO DI IDONEI AUTOMEZZI QUALI AUTOBETONIERE ED AUTOPOMPE PER IL GETTO DEL CALCESTRUZZO IN OGNI LUOGO ED A QUALSIASI ALTEZZA; - FORNITURA E POSA IN OPERA DEI CASSERI IN LEGNO E/O METALLO PER GETTI DI CALCESTRUZZO PER QUALUNQUE ALTEZZA, SVILUPPO E FORMA COMPRESO LO SFRIDO, CHIODERIA, FILO DI FERRO ED IL DISARMO DEI CASSERI A GETTATTA ESEGUITA; COMPRESA LA FORNITURA E LA STESA DI IDONEI DISARMANTI SULLE SUPERFICI DEI CASSERI CHE ANDRANNO A CONTATTO CON IL CALCESTRUZZO, COMPRESI I PONTEGGI NECESSARI PER IL MONTAGGIO ED IL SUCCESSIVO DISARMO DEI CASSERI; - NON E' CONSENTITO INGLOBARE NEL CALCESTRUZZO TIRANTI O DISTANZIATORI METALLICI MA IN LORO VECE DOVRANNO ESSERE FORNITI E POSTI IN OPERA: * DISTANZIATORI IN FIBROCEMENTO, TIPO FRANK 3572D H=40 MM-H=50 MM O EQUIVALENTI, DA FISSARSI, CON FILO DI FERRO, TRA L'ARMATURA ED I CASSERI IN MODO DA GARANTIRE UN COPRIFERRO UNIFORME DELLO SPESSORE PARI A 4 O 5 CM IN BASE A QUANTO INDICATO NELLA RELAZIONE DI CALCOLO DEL CEMENTO ARMATO. IL NUMERO DEI DISTANZIATORI PER METRO QUADRATO NON DEVE ESSERE INFERIORE A 5, * DISTANZIATORI TUBOLARI IN FIBROCEMENTO, TIPO FRANK O EQUIVALENTI, PER IL RECUPERO DEL TIRANTE INTERNO PROVVISORIO IN ACCIAIO, DA INSTALLARSI TRA IL CASSERO INTERNO ED IL CASSERO ESTERNO IN MODO DA GARANTIRE LA REALIZZAZIONE DI UN GETTO DI LARGHEZZA PARI A QUELLA INDICATA NEI DISEGNI DI PROGETTO, COMPRESA LA CHIUSURA IMPERMEABILE DI TUTTO IL VOLUME INTERNO DI OGNI SINGOLO DISTANZIATORE, MEDIANTE LA FORNITURA E POSA IN OPERA DEI TAPPI DI CHIUSURA IN FIBROCEMENTO, TIPO FRANK O EQUIVALENTI, E DELLA COLLA TIPO REPOXAL NECESSARIA PER LA LORO SIGILLATURA. IL NUMERO DEI DISTANZIATORI TUBOLARI E DEI RELATIVI TIRANTI INTERNI PROVVISORI IN ACCIAIO, DOVRA' ESSERE IDONEO A GARANTIRE LA STABILITA' DEI CASSERI DURANTE IL GETTO E CHE GLI STESSI NON SUBISCANO ANOMALE DEFORMAZIONI RISPETTO ALLE MISURE INDICATE NEI DISEGNI DI PROGETTO; - LA VIBRATURA E LA COSTIPAZIONE DEL CALCESTRUZZO DA EFFETTUARSI CON IDONEI VIBRATORI; - IL LIVELLAMENTO ED OGNI ALTRO ONERE NECESSARIO PER IMPOSTARE IL PIANO DI POSA DELLE STRUTTURE ORIZZONTALI SECONDO I DISEGNI DI PROGETTO; - LA FORNITURA E POSA IN OPERA DI AUTOEVAPORANTE TIPO MACKURE C O EQUIVALENTE CONFORME ALLA NORMA UNI 8656 NECESSARIO ALLA PERFETTA MATURAZIONE DEL CONGLOMERATO; - QUANT'ALTRO NECESSARIO PER DARE IL LAVORO FINITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE.		
4.08.000.000.014	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO PER IMPIEGHI STRUTTURALI, A PRESTAZIONE GARANTITA, QUALI OPERE IN ELEVAZIONI SOTTILI A SBALZO PER SOLETTE, GRONDE, FRONTALINI, ECC., DI SPESSORE INFERIORE A 20 CM CON TUTTI GLI ONERI DI CUI ALL'ARTICOLO RELATIVO ALLA FORNITURA E POSA IN OPERA DI CALCESTRUZZO PER IMPIEGHI STRUTTURALI, A PRESTAZIONE GARANTITA, QUALI OPERE IN ELEVAZIONE DI TRAVI, PILASTRI, MURI RETTILINEI O CURVILINEI O INCLINATI, SOLETTE PIANE O INCLINATE PER SPESSORI UGUALI O MAGGIORI A 20 CM.	MC	455,33
4.08.001	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO		
4.08.001.000	ACCIAIO PER CEMENTO ARMATO		
4.08.001.000.001	FERRO TONDO DA CEMENTO ARMATO AD ADERENZA MIGLIORATA FE B 44 K DATO IN OPERA CON L'ONERE DELLE LEGATURE, SALDATURE, SFRIDO, STAFFE E TRONCONI DI SOSTEGNO PROVVISIONALE	KG.	1,08
4.08.001.000.002	RETE DI TONDO DI FERRO ELETTROSALDATA D 6 LATO 20 CM. DATA IN OPERA CON TUTTI GLI ONERI DEL PRECEDENTE ARTICOLO.	KG.	1,19
4.08.002	DEMOLIZIONI STRUTTURE		
4.08.002.000	DEMOLIZIONI STRUTTURE MURARIE		
4.08.002.000.001	DEMOLIZIONE DI STRUTTURE MURARIE DI QUALSIASI SPESSORE, CONSISTENZA E NATURA, COMPRESO IL CONGLOMERATO CEMENTIZIO SEMPLICE O LEGGERMENTE ARMATO, ENTRO O FUORI TERRA A QUALSIASI ALTEZZA O PROFONDITA', CON L'ONERE DEGLI EVENTUALI PONTI DI SERVIZIO NONCHE' DELLE PUNTELLATURE E SBADACCHIATURE NECESSARIE, LA REGOLARIZZAZIONE DEI TAGLI, L'EVENTUALE RINTERRO. LA CERNITA E L'ACCATASTAMENTO DEI MATERIALI RIUTILIZZABILI, IL TRASPORTO A RIFIUTO DEL MATERIALE ECCEDENTE ALLE PUBBLICHE DISCARICHE.	MC	111,04
4.08.002.000.003	DEMOLIZIONI DI STRUTTURE IN CEMENTO ARMATO COMPRESO OGNI ONERE PER IL TAGLIO DEI FERRI D'ARMATURA E CON TUTTI GLI ALTRI ONERI DI CUI ALL'ART. 4.035.005	MC	204,00
4.08.002.000.004	TAGLIO A FORZA DI MURATURA PER FORMAZIONE DI APERTURE DI VANI PORTE O FINESTRE CON L'AUSILIO DI MEZZO MECCANICO, IL CALO IN BASSO, IL CARICO SU QUALSIASI MEZZO, IL TRASPORTO DEL MATERIALE DI RISULTA ALLA PUBBLICA DISCARICA	MC	516,46
4.08.002.000.005	ROTTURA IN BRECCIA IN MURATURA DI MATTONI PIENI, PIETRAME E CONGLOMERATO CEMENTIZIO SEMPLICE ED ARMATO, DI QUALSIASI FORMA E SPESSORE, NECESSARIA PER IL PASSAGGIO DI TUBAZIONI O GUAINE DI PROTEZIONE, DA ESEGUIRE A MANO O CON L'AUSILIO DI MARTELLO DEMOLITORE; COMPRESO I PONTEGGI NECESSARI, LA SIGILLATURA DEL FORO, L'EVENTUALE RIPRISTINO DI INTONACI, IL CARICO E TRASPORTO DEL MATERIALE DEMOLITO ALLA PUBBLICA DISCARICA, NONCHÈ OGNI NECESSARIO ACCORGIMENTO PER UNA BUONA CONSERVAZIONE DELL'OPERA INTERESSATA DAL LAVORO. IL COMPENSO È VALUTATO NELLA MISURA EFFETTIVA DELLA DEMOLIZIONE.	MC	232,41
4.08.003	OPERE MURARIE		
4.08.003.000	OPERE MURARIE VARIE	MQ	23,24
4.08.003.000.001	PAVIMENTO CON MATTONELLE GREIFICATE LISCE, A COLORI, DA CM. 7,5X15 O 10X10, IN OPERA A CEMENTO, COMPRESO MASSETTO DELLO SPESSORE DI CM. 3+4 CIRCA COSTITUITO DI SABBIONE E CEMENTO ED OGNI ALTRO ONERE PER DARE IL LAVORO ESEGUITO A REGOLA D'ARTE	MQ	23,24
4.08.003.000.002	RIVESTIMENTO MURALE CON PIASTRELLE SMALTATE BIANCHE O COLORATE DA CM. 15X15, COMPRESI I PEZZI SPECIALI, IN OPERA CON MALTA BASTARDA, COMPRESO LA PREPARAZIONE DEL SOTTOFONDO, STUCCATURA DEI GIUNTI CON CEMENTO BIANCO, PULIZIA ED OGNI ALTRO EVENTUALE ONERE PER DARE IL LAVORO COMPIUTO A REGOLA D'ARTE	MQ	23,24
4.08.003.000.003	COSTRUZIONE DI PARETI INTERNE CON MATTONI FORATI 8X12X24 COMPRESO L'ONERE DEI PONTEGGI A QUALUNQUE ALTEZZA, ESEGUITA CON MALTA DI CEMENTO O BASTARDA	MQ	11,88
4.08.003.000.004	MURATURA IN MATTONI PIENI IN ELEVAZIONE, RETTA E CURVA PER MURI CONTINUI, PARAPETTI, MURI DI CINTA, PILASTRI, ESEGUITA CON MALTA DI CEMENTO R 325 DOSATA A QL. 3 PER MC. DI SABBIA DI FIUME.	MC	185,92
4.08.003.000.005	COSTRUZIONE DI PARETI INTERNE ED ESTERNE CON MATTONI MULTIFORI DOPPIO UNI CM. 24X12X12 COMPRESO L'ONERE DEI PONTEGGI A QUALUNQUE ALTEZZA, ESEGUITA CON MALTA DI CEMENTO O BASTARDA	MQ	17,56
4.08.003.003.006	INTONACO COMPLETO PER PARETI ESTERNE ED INTERNE DELLO SPESSORE NON INFERIORE A 3 CM COSTITUITO DA: - RINZAFFO CON CEMENTO R 325 DOSATO A 5 Q.LI PER MC DI SABBIA DI FIUME. - STRATO DI MALTA MISTA DOSATA CON 3 Q.LI DI CEMENTO R 325 + 2 Q.LI DI CALCE IDRATA VENTILATA PER MC. DI SABBIA DI FIUME. - FINITURA IN ARENINO. E' COMPRESO NEL PREZZO L'ONERE PER I PONTEGGI E LE IMPALCATURE NONCHE' LA FORMAZIONE DI SPIGOLI VIVI, PUNTI DI LISTA, MUSSI, RACCORDI, ECC.	MQ	17,56
4.08.004	OPERE MURARIE CON SASSI A VISTA		
4.08.004.000	OPERE MURARIE CON SASSI A SPACCO A VISTA		
4.08.004.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PIETRA A VISTA DEL MONTE PARODI, DELLE DIMENSIONI INDICATIVE 30X30X20 CM, DA ESEGUIRSI NEL CORSO DELLA GETTATA DEL MURO IN CALCESTRUZZO SECONDO LE DISPOSIZIONI DELLA D.L.		

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.08.005	DEMOLIZIONE DI INTONACI E DI PAVIMENTI		
4.08.005.000	DEMOLIZIONE DI INTONACI		
4.08.005.000.001	DEMOLIZIONE DI INTONACI DI QUALSIASI TIPO E SPAZZOLATURA AL VIVO DELLA MURATURA SOTTOSTANTE, COMPRESO L'ONERE DELLE IMPALCATURE ED IL TRASPORTO ALLA DISCARICA DEL MATERIALE DI RISULTA	MQ	2,94
4.08.005.001	DEMOLIZIONE DI PAVIMENTI		
4.08.005.001.001	DISFACIMENTO DI PAVIMENTO E DI MASSETTO DI SOTTOFONDO, O DEL RIVESTIMENTO MURALE DI MATTONELLE, COMPRESO IL TRASPORTO MATERIALE DI RISULTA ALLA PUBBLICA DISCARICA	MQ	11,36
4.08.006	RILEVATI IN TERRA		
4.08.006.000	RILEVATI IN TERRA A COPERTURA DEI SERBATOI O DI MANUFATTI SIMILARI		
4.08.006.000.001	REALIZZAZIONE DI RILEVATO DI SUPPORTO O A COPERTURA DI MANUFATTI, REALIZZATO MEDIANTE LA MESSA IN OPERA DEI MATERIALI INERTI COMPENSATI CON LE VOCI DI ELENCO, COMPRESO L'EVENTUALE INUMIDIMENTO E LA SAGOMATURA DELLE SCARPATE ED OGNI ALTRO ONERE PER DARE IL RILEVATO COMPIUTO E LIVELLATO SECONDO I DISEGNI FORNITI DALLA D.L., ESEGUITO CON MEZZI MECCANICI	MC	5,16
4.08.006.000.002	REALIZZAZIONE DI RILEVATO DI SUPPORTO O A COPERTURA DI MANUFATTI, REALIZZATO A MANO ANCHE SULLA COPERTURA DI SERBATOI GIA' CARICATI CON LA STRATIFICAZIONE DRENANTE	MC	10,33
4.08.007	CANNE DI AREAZIONE		
4.08.007.000	CANNE DI AREAZIONE IN CLS		
4.08.007.000.001	POSA IN OPERA DI TESTA PER CANNE FUMARIE IN 'LECA' DI QUALUNQUE DIMENSIONE, COMPRESO OGNI ONERE PER DARE IL LAVORO ESEGUITO A PERFETTA REGOLA D'ARTE	CAD	24,79
4.08.008	RETE DI ACCIAIO INOX DI PROTEZIONE		
4.08.008.000	RETE DI ACCIAIO INOX DI PROTEZIONE		
4.08.008.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI RETE DI ACCIAIO INOX MAGLIA 0,5 O 1,0 MM. DI VUOTO, PER LA CHIUSURA DI PRESE D'ARIA ED ALTRE APERTURE, COMPRESA LA COSTRUZIONE DEL TELAIO IN PROFILATI INOX AISI 316 ED OPERE MURARIE PER LA INSTALLAZIONE. INDIPENDENTEMENTE DALLA MISURA, VERRA' IN OGNI CASO RICONOSCIUTO UN MINIMO DI 0,25 MQ.	MQ	144,61
4.08.009	VESPAI DRENANTI A TERRA E DI COPERTURA		
4.08.009.000	VESPAI DRENANTI A TERRA E DI COPERTURA		
4.08.009.000.001	VESPAIO DRENANTE A TERRA ENTRO IL PERIMETRO DELLE FONDAZIONI, COMPRESO FORNITURA E POSA IN OPERA DI GHIAIA GROSSA DI FIUME O IN CIOTTOLONI DI CAVA PERFETTAMENTE PULITI E LAVATI, SATURATO SUPERIORMENTE CON GHIAIA MINUTA, PERFETTAMENTE LIVELLATO	MC	15,49
4.08.009.000.002	VESPAIO DRENANTE DI COPERTURA FATTO A STRATI CON PEZZATURE DIVERSE E DECRESCENTI DAL BASSO ALL'ALTO SINO AD OTTENERE UNA SUFFICIENTE SATURAZIONE AD IMPEDIRE L'INFILTRAZIONE DELLE TERRE DA INEBIRMENTO, STESO A MANO O CON CARRIOLE SUL SOLAIO DI COPERTURA OPPURE CON MEZZI MECCANICI SUPERLEGGERI GOMMATI COMPRESO FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUTTI I MATERIALI OCCORRENTI	MC	23,76
4.08.009.001	TESSUTO NON TESSUTO		
4.08.009.001.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PROTEZIONE TIPO "TESSUTO NON TESSUTO" INTERPOSTA TRA L'IMPERMEABILIZZAZIONE DELLA COPERTURA ED IL SOVRASTANTE TERRENO VEGETALE DI RIPORTO	MQ	2,58
4.08.010	IMPERMEABILIZZIONI INTERNE DI SERBATOI		
4.08.010.000	IMPERMEABILIZZIONI INTERNE DI SERBATOI IDRICI		
4.08.010.000.001	SIGILLATURA IN SERBATOIO DI VECCHIA COSTRUZIONE DELLE RIPRESE DEI GETTI, INTERFACCIA TRA SOLETTA DI BASE E PARETI IN ELEVAZIONE, VENATURE FORMATESI PER ASSESTAMENTI DEL TERRENO, MEDIANTE CEMENTO IDRAULICO ESPANSIVO A PRESA RAPIDA, PER IL BLOCCAGGIO, TIPO THORO-WATER PLUG, COMPRESO L'ONERE DI OPERARE IN PRESENZA D'ACQUA, ALL'INTERNO DI SERBATOI E COMPRESI I PONTEGGI, IL TUTTO PER DARE IL LAVORO FINITO A REGOLA D'ARTE.	ML	25,82
4.08.010.000.002	IMPERMEABILIZZAZIONE STRUTTUALE A PENETRAZIONE OSMOTICA MEDIANTE L'IMPIEGO DI CEMENTI SPECIALI DI TIPO 'THORO SEAL" DELLA THORO, IN GRADO DI PENETRARE NELLE CAPILLARITA' E DI REAGIRE CON I COMPONENTI DEL SUPPORTO CLS LUOGO AD UNA SEDIMENTAZIONE DI COMPOSTI CRISTALLINI STABILI ED INSOLUBILI RAGGIUNGENDO COSI' UNA IMPERMEABILITA' AVENTE CARATTERISTICHE DI PERMEABILITA' AL VAPORE, APPLICATA A BOIACCA MEDIANTE L'USO DI PENNELLO IN N. 2 MANI A DISTANZA DI 24 ORE UNA DALL'ALTRA, IN RAGIONE DI UN CONSUMO DI CIRCA 1,0 KG./MQ.PER MANO, SU STRUTTURE SATURATE D'ACQUA. NEL CASO DI APPLICAZIONE SU SERBATOI DI NUOVA COSTRUZIONE, NEL PREZZO SONO COMPRESE ANCHE LE SIGILLATURE DI CUI AGLI ART. 4.071.005 E 4.071.010. E' COMPRESO L'ONERE DEI PONTEGGI E DI OGNI ALTRO MATERIALE ED ATTREZZATURA	MQ	10,85
4.08.011	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE DI COPERTURA		
4.08.011.000	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE DI COPERTURA DI SERBATOI		

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

4.08.011.000.001	IMPERMEABILIZZAZIONE DI COPERTURA ESEGUITA CON: - UNO STRATO DI PRIMER BITUMINOSO IN RAGIONE 70,300 KG/MQ. - FORNITURA E POSA DI GUAINA PREFABBRICATA DEL PESO DI 4 KG/MQ. E DELLO SPESSORE DI 4 MM.CON SUPPORTO IN FIBRA DI POLIESTERE DA 200-250G/M POSTA IN OPERA CON APPLICAZIONE A FIAMMA, GIUNTI SORMONTANTI DI CM.10. - PITTURAZIONE CON VERNICE RIFLETTENTE ANTISOLARE ALL'ALLUMINIO IN NUMERO DUE MANI. E' COMPRESO L'ONERE DELLA REALIZZAZIONE DEI FRONTALINI CON LA RIPRESA DEI CORNICIONI CON LA MEDESIMA GUAINA.	MQ	14,46
4.08.012	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE MURI VERTICALI DI SERBATOI		
4.08.012.000	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE MURI VERTICALI		
4.08.012.000.001	IMPERMEABILIZZAZIONE DEI MURI CONTROTERRA ESEGUITA CON A - STRATO DI PRIMER B - GUAINA PREFABBRICATA DA 4 KG/MQ E DA 4 MM.	MQ	8,26
4.08.012.000.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI MEMBRANA IN POLIETILENE AD ALTA DENSITA' (PEAD) FONDALINE ATTA A PROTEGGERE LA CAPPA IMPERMEABILE (GUAINA BITUMINOSA PREFABBRICATA TIPO "DERBIGUM") DELLE MUTATURE CONTROTERRA. E' COMPRESO OGNI ONERE PER IL MONTAGGIO, IL FISSAGGIO DELLE MEMBRANE, CHE DOVRA' AVVENIRE SECONDO LE SPECIFICHE INDICATE DALLA SOCIETA' COSTRUTTRICE, COMPRESO LA FORNITURA IN OPERA DI TUTTI GLI ACCESSORI OCCORRENTI QUALI: RONDELLE PER CHIODI, CHIODI IN ACCIAIO ZINCATO, ECC.	MQ	3,10
4.08.013	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE CON PANNELLI BENTONITICI		
4.08.013.000	IMPERMEABILIZZIONI ESTERNE CON PANNELLI BENTONITICI		
4.08.013.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI PANNELLO BENTONITICO IMPERMEABILIZZANTE VOLCLAY TYPE 1 AVENTI LE SEGUENTI CARATTERISTICHE: - DIMENSIONE VP 1 : CM 122X122 SPESSORE 4,7 MM - SUPERFICIE VP 1 : MQ 1,488 - PESO VP 1 : KG 8,2 - CONTENUTO BENTONITE SALINE SEAL 100 PER VP 1 : KG 7,3 - COEFFICIENTE K DI PERMEABILITA' DEL VP 1 : 2 E - 9 CM/SEC E ATTO A COSTITUIRE LA CAPPA IMPERMEABILE DELLE MURATURE CONTROTERRA. E' COMPRESO OGNI ONERE PER IL MONTAGGIO, IL FISSAGGIO DEI PANNELLI, CHE DOVRA' AVVENIRE SECONDO LE SPECIFICHE INDICATE DALLA SOCIETA' COSTRUTTRICE, COMPRESO: - LA FORNITURA IN OPERA DI TUTTI GLI ACCESSORI OCCORRENTI QUALI: RONDELLE PER CHIODI, CHIODI IN ACCIAIO ZINCATO, ECC; - LA PREVENTIVA STUCCATURA CON MALTA A STABILITA' VOLUMETRICA FIBROMIX 40 DI TUTTI I TIRANTI METALLICI DELLE CASSEFORMI CHE AFFIORANO SULLE SUPERFICI DELLA MURATURA; - GLI SFRIDI DI LAVORAZIONE E QUELLI DOVUTI ALLA NECESSARIA SOVRAPPOSIZIONE DEI PANNELLI PARI AL 7% DELLA SUPERFICIE TEORICA IMPERMEABILIZZATA. NEL CASO IN CUI I PANNELLI BENTONITICI DEBBANO ESSERE FISSATI A PALANCOLE, SONO ALTRESI' COMPRESI I SEGUENTI ONERI: - LA SIGILLATURA PREVENTIVA DELLE LINEE DI GIUNZIONE DELLE PALANCOLE CON PASTA JOINT SEAL. - L'INCHIODATURA DEI PANNELLI BENTONITICI SULLA SUPERFICIE METALLICA IN CORRISPONDENZA DELLE GIUNZIONI UTILIZZANDO CHIODI DI ACCIAIO ACCOPPIATI CON RONDELLE DI FISSAGGIO FIX 2 O FIX 5.	MQ	18,08
4.08.013.000.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI CORDOLO BENTONITICO IDROESPANSIVO WATERSTOP RX 101 CORREDATO DI RETINA DI FISSAGGIO, CHIODI E QUANT'ALTRO OCCORRA PER IL MONTAGGIO. TALE CORDOLO ANDRA' INSTALLATO IN CORRISPONDENZA DEI GIUNTI DI RIPRESA TRA LA PLATEA ED IL MURO VERTICALE DELLA COSTRUZIONE LATO ESTERNO.	ML	12,40
4.08.013.000.003	FORNITURA E POSA IN OPERA DI "GEOTESSUTO DI PROLIPROPILENE A FILO CONTINUO" DEL PESO DI 600 GR/MQ ATTO A PROTEGGERE LA CAPPA IMPERMEABILE (PANNELLO BENTONITICO) DELLE MURATURE CONTROTERRA. E' COMPRESO OGNI ONERE PER IL MONTAGGIO, IL FISSAGGIO DEL TESSUTO CHE DOVRA' AVVENIRE SECONDO LE SPECIFICHE DELLA SOCIETA' COSTRUTTRICE VOLTECO, COMPRESO LA FORNITURA IN OPERA DI TUTTI GLI ACCESSORI OCCORRENTI QUALI: RONDELLE PER CHIODI, CHIODI IN ACCIAIO ZINCATO, ECC.	MQ	1,29
4.08.014	COLORITURE		
4.08.014.000	COLORITURE		
4.08.014.000.001	COLORITURA DI SUPERFICI INTERNE CON TINTE LAVABILI CHIARE A SCELTA DELLA D.L. SIA PER TIPO CHE PER COLORI, COMPRESO TRATTAMENTO DI PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI DA COLORIRE, COMPRESO L'ONERE DEI PONTEGGI, IN N. 2 MANI	MQ	3,51
4.08.014.000.002	COLORITURA DI SUPERFICI ESTERNE SIA VECCHIE CHE NUOVE CON PITTURE A BASE DI RESINE SINTETICHE, COLORI A SCELTA DELLA D.L., COMPRESA LA RIPRESA DI EVENTUALI SCREPOLATURE E VENATURE, L'APPLICAZIONE DI UNA PRIMA MANO DI FISSATIVO ED I PONTEGGI	MQ	6,71
4.08.015	RECINZIONI		
4.08.015.000	RECINZIONI DI VARIO TIPO		
4.08.015.000.001	OPERE IN FERRO ZINCATO PER CANCELLATE E CANCELLI DI RECINZIONE A DISEGNI SEMPLICI IN PROFILATI DI TIPO CORRENTE ED IN FERRO TONDO LAMINATO, COMPRESE CERNIERE, MANIGLIE E SERRATURE DATE IN OPERA CON UNA MANO DI FISSATIVO DI FONDO E DUE MANI DI VERNICE OLEOSINTETICA.	KG.	3,62
4.08.015.000.002	RECINZIONE ORSOGRIL MOD.STEROPE ZINCATA REALIZZATA SEGUENDO I SEGUENTI CRITERI: - FORNITURA E POSA IN OPERA SUL MURO IN CALCESTRUZZO DI PANNELLI IN ACCIAIO ZINCATI MODULARI, DELLE DIMENSIONI DI ML 1,992 X 1,722 MAGLIE MM. 62 X 132 CON PROFILO VERTICALE IN FERRO PIATTO DA 25 X 3 MM. E PROFILO ORIZZONTALE IN FERRO TONDO DE= 5 MM. BLOCCATI ALLE PIANTANE CON BULLONI DI SICUREZZA. - FORNITURA E MESSA IN OPERA DI PIANTANE IN ACCIAIO ZINCATE DELLA SEZ. DI 60 X 8 MM. PER SUPPORTO PANNELLI. - L'ONERE DELL'AMMARAGGIO DI 250 MM. SUL MURO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO COME DALL'ART.4.095.101 E' COMPENSATO NEL SEGUENTE PREZZO. - OVE RICHIESTO DALLA D.L. LE PIANTANE ANDRANNO PROLUNGATE NELLA PARTE SUPERIORE PER CONSENTIRE LA FORNITURA E MESSA IN OPERA DI N° 3 ORDINI DI FILO ZINCATO E SPINATO.	ML	82,63
4.08.015.000.003	RECINZIONE ORSOGRIL MOD.STEROPE ZINCATA REALIZZATA SEGUENDO I SEGUENTI CRITERI: - FORNITURA E POSA IN OPERA SUL MURO IN CALCESTRUZZO DI PANNELLI IN ACCIAIO ZINCATI MODULARI DELLE DIMENSIONI DI ML 1,992 X 1,326 MAGLIE MM. 62 X 132 CON PROFILO VERTICALE IN FERRO PIATTO DA 25 X 3 MM. E PROFILO ORIZZONTALE IN FERRO TONDO DE= 5 MM. BLOCCATI ALLE PIANTANE CON BULLONI DI SICUREZZA. - FORNITURA E MESSA IN OPERA DI PIANTANE IN ACCIAIO ZINCATE DELLA SEZ. DI 60 X 8 MM. PER SUPPORTO PANNELLI. - L'ONERE DELL'AMMARAGGIO DI 250 MM. SUL MURO PRECEDENTEMENTE REALIZZATO COME DALL'ART.4.095.101 E' COMPENSATO NEL SEGUENTE PREZZO. - OVE RICHIESTO DALLA D.L. LE PIANTANE ANDRANNO PROLUNGATE NELLA PARTE SUPERIORE PER CONSENTIRE LA FORNITURA E MESSA IN OPERA DI N° 3 ORDINI DI FILO ZINCATO E SPINATO.	ML	72,30
4.08.015.000.004	RECINZIONE CON TUTTI GLI ONERI DI CUI ALL'ART. 4.08.015.000.002 MA PREVEDENDO RETE METALLICA ZINCATA RIVESTITA IN PLASTICA VERDE ANZICHE' PANNELLI IN ACCIAIO ZINCATI MODULARI	ML	51,65
4.08.015.000.005	CANCELLI IN FERRO ZINCATO A DUE BATTENTI GIREVOLI COSTRUITI CON STRUTTURA IN PROFILATO DI FERRO SCATOLATO DA 50 X 50 X 2 CON ZOCCOLATURA FORMATA DA DUE PROFILI IN FERRO SCATOLATO DA 150 X 50 X 2 MM. SOVRAPPOSTI E DISTANZIATI FRA DI LORO TALI DA FORMARE UNO ZOCCOLO DI 40 CM. CIRCA. TAMPONATURA SUPERIORE CON PANNELLI IN GRIGLIATO "ORSOGRIL" MOD. STEROPE H 1,722 CON MAGLIA 62 X 132 M. CON PROFILO VERTICALE IN FERRO PIATTO DA 25 X 3 MM. E PROFILO ORIZZONTALE IN FERRO TONDO DE= 5 MM. BATTUTA CENTRALE IN FERRO PIATTO DA MM. 50 X 5, CATENACCIO VERTICALE CON BATTENTI A TERRA PER BLOCCARE L'ANTA SEMIFISSA. SERRATURA MECCANICA TIPO YALE CON MANIGLIE IN LEGA VERNICIATA. COLONNE MONTANTI COSTRUITE CON PROFILO SCATOLATO DA 150 X 150 X 3 MM. COMPRESE ALLA SOMMITA' DI COPRIPILASTRO A PUNTA DI DIAMANTE E CORDINI A PIVOT.	CAD	774,69

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	IL TUTTO ZINCATO E MESSO IN OPERA SINO ALLA LARGHEZZA TOTALE DI ML 3,60 MONTANTI COMPRESI.		
4.08.015.000.006	CANCELLI IN FERRO ZINCATO PEDONALE AD UN BATTENTE GIREVOLE COSTRUITI CON STRUTTURA IN PROFILATO DI FERRO SCATOLATO DA 50 X 50 X 2 CON ZOCCOLATURA FORMATA DA DUE PROFILI IN FERRO SCATOLATO DA 150 X 50 X 2 MM. SOVRAPPOSTI E DISTANZIATI TRA DI LORO TALI DA FORMARE UNO ZOCCOLO DI 40 CM. CIRCA. TAMPONATURA SUPERIORE CON PANNELLI IN GRIGLIATO TIPO ORSOGRIL MOD. STEROPE H 1,722 CON MAGLIA 62 X 132 M. CON PROFILO VERTICALE IN FERRO PIATTO DA 25 X 3 MM. E PROFILO ORIZZONTALE IN FERRO TONDO DE= 5 MM. RISCONTRO IN FERRO PIATTO DI MM. 50 X 5, SERRATURA MECCANICA TIPO YALE CON MANIGLIE IN LEGA VERNICIATA. COLONNE MONTANTI COSTRUITE CON PROFILO SCATOLATO DA 150 X 150 X 3 MM. COMPRESE ALLA SOMMITA' DI COPRIPILASTRO A PUNTA DI DIAMANTE E CORDINI A PIVOT. IL TUTTO ZINCATO E MESSO IN OPERA SINO ALLA LARGHEZZA TOTALE DI ML 1,40 MONTANTI COMPRESI.	CAD	438,99
4.08.015.000.007	CANCELLO SCORREVOLE CON TAMPONATURA TIPO ORSOGRIL CON COLONNE MONTANTI 15 X 15 CM. COMPRESE LE SOMMITA' DI COPRIPILASTRO A PIRAMIDE CON SERRATURA TIPO YALE IL TUTTO ZINCATO E MESSO IN OPERA	MQ	258,23
4.08.015.000.017	SISTEMA DI RECINZIONE MODULARE MODELLO RECINTHA 202-8/8/6 NEW DELLA DEFIM S.P.A. COSTITUITO DA: - PANNELLI MODULARI IN RETE ELETTROSALDATA MM L 2506 X H 2030 MAGLIA MM 200 X 50 CON FILO DA MM 6 VERTICALE E DOPPIO FILO DA MM 8 ORIZZONTALE - PIANTANE IN TUBOLARE A SEZIONE QUADRATA MM 60 X 60 X1,5 - H 2750 - TAPPO SUPERIORE IN PLASTICA - SPECIALI A COLLARE PER FISSAGGIO PANNELLI - INTERASSE FINALE MM. 2510	ML	37,86
4.08.016	SCOSSALINE, PLUVIALI		
4.08.016.000	SCOSSALINE, PLUVIALI IN RAME		
4.08.016.000.001	FORNITURA E POSA IN OPERA DI LAMIERA IN RAMESPESSORE 8/10 MM. LAVORATA E POSTA IN OPERA SE-CONDO I DISEGNI FORNITI DALLA D.L. PER LA REA-LIZZAZIONE DI CANALE, SCOSSALINE, FRONTALINI,SCONTRI, CONVERSE. COMPRESO FORNITURA E POSA DIVITI A PRESSIONE, RIVETTI, MASTICE IDONEO PERLA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI E DELLE SORMON-TE, COMPRESO L'ONERE DEI PONTEGGI A QUALSIASIALTEZZA	MQ	56,81
4.08.016.000.002	FORNITURA E POSA IN OPERA DI TUBI PLUVIALI IN RAME, SPESSORE 8/10 MM., DIAMETRO 10 CM., LAVORATI E POSTI IN OPERA SECONDO I DISEGNI FORNITI DALLA D.L.. COMPRESO FORNITURA E POSA DI COLLARI IN RAME E VITI A PRESSIONE PER IL FISSAGGIO VERTICALE DEI TUBI MEDESIMI, LA FORNITURA E POSA DI CURVE IN RAME, DI LEGA A SALDARE O MASTICE IDONEO PER LA SIGILLATURA DELLE GIUNZIONI, DEI RIVETTI, COMPRESO L'ONERE DI PONTEGGI A QUALSIASI ALTEZZA	ML	13,94
4.08.017	ESECUZIONE FORI PASSANTI IN MURATURE		
4.08.017.000	MURATURE DI QUALSIASI NATURA		
4.08.017.000.001	Esecuzione di foro passante in murature di fabbricati per il passaggio di servizi, eseguito con macchina carotatrice su murature di qualsiasi natura, spessore e consistenza, sia a parete che su solette, il trasporto del materiale in discarica, la sigillatura del foro e ogni altro onere relativo. Per diametro del foro inferiore od uguale a 80 mm.	CENTIMETRO	4,96
4.08.017.000.002	Esecuzione di foro passante in murature di fabbricati per il passaggio di servizi, eseguito con macchina carotatrice su murature di qualsiasi natura, spessore e consistenza, sia a parete che su solette, il trasporto del materiale in discarica, la sigillatura del foro e ogni altro onere relativo. Per diametro del foro compreso tra 80 mm e 200 mm.	CENTIMETRO	6,32
4.09	ATTRAVERSAMENTI CON TUBI DI PROTEZIONE		
4.09.000	ATTRAVERSAMENTI A CIELO CHIUSO		
4.09.000.000	ATTRAVERSAMENTI CON PRESSOTRIVELLA		
4.09.000.000.001	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 508/10,31	ML	243,77
4.09.000.000.002	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 609/11,91	ML	291,80
4.09.000.000.003	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO.	ML	343,44

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

	- LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 711/12,7		
4.09.000.000.004	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 812/12,7	ML	388,38
4.09.000.000.005	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 914/14,27	ML	439,51
4.09.000.000.006	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 1066/14,27	ML	494,77
4.09.000.000.007	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 1220/15,88	ML	584,11
4.09.000.000.008	ATTRAVERSAMENTI SOTTERRANEI CON PRESSOTRIVELLA E/O MACCHINA SPINGITUBO COMPRESO: - FORNITURA IMMISSIONE DI TUBAZIONI GUAINA IN ACCIAIO DEL DIAMETRO SOTTOINDICATO COMPRESO TRASPORTO E RITRASPORTO, SCARICO E RICARICO DI TUTTA L'ATTREZZATURA NECESSARIA ALL'ESECUZIONE DEI LAVORI, A MEZZO CAMION CON GRU, MONTAGGIO E SMONTAGGIO CANTIERE COMPRESO VIAGGIO A/R CON MEZZI E MAESTRANZE DELL' APPALTATORE; COMPRESO LO SMARINAGGIO DEL TERRENO DALL' INTERNO DEL TUBO, IL SOLLEVAMENTO A BORDO DELLA BUCA DI PARTENZA ED IL TRASPORTO ALLE PUBBLICHE DISCARICHE DEL MATERIALE DI RISULTA SCAVATO. - LA MESSA A DISPOSIZIONE DI TUTTA LA MANODOPERA SPECIALIZZATA E DELLA MANOVALANZA PER L'ESECUZIONE DELL'OPERA; - IN CASO DI SCAVO IN ROCCIA DA MINA SARANNO APPLICATI I PREZZI PREVISTI NEL PRESENTE ELENCO; - IL TAGLIO DELLE TUBAZIONI IN SPEZZONI ATTI ALLA SPINTA, RIFILATURA E RELATIVA SALDATURA ELETTRICA ATTA A SOPPORTARE IL CARICO DI SPINTA; - LAVORI DI STAFFAGGIO ALL'INTERNO DEL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, DI GUAINE IN ACCIAIO NEL NUMERO E DELLE DIMENSIONI INDICATE DALLA COMMITTENTE, COMPRESA L' ASSEMBLATURA DELLE STAFFE, REALIZZATE COME INDICATO DALLA COMMITTENTE, LA COSTRUZIONE DELLE STESSE E POSA IN OPERA A SOSTEGNO DELLE GUAINE IN MODO CHE LE MEDESIME NON SIANO IN CONTATTO FRA LORO E NON SIANO A CONTATTO CON IL TUBO DI PROTEZIONE INFISSO, SONO PREVISTE COMPLESSIVAMENTE ALMENO N. 1 STAFFA OGNI 2,00 DI SVILUPPO DI CONDOTTA. SONO PURE COMPRESI I DISTANZIATORI IN LASTRE DI GOMMA TELATA SPESSORE MINIMO DI MM. 10 DA INTERPORRE TRA LE STAFFE ED I TUBI IN MODO DA GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO TRA I MEDESIMI ED IL TUBO DI SPINTA, COMPRESA PURE LA BULLONERIA IN ACCIAIO INOX A CORREDO DELLE STAFFE. ESCLUSO: - LA FORMAZIONE DELLE FOSSE PER L'ALLOGGIAMENTO DELLE MACCHINA SPINGITUBO E PER L' USCITA DELLA PUNTA; - L' ARMATURA DI CONTENIMENTO DEL TERRENO (PALANCOLE) LA CUI QUOTA SUPERIORE NON DOVRA' ESSERE PIU' ELEVATA DEL PIANO CAMPAGNA E CHE DOVRA' ESSERE ATTA A SOPPORTARE IL CARICO; - LA REALTIVA SEGNALAZIONE DELLA FOSSA; - L'AGGOTTAMENTO NEL CASO DI INFILTRAZIONE DI ACQUA; - I RINETERRI DEGLI SCAVI; - L'ACCESSO CARRABILE ALLA FOSSA DI ALLOGGIAMENTO PER L'AUTOCARRO CON GRU; - LA COSTRUZIONE DI UN MURO IN C.A. REGGISPINTA PER DE = 1420/15,88	ML	676,56

Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.

Classe 1: Documento che può essere dato ai dipendenti non aziendali
Classe 2: Documento riservato ai dipendenti aziendali
Documento di proprietà ACAM S.p.A.: Vietata la riproduzione o l'uso per scopi diversi da quelli previsti.