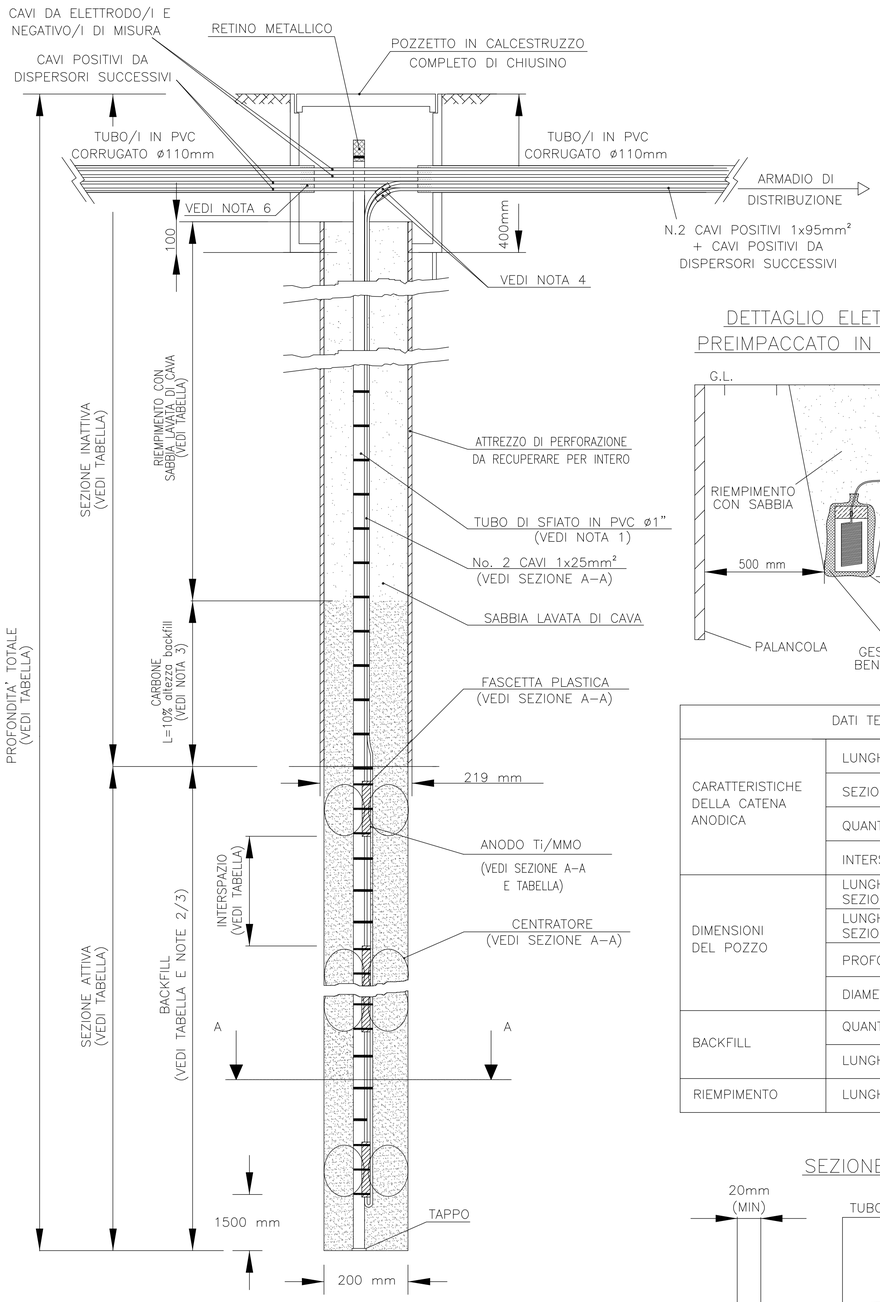
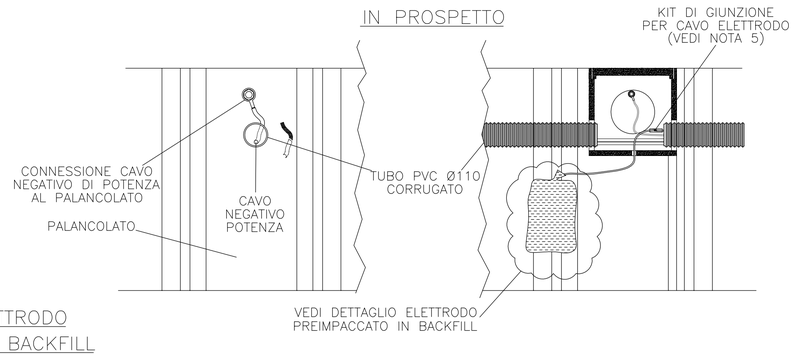
SEZIONE POZZO



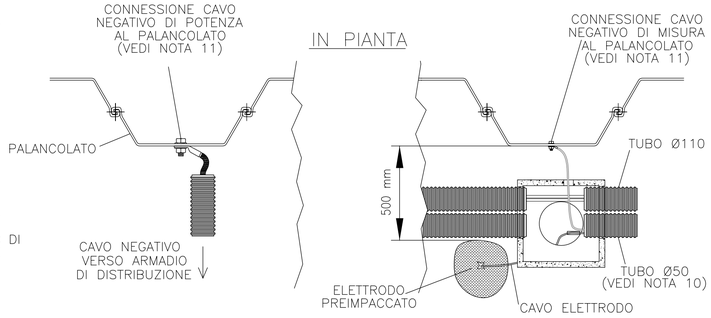
DETTAGLIO CONNESSIONI AL PALANCOLATO

IN PROSPETTO



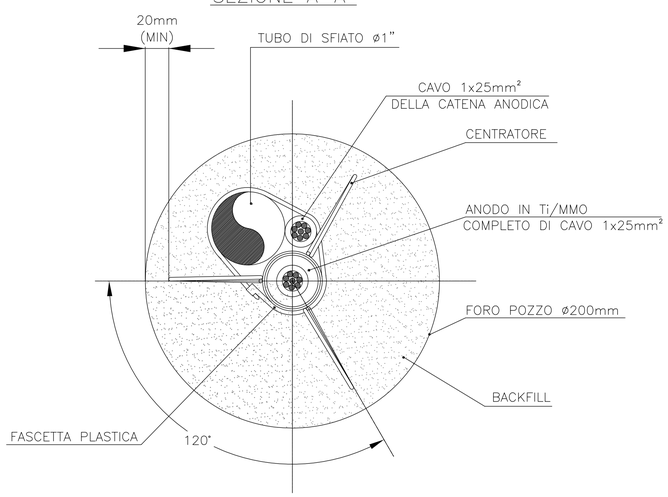
DETTAGLIO ELETTRODO PREIMPACCATO IN BACKFILL

IN PIANTA



DATI TECNICI DEL DISPERSORE		
CARATTERISTICHE DELLA CATENA ANODICA	LUNGHEZZA ANODI (m)	1
	SEZIONE CAVO (mm^2)	25
	QUANTITA' ANODI (N.)	16
	INTERSPAZIO ANODI (m)	1,5
DIMENSIONI DEL POZZO	LUNGHEZZA SEZIONE INATTIVA (m)	40
	LUNGHEZZA SEZIONE ATTIVA (m)	40
	PROFONDITA' TOTALE (m)	80
	DIAMETRO (mm)	200
BACKFILL	QUANTITA' TOTALE (m^3)	1,33
	LUNGHEZZA TOTALE (m)	44
RIEMPIMENTO	LUNGHEZZA (m)	36

SEZIONE A-A

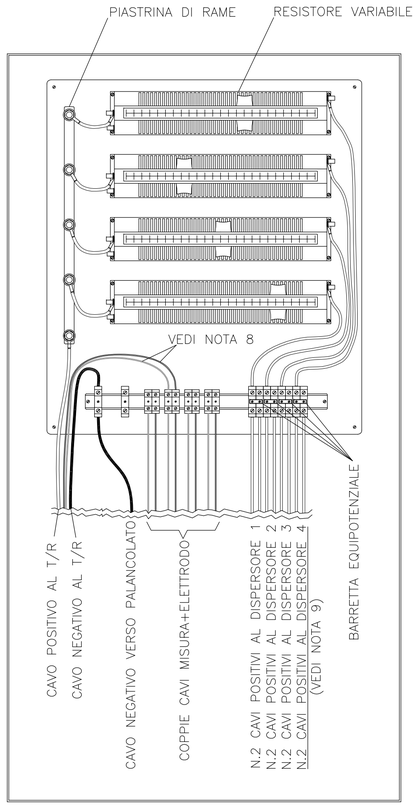


TOLLERANZE

PROFONDITA'	−0/+5 %
DIAMETRO FORO	−0/+10 %
LUNGHEZZA ATTIVA	−0/+0.7 m
INTERSPAZIO ANODI	±0.1 m
DISTANZA ELETTRODO−PALANCOLA	−0/+0.2 m
PROFONDITA' ELETTRODO	−0/+0.2 m

DETTAGLI ARMADI DI DISTRIBUZIONE 1/2

(VEDI NOTA 9)



NOTE

1. IL TUBO DI SFIATO IN PVC ø1" DEVE ESSERE PROVVISTO DI FORI DA 2 mm DI DIAMETRO. I FORI DOVRANNO ESSERE PASSANTI DIAMETRALMENTE E SPAZIATI DI 150 mm SULLA VERTICALE DEL TUBO, CON UNA ROTAZIONE DI 90°.
   IL TUBO DOVRA' ESSERE FORATO PER TUTTA LA LUNGHEZZA DELLA PARTE ATTIVA.
2. GETTO DEL BACKFILL IN POLVERE DI CARBONE:
   - MISCELAZIONE DEL BACKFILL DI POLVERE DI CARBONE, DA ESEGUIRE SECONDO LA PROPORZIONE POLVERE DI CARBONE : ACQUA = 2 : 1 (IN PESO).
   - INTRODUZIONE DELLA MISCELA CARBONE/ACQUA ALL'INTERNO DEL DISPERSORE MEDIANTE APPOSITA POMPA, COLLEGATA AD UN TUBO FLESSIBILE INTRODOTTO NEL POZZO PER TUTTA LA SUA PROFONDITA'.
3. LA PARTE DEL POZZO RIEMPITA CON MISCELA CARBONE/ACQUA SARA' PARI O SUPERIORE ALLA LUNGHEZZA DELLA PARTE ATTIVA INCREMENTATA DEL 10 %.
4. I DUE CAVI DELLA CATENA DOVRANNO ESSERE COLLEGATI CON I DUE CAVI POSITIVI PROVENTIENTI DALL'ARMADIO DI DISTRIBUZIONE MEDIANTE CONNETTORE A COMPRESSIONE IN RAME, CONTENUTO ALLO INTERNO DI UN KIT PER GIUNZIONE CAVI, RIEMPITO DI RESINA.
5. IL CAVO DI CUI E' DOTATO L'ELETTRODO DEVE ESSERE GIUNTATO ALL'INTERNO DEL POZZETTO CON IL CAVO PER L'ELETTRODO 1x6 mm^2 DIRETTO ALL'ARMADIO DI DISTRIBUZIONE. LA GIUNZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA MEDIANTE CONNETTORE A COMPRESSIONE IN RAME, CONTENUTO ALLO INTERNO DI UN KIT PER GIUNZIONE CAVI, RIEMPITO DI RESINA.
6. L'ESTREMITA' DEL TUBO PASSACAVO DOVRA' ESSERE SIGILLATA CON POLIURETANO ESPANSO, PER EVITARE L'INGRESSO DI DETRITI.
7. IL CAVO DI MISURA RELATIVO AL PUNTO DI MISURA AVENTE POTENZIALE PIU' ELETTROPOSITIVO ED IL RISPETTIVO CAVO DELL'ELETTRODO DEVONO ESSERE COLLEGATI RISPETTIVAMENTE AI MORSETTI "M" ED "E" DEL T/R, ATTRAVERSO I MORSETTI CABUR PRESENTI ALL'INTERNO DELL'ARMADIO DI DISTRIBUZIONE.
8. PER L'ARMADIO 2 I COLLEGAMENTI SONO IDENTICI ALL'ARMADIO 1 MA INTERESSANO I DISPERSORI 5,6,7,8.
9. NEL TRATTO DI PERCORSO CAVI PIU' VICINO AI T/R (CON MAGGIOR NUMERO DI CAVI), VERRA' INSTALLATO UN CORRUGATO Ø110 ANCHE PER I CAVI CON SEZIONE 6mm^2.
10. LE CONNESSIONI NEGATIVE DI POTENZA E DI MISURA, DOPO AVERLE FISSATE E TIRATE CON FORZA, DEVONO ESSERE SPALMATE DI RESINA EPOSSIDICA PER GARANTIRE L'ISOLAMENTO ELETTRICO DELLA CONNESSIONE E PER SCONGIURARNE ALLENTAMENTI.

AUTORITA' PORTUALE DI SAVONA

PORTO DI VADO LIGURE

PROJECT FINANCING PER:

PROGETTAZIONE DEFINITIVA ED ESECUTIVA, ESECUZIONE DEI LAVORI DELLA NUOVA PIASTRA MULTIFUNZIONALE DEL PORTO DI VADO LIGURE E GESTIONE DELLA PARTE RELATIVA AL TERMINAL CONTENITORI

SOCIETA' DI PROGETTO : APM TERMINALS VADOLIGURE S.p.A.

MAERSK | GRANDI LAVORI FINCOSIT

PROGETTAZIONE

TECHNITAL S.p.A.

IL RESPONSABILE
Dott. Ing. Guido Fiorini

PROGETTO ESECUTIVO - FASE 2 E CONTESTUALE PERIZIA DI VARIANTE DELLA FASE 1

ELABORATO N° :

TITOLO ELABORATO:

CASSA DI COLMATA
SISTEMA DI PROTEZIONE CATODICA DEI PALANCOLATI - SCHEMI DI INSTALLAZIONE

MI010P-PE-G-Z-D-4599-CO

DATA			
Settembre 2014	ELABORATO	CONTROLLATO	APPROVATO
SIGLA	D.AMPEZZAN	G.MARCOLINI	G.FIORINI
REVISIONE 1			
REVISIONE 2			
REVISIONE 3			

NOME FILE: MI010P-PE-G-Z-D-4599-CO.dwg

SCALA:

A TERMINE DI LEGGE CI RISERVIAMO LA PROPRIETA' DI QUESTO ELABORATO CON DIVIETO DI RIPRODURLO RENDENDOLO NOTO A TERZI ANCHE PARZIALMENTE SENZA NOSTRA AUTORIZZAZIONE.