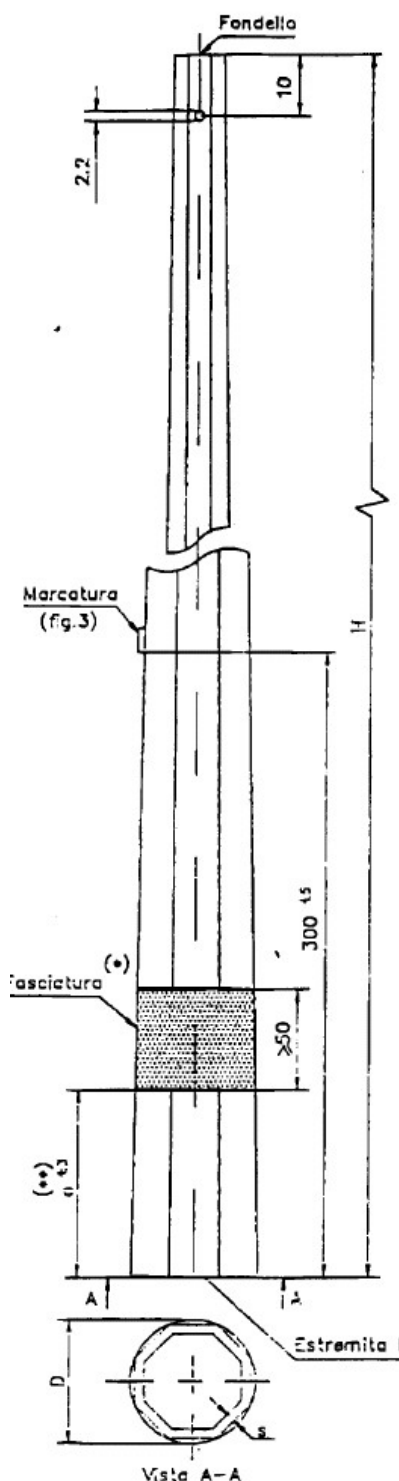


	<b>MODULO</b>	<b>MAG/LV 2.07/01</b>
		<b>Rev. 0</b>
	<b>SPECIFICA TECNICA</b>	<b>Del 29.03.07</b>
		<b>Cod.35030 – Pg.1/2</b>

Descrizione<sup>1</sup> ...Palo ottagonale 10/B/14 matr.237211.....



### 1.Descrizione della fornitura:

Palo in acciaio zincato a sezione ottagonale per linee aeree di distribuzione di energia elettrica MT/BT in unico tronco, zincati a caldo norme CEI 7-6 n°239 a tabella Enel [DS 3010](#) ed. 7° del 10/2001 (e successive edizioni), completi di fasciatura bituminosa. Sigla palo 10/B/14 matr.237211.

### 2.Caratteristiche del materiale impiegato

Acciaio zincato a caldo (norme CEI 7-6).

L'acciaio impiegato per la costruzione dei pali deve essere saldabile (semicalmato o calmato) laminato a caldo. Le caratteristiche sono quelle prescritte dalle norme CEI 11-4.

### 3.Caratteristiche costruttive generali dei pali conici ricavati da lamiera di acciaio

Su ogni palo deve essere riportata la sigla del costruttore, la sigla del palo, e l'anno di fabbricazione mediante marcatura. Prescrizioni costruttive seconda matricola Enel [DS 3810](#) (e successive edizioni).

I pali devono essere zincati a caldo (norme CEI 7.6) internamente ed esternamente previo decapaggio ed eliminazione totale delle scorie della saldatura.

I pali devono portare a 3m circa dalla base una marcatura (in rilievo o punzonatura), con caratteri di altezza non inferiore a 20mm, effettuata prima della zincatura, ma in modo che questa ultima non ne impedisca la leggibilità. La marcatura deve comprendere: sigla del costruttore, sigla del palo, anno di fabbricazione.

I pali devono essere chiusi superiormente per mezzo di un fondello sul quale deve essere indicata, in modo chiaramente leggibile, la sigla del palo.

Devono essere impiegati i seguenti procedimenti di saldatura: saldatura automatica ad arco sommerso, saldatura automatica o semiautomatica sotto gas protettore, saldatura manuale, a completamento dei processi automatici, per l'eliminazione di eventuali difetti e là dove i processi.

I pali possono essere sottoposti ad operazioni di finitura. Il sovrappessore della saldatura longitudinale, se presente, dovrà essere ben avviato sui lati e non superare sulla parte

<sup>1</sup> descrizione del Centro di Costo da legenda.

	<b>MODULO</b>	<b>MAG/LV 2.07/01</b>
		<b>Rev. 0</b>
	<b>SPECIFICA TECNICA</b>	<b>Del 29.03.07</b>
		<b>Cod.35030 – Pg.2/2</b>

esterna 1 mm più un decimo dello spessore nominale del nastro o della lamiera di partenza. E' ammessa l'eliminazione di limitati difetti superficiali con l'impiego di mezzi idonei (molatura) purché dopo l'eliminazione lo spessore rientri nelle tolleranze ammesse.

#### **4.Requisiti**

I pali, oltre a possedere i requisiti generali di cui al punto 3, devono essere:

a) forniti con una protezione anticorrosiva esterna formata da guaina termorestringente in poliolefina reticolata con adesivo interno termofusibile che garantisca la perfetta sigillatura ed eviti l'ingresso di umidità.

La zincatura dei pali deve presentare uniformità di colore. Non saranno accettate zone scure o con diversità di colorazione (chiaro-scuro) di qualsiasi dimensione. A zincatura eseguita i sostegni devono presentare superfici interne ed esterne lisce, prive di grumi, macchie, punte, colature, e distacchi anche di minima entità. Eventuali ritocchi devono essere eseguiti con zincante inorganico fino al raggiungimento dello spessore richiesto e ricoperti con zincante spray.

#### **DOCUMENTAZIONE**

Il Costruttore, per ciascun tipo di palo è tenuto a presentare e consegnare:

- i disegni costruttivi
- gli elaborati di calcolo

#### **Impiego:**

- Da utilizzarsi per linee di pubblica illuminazione e linee aeree di distribuzione di energia elettrica in bassa tensione.