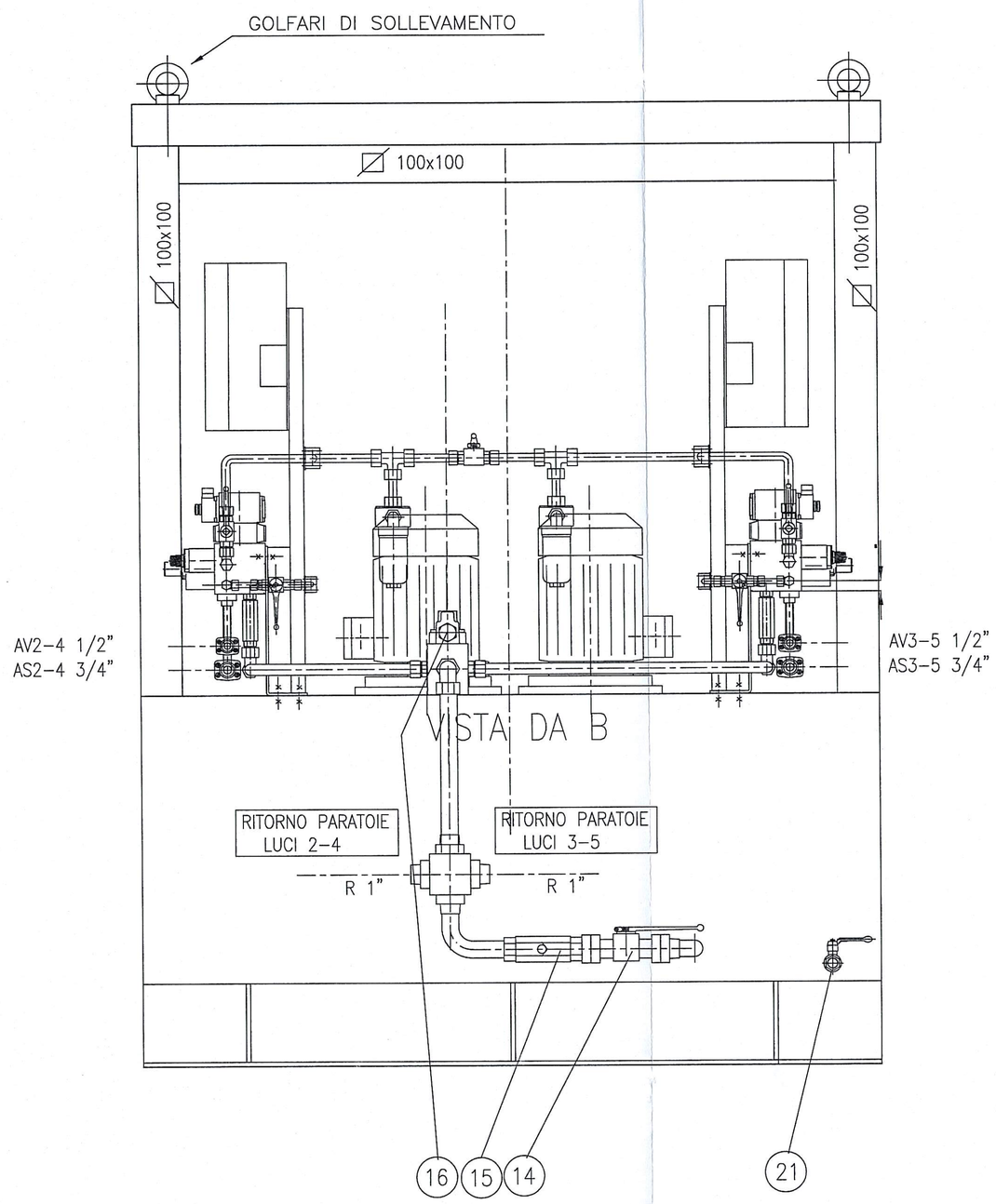
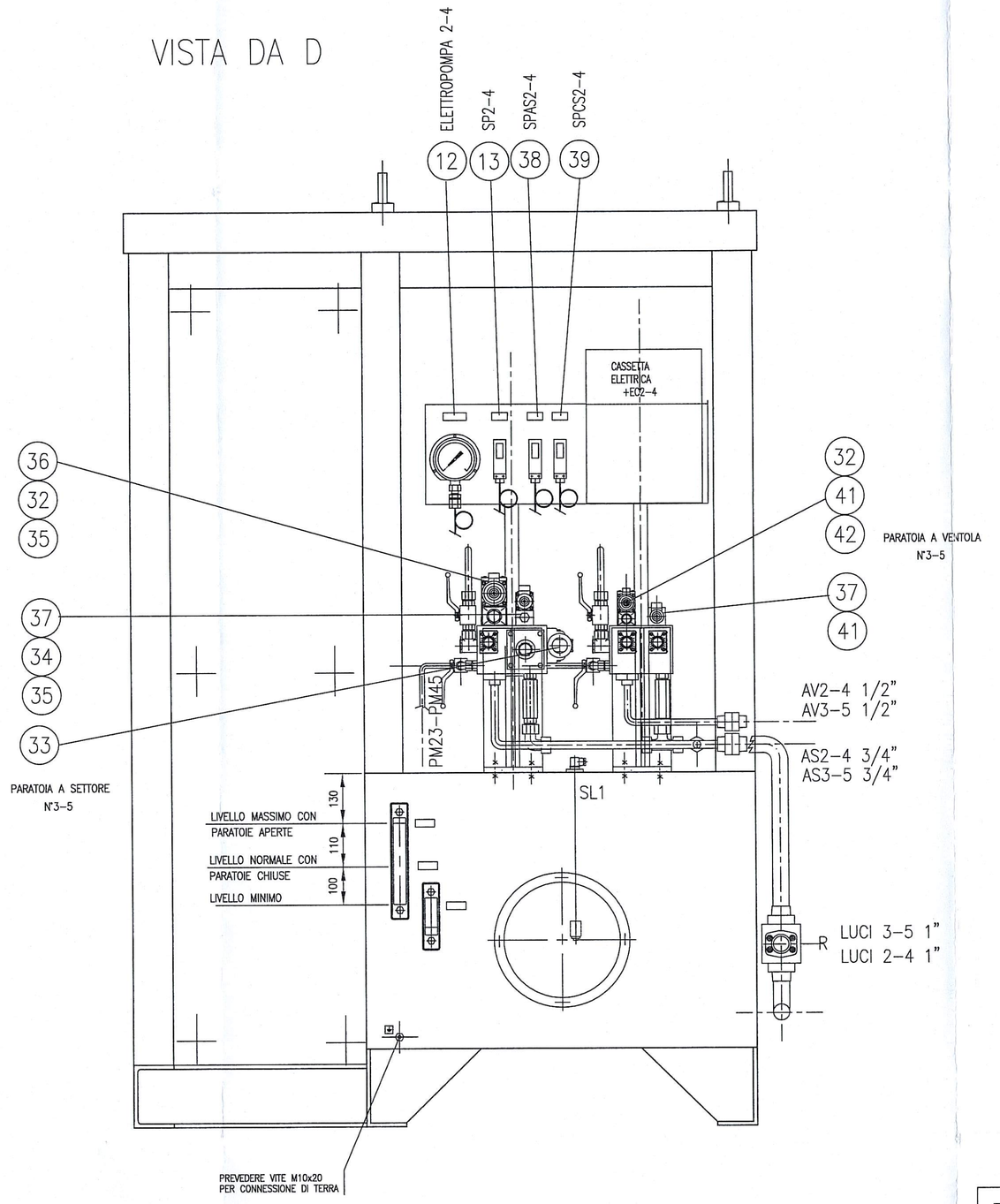
D

VISTA DA C



VISTA DA B



NOTE COSTRUTTIVE

- TUTTI I TUBI ESTERNI SONO IN ACCIAIO INOX AISI 304
- I RACCORDI SONO AD ANELLINO PN 250 bar IN ACCIAIO ZINCATO
- TUTTI I COMPONENTI OLEODINAMICI SONO IDENTIFICATI CON TARGHETTE RIPORTANTI LA SIGLA DI RIFERIMENTO DELLO SCHEMA
- LE TARGHETTE FUNZIONALI SONO IN MATERIALE PLASTICO BICOLORE (NERO/BIANCO) Sp. 2 mm E FISSATE CON VITI AUTOFILETTANTI IN ACC. INOX. CON INCISIONI DAL LATO BIANCO.

SULLA CENTRALE SONO MONTATE LE TARGHE DI:
- RAGIONE SOCIALE
- SERBATOIO
- GRUPPI ELETTROPOMPA.

COLLEGAMENTI ELETTRICI FINO ALLA CASSETTA +EC2 +EC3 +EC4 +EC5 COME DA SCHEMA ELETTRICO DIS. PRA-13-026 E PRA-13-027

COLLEGAMENTI OLEODINAMICI E DISTINTA APPARECCHIATURE COME DA SCHEMA OLEODINAMICO DIS. PRA-13-023 E PRA-13-024

CARATTERISTICHE CENTRALE

MOTORE ELETTRICO	KW 7.5 g/min 1450
	400/660 V – 50 Hz
POMPA AD INGRANAGGI	Q = 20 l/min.
	Pmax = 250 bar

PRESSIONE MASSIMA DI ESERCIZIO	165 bar
PRESSIONE NOMINALE	180 bar
PRESSIONE DI TARATURA VALVOLE DI SICUREZZA RIF-. 5 :	165 bar
PRESSIONE DI TARATURA VALVOLA DI SEQUENZA RIF-. 16 :	10 bar
PRESSIONE DI TARATURA VALVOLE DI SICUREZZA RIF-. 34 :	180 bar

PRESSIONE DI TARATURA DEI PRESSOSTATI:

SP2,3,4,5 = 20 bar (+)
SPAS2,3,4,5 = 160 bar (+)
SPCS2,3,4,5 = 20 bar (–)

PRESSIONE DI PROVA STATICA 270 bar

CARATTERISTICHE OLIO

CLASSE DI VISCOSITA'	ISO VG 32
VISCOSITA' A 40 °C	32 cSt
INDICE DI VISCOSITA'	> 110
PUNTO DI SCORRIMENTO	– 30 °C

VERNICIATURA APPARECCHIATURE

LE APPARECCHIATURE OLEODINAMICHE INTERNE, COSTRUITE IN GHISA O IN ALTRO MASTERIALE NON INOSSIDABILE, DEVONO ESSERE VERNICIATE CON CICLO EPOSSIDICO COME SEGUE:

- APPLICAZIONE DI UNA MANO DI VERNICE EPOSSIDICA, SPESSORE 50 MICRON
- APPLICAZIONE DI UNA MANO DI VERNICE EPOSSIVINILICA PER UNO SPESSORE MINIMO DI 60 MICRON
- APPLICAZIONE DI UNA MANO DI VERNICE POLIURETANICA DI FINITURA PER UNO SPESSORE MINIMO DI 60 MICRON
- SPESSORE MINMO TOTALE DEL FILM SECCO 170 MICRON
- COLORE FINALE GRIGIO RAL 7032 (da confermare)

UNIONE EUROPEA — REPUBBLICA ITALIANA — REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

Ente acque della Sardegna

P. O. F.E.S.R. 2007 - 2013
ASSE IV - OBIETTIVO OPERATIVO 4.1.5
LINEA DI ATTIVITA' 4.1.5.b

PROGETTO ESECUTIVO
INTERVENTI DI RIQUALIFICAZIONE DELL'IMPIANTO ELETTRICO ED OLEODINAMICO DEGLI ORGANI MECCANICI DI SCARICO DELLA DIGA DI PRANU ANTONI

Approvato con det. D. S.IN./L.L.PP. Prot. 35061 rep. 1965 del 15.10.2013

SCARICO DI SUPERFICIE
PARATOIE LUCI 2-3 E 4-5 (nr.2 complessi)
CENTRALE OLEODINAMICA
- INSIEME -

Allegato: D 18
PRA-13-029
Tavola: 3 DI 3
scala: 1:10

Redatto dal Servizio Dighe

Responsabile del Procedimento: Ing. Maurizio Meloni / Ing. Francesca Piras (dal 29.07.2013)
Redazione a cura di:
Progettista: Ing. Francesca Piras
Collaborazioni tecniche: Geom. Carmine Villecco
Responsabile Sicurezza in fase di progettazione ed esecuzione: Ing.Jr. Piergiorgio Cadeddu
Consulente: Ing. Ivano Leandri

INGEGNERE IVANO LEANDRI — SEZIONE A — N°5345

Il Direttore Generale Ing. Franco Ollargiu
Il Direttore del Servizio Ing. Francesca Piras

Settembre 2013