

RETI METALLICHE A DOPPIA TORSIONE

SCHEDA DI INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

IL PRODOTTO

Le reti metalliche a doppia torsione confezionate in rotoli consentono di realizzare interventi di rivestimento di pendici rocciose per la protezione di centri abitati o di infrastrutture. Infatti da sole vengono impiegate per la realizzazione di interventi di tipo passivo mentre, in combinazione con funi in acciaio ed ancoraggi, realizzano un efficace sistema di rafforzamento corticale in tutte quelle situazioni dove occorre impedire il distacco di elementi lapidei di varia dimensione.

La rete stesa si adatta a qualsiasi profilo roccioso rendendo anche possibile l'inerbimento della superficie interessata mediante tecniche di ingegneria naturalistica.

SPEDIZIONE DEL MATERIALE

La rete è spedita in rotoli con altezza variabile e lunghezza standard di 25 mt o 50 mt.

ASSEMBLAGGIO

La rete viene applicata normalmente srotolando il rotolo dal basso verso l'alto e facendola aderire alla parete. La rete viene tagliata in teli a misura.

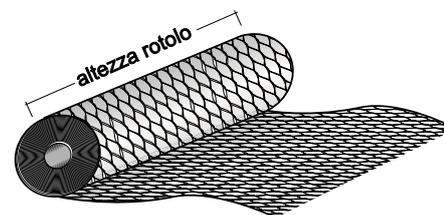
Ciascun telo di rete verrà saldamente ancorato in sommità e cucito in modo continuo al telo adiacente.

Le modalità di ancoraggio in sommità sono varie e dipendono dalle caratteristiche del terreno e possono prevedere cordoli o plinti con annegati ferri di opportuno diametro o picchetti battuti. In sommità si prevede la sovrapposizione di almeno mezzo metro di rete per aumentare la resistenza ai picchetti o alla fune di acciaio che funge da bordatura superiore. I teli adiacenti vengono sovrapposti l'uno all'altro e quindi legati con punti metallici o con filo zincato.

In particolari situazione per una maggiore sicurezza si possono utilizzare dei rinforzi corticali realizzati con funi metalliche disposte in senso longitudinale o trasversale.

INDICAZIONI DI POSA

Nella fase di posa in opera si provvede preventivamente alla pulizia del pendio da arbusti e



Tipo Maglia 6x8 - 8x10

D è riferita all'interasse tra le due torsioni
in accordo alla UNI EN 10223-3



da massi pericolanti, ponendo attenzione a preservare alberi di importanza paesaggistica; quindi si sbobinano i rotoli dal basso verso l'alto con una gru o in alternativa con appositi mezzi di sollevamento portati in sommità, per poi essere srotolati con caduta frenata e

Irpina Idrogeologica Srl

Sede Legale: Roma - Viale Regina Margherita, 176

Sede Operativa: Ariano Irpino (AV) - C.da Torreamando, 108/A

Tel. +39 0825 891699

Fax +39 0825 829044

mob. +39 329 6372088

www.irpinaidrogeologica.com

idrogeologica@irpina.com



PRODOTTO ITALIANO

controllata. Dopo la stesa si provvede a picchettare i teli ed a predisporre degli opportuni ancoraggi nel terreno.



ETICHETTATURA

Ogni rotolo presenta almeno un'etichetta contenente le informazioni relative allo stabilimento di produzione, al tipo di prodotto, alle caratteristiche dimensionali, alle quantità ed al lotto del fornitore.

CERTIFICAZIONE DI ACCOMPAGNAMENTO DEI MATERIALI

Ogni fornitura di materiale in cantiere deve essere accompagnata dalla Dichiarazione di Prestazione CE (DoP) e dalla relativa marcatura CE rilasciate sulla base di un ETA.

INDICAZIONI PER LA MANUTENZIONE

Le reti in condizioni di applicazione normale non richiedono interventi di manutenzione frequenti. Sono indispensabili interventi di prevenzione nelle aree adiacenti al fine di evitare che eventuali incendi possano causare il decadimento delle caratteristiche prestazionali della rete. In caso di rottura di uno o più fili sostituire l'elemento danneggiato.



normative di riferimento

1. **Norme tecniche per le costruzioni** - DM 14 gennaio 2008;
2. Circolare 2 febbraio 2009, n. 617 C.S. LL.PP. - Istruzioni per l'applicazione delle "Nuove norme tecniche per le costruzioni" di cui al decreto ministeriale 14 gennaio 2008;
3. **Linee guida per la redazione di capitolati per l'impiego di rete metallica a doppia torsione** - Consiglio Superiore dei lavori Pubblici Servizio Tecnico Centrale - Maggio 2006;
4. **Linee Guida per la certificazione di idoneità tecnica all'impiego e l'utilizzo di prodotti in rete metallica a doppia torsione** - Consiglio Superiore dei lavori Pubblici Servizio Tecnico Centrale - Settembre 2013;
5. **UNI EN 10223-3:2014** - Fili e prodotti trafilati di acciaio per recinzioni - Reti di acciaio a maglie esagonali per impieghi industriali;
6. **UNI EN ISO 16120-2:2011** - Vergella in acciaio non legato per trasformazione in filo - Parte 2 / Requisiti specifici per vergella per impieghi generali;
7. **UNI EN 10218-2:2012** - Filo di acciaio e relativi prodotti - Generalità - Dimensioni e tolleranze dei fili;
8. **UNI EN 10244-2:2009** - Fili e prodotti trafilati di acciaio - Rivestimenti metallici non ferrosi sui fili di acciaio - Rivestimenti di zinco o leghe di zinco;
9. **UNI EN 10218-1:2012** - Filo di acciaio e relativi prodotti - Generalità - Metodi di prova;
10. **UNI EN 10245-2:2011** - Fili e prodotti trafilati di acciaio - Rivestimenti organici sui fili di acciaio - Fili rivestiti in PVC;
11. **UNI 11437:2012** - Opere di difesa dalla caduta massi - Prove su reti per rivestimento di versanti;
12. **UNI EN ISO 6988** - Rivestimenti metallici ed altri rivestimenti non organici - Prova con anidride solforosa con condensazione generale di umidità;
13. **UNI EN ISO 4892-2:2009** - Materie plastiche - Metodi di esposizione a sorgenti di luce di laboratorio - Parte 2 / Lampade ad arco allo xeno;
14. **UNI EN ISO 4892-3:2006** - Materie plastiche - Metodi di esposizione a sorgenti di luce di laboratorio - Parte 3 / Lampade fluorescenti UV;
15. **UNI EN ISO 9223:2012** - Corrosione dei metalli e loro leghe - Corrosività di atmosfere - Classificazione, determinazione e valutazione.