

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

LA MARCATURA CE

Dal 1° Luglio 2014 è obbligatoria la marcatura CE, secondo la norma armonizzata UNI EN 1090-1: 2012 (Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali) per l'immissione sul mercato di elementi strutturali in ferro e/o alluminio in Italia ed in tutto lo spazio Economico Europeo.

Secondo tale norma il costruttore è tenuto a verificare la propria capacità di esecuzione delle lavorazioni con delle prove iniziali di tipo ed implementare un sistema di Controllo del Processo di Produzione di Fabbrica (FPC)
La conformità di tutto il sistema di controllo (FPC) deve essere certificata da un Organismo Notificato.

Solo dopo tale iter si può procedere alla marcatura CE sul singolo prodotto.

I NOSTRI RIFERIMENTI NORMATIVI

I prodotti di Adami Teloni Srl sono realizzati facendo riferimento alle seguenti norme:

- **UNI EN 13561: 2015**
- (Tende esterne e tendoni- Requisiti prestazionali compresa la sicurezza)
- **UNI EN 1932: 2013**
- (Tende e chiusure oscuranti esterne - Resistenza al carico del vento - Metodo di prova e criteri di prestazione)
- **UNI EN 1090-1: 2012**
- (Esecuzione di strutture di acciaio e di alluminio – Parte 1: Requisiti per la valutazione di conformità dei componenti strutturali)

CLASSE DI ESECUZIONE PRODOTTI: EXC2

VERIFICHE STATICHE E DINAMICHE

Le strutture (salvo alcuni modelli indicati) seguono un ciclo di progettazione e verifica statica in quanto appartenenti alla tipologia delle strutture tessili removibili temporanee e/o itineranti, che possono essere ripetutamente installate, per brevi o lunghi periodi (da specificare) in ogni sito senza alterare le caratteristiche strutturali, e con molteplici scopi.

Vengono effettuate verifiche strutturali per quanto riguarda la resistenza al vento e i carichi da neve.

Portata da verificare a seconda dello stato della neve più o meno ghiacciata o consistente con sistemi di smaltimento utili a non superare tale carico e/o un sistema di riscaldamento per mantenere la necessaria temperatura di fusione della neve sulla superficie esterna (sarà cura dell'utilizzatore controllare e prevedere lo smaltimento dei carichi neve anche nel caso vengano garantite portate neve superiori a quanto richiesto dalla norma).

Carichi neve aggiuntivi vengono previsti secondo specifiche del cliente fermo restando il sistema di smaltimento garantito della stessa da parte del committente

Azioni sismiche trascurate per la modesta entità della massa strutturale (<10 Kg/m²)

SALDATURE SU GIUNTI ED ELEMENTI DI UNIONE

Le saldature vengono effettuate da personale qualificato in possesso di patentino di saldatura utilizzando fili di saldatura specifici per i materiali utilizzati.

TUBOLARI E LAMIERE ZINCATE FORMATE A FREDDO (Elementi strutturali, escluso piantoni canalizzati)

A seconda del caso, i prodotti vengono realizzati direttamente con materiale zincato da nastro S235JR (Profili ricavati da nastri zincati DX51D+Z a norma UNI 10327), onde partire con un elevato grado di protezione alla corrosione (anche interna) ed una maggiore aderenza al trattamento di verniciatura a polveri finale.

Questo tipo di tubi e lamiere presentano un rivestimento zincato (Z275) il cui spessore varia dai 200 ai 275 µ (micron) a seconda dello spessore del tubo.

Le operazioni di taglio di lamiere zincate (decori ed accessori vari) avvengono attraverso taglio laser ad Azoto onde mantenere inalterata la protezione anche sugli spigoli vivi di taglio e permettere una perfetta adesione della verniciatura che segue.

TUBOLARI E PIASTRE ZINCATI A CALDO

(Piantoni canalizzati tutti, Piastre a terre e piastre strutturali)

La zincatura a caldo rappresenta la protezione anticorrosiva per eccellenza. Per questo viene utilizzata in tutte le situazioni maggiormente colpite dalla stessa e per particolari condizioni ambientali (es. vicinanze marine).

Zincatura per immersione a caldo in conformità alla norma UNI EN ISO 1461:2009 realizzata in Bagno di Zinco Classe 1 secondo EUR 24286 EN: 2010. Il bagno in Classe 1 composto da materie prime certificate in percentuale verificata, è l'unico che non richiede radiografie di accertamento delle microfessurazioni.

PIASTRE ACCIAIO INOX

(Elementi di raccordo struttura)

Nel caso di elementi di raccordo interno delle strutture, in elementi non strutturali vengono utilizzate piastre al taglio laser in Acciaio inox AISI 304 per permettere una protezione totale all'umidità esterna a fronte anche della verniciatura successiva.

BULLONATURE E VITERIE DI UNIONE

Tutte la bulloneria destinata al montaggio della struttura portante ed accessori è realizzata in Acciaio Inox A2.

VERNICIATURA A POLVERI

Trattasi di verniciatura a polveri di poliestere epossidiche per esterni che offrono elevate caratteristiche di resistenza ai raggi UV. Ottime caratteristiche meccaniche, assenza di sfarinamento ed elevata resistenza agli agenti chimici.

Le parti verniciate vengono trasportate in un forno di cottura al cui interno raggiungono una temperatura variabile tra i 160 e i 200 °C, in funzione del tipo di vernice e dello spessore del pezzo. A seguito del riscaldamento ha luogo un fenomeno di fusione e reticolazione delle polveri, che produce infine uno strato di vernice omogeneo per spessore e grado di aderenza.

Su richiesta sono disponibili prove effettuate a distacco su tamponature campioni e certificato ciclo produttivo.

Nel caso inoltre di particolari situazioni quali la vicinanza al mare e salsedine può essere richiesto un ciclo di preparazione e finitura che possono essere utilizzati in ambiente con classe di corrosività C4H (Norma ISO 12944-2).

CONFEZIONE TELONI IN PVC

Tutti i teli utilizzati da Adami Teloni Srl sono realizzati internamente da personale altamente qualificato. La misurazione dei teloni avviene solamente dopo un pre-montaggio struttura in officina prima della fase di verniciatura.

La scelta di materiali del massimo livello nasce dalla necessità di veder garantito in ogni lotto di tessuto utilizzato lo stesso grado di qualità e durata nel tempo.

CARATTERISTICHE TESSUTO

Caratteristiche tessuto (salvo variazioni richieste e specifiche esigenze):

SATTLER		Art. 684
PESO TOTALE	DIN EN ISO 2286-2	690 gr/mq
SUPPORTO	DIN 60 001	PES
FILATO	DIN EN ISO 20 60	1100 DTEX
TESSITURA	DIN ISO 9354	L 1:1
RESISTENZA A TRAZIONE	DIN EN ISO 1421	2600/2500 N
RESISTENZA ALLO STRAPPO	DIN 53 363	300/300 N
ADESIONE PVC / TESSUTO	DIN EN ISO 2411	120 N/5 CM
RESISTENZA AL GELO	DIN EN 1876-1	- 30°C
RESISTENZA AL CALORE	IVK/PKT.5	+ 70°C
RESISTENZA DEL COLORE	DIN EN ISO 105 B02	Min. 7
AUTOESTINGUENZA	CS RF 1/75/A CSE RF 3/77	CLASSE 2

CONFEZIONE TELI IN TESSUTO – SOTTOTETTI STRUTTURE

Caratteristiche tessuto (salvo variazioni richieste e specifiche esigenze):

IRISUN - Art. 3737		
PESO TOTALE	DIN EN ISO 2286-2	210 gr/mq
FILATO		100% Acrilico Outdoor tinto in massa
COSTRUZIONE		Ordito: 29 fili / cm Trama: 14 fili / cm
SPESSORE		0.30 mm
FINISSAGGIO		Trattamento antimacchia antimuffa
RESISTENZA A TRAZIONE	DIN EN ISO 13934-1	Ordito: 70 DaN Trama: 85 DaN
RESISTENZA ALLO STRAPPO	DIN 53363	Ordito: ca.8.5 DaN Trama: ca.6.5 DaN
RESISTENZA ALLA LUCE	DIN EN ISO 105 B02	UV 7/8
SPRAY TEST	ISO 4920	4/5
OLEOREPELLENZA	ISO 14419	6/8
COLONNA D'ACQUA	ISO 811	Idrorepellente

Potrebbero esserci delle differenze di tonalità di alcuni colori di tessuti e PVC**(A seconda del lotto di consegna)**

CONFEZIONE TELI IN TESSUTO – COPRIPALO – TENDINE

Caratteristiche tessuto (salvo variazioni richieste e specifiche esigenze):

IRISUN - Art. 3692		
PESO TOTALE	DIN EN ISO 2286-2	270 gr/mq
FILATO		100% Acrilico
COSTRUZIONE		Ordito: 30 fili / cm Trama: 13 fili / cm
SPESSORE		0.50 mm
FINISSAGGIO		Trattamento industriale
RESISTENZA A TRAZIONE	DIN EN ISO 13934-1	Ordito: 160 DaN Trama: 85 DaN
RESISTENZA ALLO STRAPPO	DIN 53363	Ordito: ca. 2.5 DaN Trama: ca. 3.0 DaN
RESISTENZA ALLA LUCE	DIN EN ISO 105 B02	UV 7/8