





## NOTES:

- DIMENSIONS ARE IN mm
- UNLESS OTHERWISE INDICATED, WELDINGS SHALL HAVE CONTINUOUS SEAMS HAVING SIDE EQUAL TO THE MIN. THICKNESS OF THE PARTS TO BE WELDED  
 GENERAL WELD BEAD  
 ANGLE WELD  
 ANGLE WELD TO BE FIELD-EXECUTED  
 SQUARE GROOVE WELD
- THE COLD INSULATING MATERIAL SHALL BE HIGH DENSITY POLYURETHANE FOAM (HDPU) WITH A MINIMUM DENSITY:  
160 kg/m<sup>3</sup> FOR DN ≤ 8"  
240 kg/m<sup>3</sup> FOR 10" ≤ DN ≤ 20"  
320 kg/m<sup>3</sup> FOR DN > 20"
- THE HDPU SHALL BE MONOLITHICALLY MOULDED IN MINIMUM 2 PIECES FOR EACH SUPPORT.
- THE HDPU SHALL MEET THE INSULATING AND FLAMMABILITY REQUIREMENTS OF THE INSULATING CLASS OF THE PIPE TO WHICH THE SUPPORTS ARE APPLIED.
- THE ASSEMBLED HDPU SHELLS BE ADHERED AMONG THEMSELVES BY MEANS OF PROPER ADHESIVE OR MASTICE.
- A VAPOUR BARRIER, MADE OF ALUMINIUM FOILS, SHALL BE PROVIDED BETWEEN THE HDPU SHELLS AND THE FINISHING SHEETS.
- A FINISHING SHEET SHALL ENCLOSE THE INSULATION BLOCKS AND THE VAPOUR BARRIER.

## (1) \* DESIGN DATA DEFINED ON "SUPPORTS SUMMARY"

DESIGNATION EXAMPLE:





TYPE Tipo	MATERIAL CLASS Classe materiali	CHARACTERISTIC DIMENSIONS Dimensioni caratteristiche			SUPPORT - HORIZONTAL AND VERTICAL PIPING Appoggio - Tubazioni orizzontali e verticali
* (1a)		DN or NPS	A	B	
F1A1	1	200	300	100	DESIGN DATA Dati di progetto (1)

→ (1a) → (1d) → (3a) → (3b) → (3c)




REFERENCES IN "SUPPORTS SUMMARY" COLUMNS - Riferimenti colonne "Distinta Supporti"

(\*\*) SUGGESTED DIMENSION TO BE CONSIDERED AS REFERENCE BY THE MANUFACTURER.

## Note:

- Le dimensioni sono in mm
- Se non diversamente specificato, le saldature devono avere cordone continuo di lato uguale allo spessore minore tra le parti da saldare  
 Cordone di saldatura generico  
 Saldatura d'angolo  
 Saldatura d'angolo da eseguire in opera  
 Saldatura ad "I"
- Il materiale di isolamento dal freddo deve essere schiuma di poliuretano espanso ad alta densità (HDPU), con densità minima pari a:  
160 kg/m<sup>3</sup> FOR DN ≤ 8"  
240 kg/m<sup>3</sup> FOR 10" ≤ DN ≤ 20"  
320 kg/m<sup>3</sup> FOR DN > 20"
- Il HDPU deve essere formato in blocchi unici, in numero minimo di 2 per supporto.
- Il HDPU deve rispettare i registi di isolamento termico e di infiammabilità previsti dalla classe di isolamento del tubo al quale è applicato il supporto.
- I gusci in Hdpu devono essere resi solidali tra loro utilizzando appropriati adesivi o mastici.
- Una barriera a vapore, fatta da con una lamina di alluminio, deve essere applicata fra i gusci in HDPU e il lamierino di finitura.
- Un lamierino di finitura deve racchiudere i gusci in HDPU e la barriera vapore.
- Dati di progetto definiti sulla "Distinta Supporti"
- Esempio di designazione:

MATERIAL REFERENCES  
Riferimenti per materiali

MARK Contrassegno	DESCRIPTION Descrizione	MARK Contrassegno	DESCRIPTION Descrizione
	ADDED ELEMENT Elemento aggiuntivo		RESIN INSULATING ELEMENT Elemento isolante di resina
	WELDED ELEMENT Elemento soldato		