

## **DESCRIZIONE : CONDOTTI FUMARI METALLICI A SINGOLA PARETE**

### **DENOMINATI: SISTEMA CAMINO**

#### **1. PRINCIPI:**

Sistema di elementi modulari metallici senza intercapedine di isolamento denominato Sistema Camino , formato da elementi ad incastro rigidi , e o regolabili, in acciaio inox .

Il campo di applicazione dei camini "SINGOLA PARETE" è quello dell'evacuazione dei prodotti della combustione di :

- Gas e Gas Condensazione ;
- Gasolio e Gasolio Condensazione ;
- Legna;
- Carbone;

in situazioni di installazione sia interna che esterna agli edifici, previa verifica della resistenza termica.

#### **2. MATERIALI COSTITUTIVI:**

##### **2.1 MODULI LINEARI**

A) Parete :

- Acciaio inossidabile AISI 316L spessore 5/10. Lineari 1000, 500, 250 mm, dal diametro 180 al 400 ed il modulo telescopico, acciaio AISI 304 spessore 5/10.

##### **2.2 PEZZI SPECIALI**

Della stessa natura e con le stesse caratteristiche dei moduli lineari.

- curve 15°, curve 30°, curve 45°, curve 90°, moduli prelievo fumi, moduli di ispezione fumi, tubi a T a 135°, tubi a T a 90°, tubi a T 90° ridotti, tubi a T ramificati interno, aumenti di sezione.

##### **2.3 ACCESSORI**

Tutte le parti degli accessori a contatto con il passaggio dei fumi devono essere realizzate con acciaio Inox AISI 316L spessore 5/10, tutte le parti non a contatto con il passaggio dei fumi devono essere realizzate in acciaio Inox AISI 304, con spessori adeguati alla relativa funzione :

- fascette di bloccaggio, supporti murali, supporti a solaio, basi di partenza, collari di fissaggio a muro, faldali inclinati, faldali piani, tappi con spurgo, tappi con maniglia, fascette per cavi tiranti, cappelli parapiovvia, cappelli troncoconici, piastre taglia fuoco .

#### **3. DIMENSIONI ED ESTETICA:**

Le dimensioni di tutta la gamma devono essere riportate nei cataloghi ufficiali del produttore. Esternamente, il prodotto, si presenta con finitura BA.

#### **4. MARCATURA E RINTRACCIABILITA':**

Deve esistere un sistema continuo di marcatura delle lamiere in produzione , e deve essere riportato il nome del fabbricante , la Classificazione secondo la Norma UNI EN 1856-1, l'Ente Omologante ed il numero del lotto di produzione per la rintracciabilità .

## **5. FABBRICAZIONE:**

### **5.1 PROCESSO DI FABBRICAZIONE**

Il processo di fabbricazione dei moduli, dei pezzi speciali e degli accessori dei camini modulari metallici denominati " Sistema Camino ", deve basarsi su tecnologie atte a garantire le performances del prodotto nel tempo, quindi :

- Saldature longitudinali realizzate in ambiente inerte ;
- Imbotiture realizzate con materiali tetici all'acciaio inossidabile , per esempio gomme dure;
- Rullature e calandrature realizzate con materiali tetici all'acciaio inossidabile , per esempio URETANO;
- Accoppiamenti realizzati SENZA ELETTRIPUNTATURE;
- Imballaggi in cartoni appositi, al fine di salvaguardare i manufatti durante il trasporto e lo stoccaggio e, comunque fino all'installazione .

### **5.2 CONTROLLI**

Il fabbricante deve realizzare i seguenti controlli :

#### **5.2.1 Materie prime .**

Tutti i materiali entranti devono essere verificati secondo le specifiche del SQA in relazione alle norme ISO 29000 .

#### **5.2.2 Durante la produzione .**

Devono esistere dei PCP ( piano controllo produzione ) che stabiliscono quotidianamente, per lotto di produzione, la quantità e la qualità dei controlli che CQ ( controllo qualità) deve effettuare e registrare durante il ciclo produttivo;

#### **5.2.3 Prodotti finiti .**

Devono esistere dei PCP ( piano controllo produzione ) che stabiliscono, per lotto di produzione, la quantità e la qualità dei controlli che CQ (deve effettuare e registrare) per i prodotti finiti .

## **6. DOCUMENTAZIONE:**

Deve essere fornito , dal produttore , un catalogo completo che comprenda disegni , immagini, caratteristiche dei pezzi con dimensioni , Manuale di istruzioni e sistemi per l'assemblaggio , nonché il certificato di Garanzia Decennale .

## **7. OMOLOGAZIONI:**

**7.1** Il prodotto deve essere dotato di omologazione di ENTI TERZI, omologazione atta a garantire l'idoneità al luogo di installazione dei prodotti stessi.

**7.2** Per OMOLOGAZIONE, non si intende un certificato con rapporto di prova, ma la verifica di rispondenza dei prodotti immesso sul mercato alle direttive dei paesi UE già dotati di Norme ; detta verifica può essere effettuata da ENTE OMOLOGANTE, abilitato allo scopo .

## **8. GARANZIE:**

**8.1** Il produttore deve offrire garanzia per 10 anni.

**8.2** Il produttore deve garantire in conformità al D.P.R. 224 / 88.

## **9. DESIGNAZIONI:**

**9.1 SISTEMA CAMINO TIPO C** , con guarnizioni silconiche e fascetta:

**Sistema Camino EN 1856-1 T200-P1-W-V2-L50050-O30** ( verificare sempre il libretto di istruzioni )

**9.2 SISTEMA CAMINO TIPO B** , con guarnizioni fibrocera mica e con fascetta:

**Sistema Camino EN 1856-1 T400-N1-W-V2-L50050-G70** ( verificare sempre il libretto di istruzioni )

**Fornitura e posa in opera di sistema fumario camino metallico in monoparete con diametro interno Ø xxx composto da elementi modulari con parete in acciaio inox AISI 316L (1.4404) spessore 0,5 mm.**

**Ogni elemento comprensivo di fascetta di serraggio per la tenuta meccanica e speciale guarnizione in cordino di fibrocera mica ad anello adatti per la tenuta in depressione ad alta temperatura, prodotti dalla combustione di gas, gasolio, legna, pellets e carbone con l'utilizzo di generatori privi di ventilatore nel circuito di combustione e comunque in depressione certa. Il camino dovrà essere coibentato in opera con lana minerale ad alta densità 115 kg/m<sup>3</sup>**

**Ogni elemento comprensivo di fascetta di serraggio per la tenuta meccanica e speciale guarnizione di tenuta silconica ad o-ring durezza 67 ± 5 Sh/A applicabile all'atto dell'installazione adatti per la tenuta in pressione a bassa temperatura, prodotti dalla combustione di gas e gasolio, pellets con l'utilizzo di tutte le tipologie di generatori anche in condensazione e con sovrappressioni fino a 1.000 Pascal.**