

GENERALITA'

I giunti isolanti sono ormai universalmente riconosciuti come necessari nei sistemi di protezione catodica applicati a strutture interrate. Nel caso di linee principali di trasferimento prodotti, essi vengono impiegati per l'isolamento delle stesse dalle stazioni di compressione e pompaggio, terminali, etc. Il loro uso è inoltre esteso per limitare la fenomenologia delle correnti vaganti drenate dalle ferrovie elettrificate e/o da impianti utilizzanti conduttori di ritorno in corrente continua. Limitatamente alle condotte di piccolo diametro e per basse pressioni quali in particolare le derivazioni d'utenza delle reti di distribuzione acqua e gas, vengono impiegati giunti isolanti con caratteristiche analoghe agli altri, ed il cui inserimento sulle tubazioni può avvenire sia per saldatura di testa sia per avvitaamento.

CARATTERISTICHE GENERALI

- Internamente sono verniciati epossidicamente o secondo richiesta specifica del cliente.
- Le guarnizioni isolanti per l'isolamento elettrico fra le varie superfici metalliche assicurano un'ottima tenuta stagna.
- Il materiale isolante ottenuto con stratificati epossidici addizionati con cariche fibrose, presenta un bassissimo coefficiente di assorbimento dei liquidi.
- Opportune orecchiette metalliche sono preventivamente saldate a monte ed a valle del giunto al fine di consentire il collegamento dei cavi elettrici per l'impianto di protezione catodica.

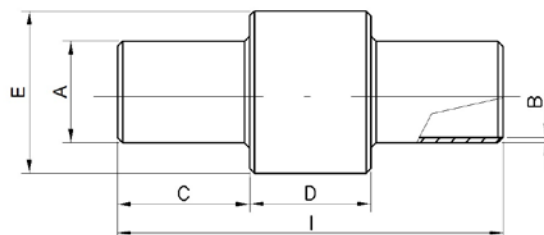
CARATTERISTICHE PRINCIPALI

MATERIALE:	Tubi secondo norma API o specifica richiesta dal cliente.
RESISTENZA ALL'ISOLAMENTO:	Non inferiore a 5 MΩ, in aria secca ed applicando una tensione in c.a. 1KV.
TENSIONE DI ISOLAMENTO:	3 KV in aria secca. 2,5 KV in aria per giunti di utenza.
COLLAUDO IDRAULICO:	In accordo alle normative ANSI.
TEMPERATURA D'ESERCIZIO:	Per esecuzione standard, non superiore a 65 °C. 120 °C per servizi con alte temperature.

GIUNTI ISOLANTI PER DERIVAZIONI DI UTENZA

Presentano analoghe caratteristiche meccaniche e di isolamento elettrico nei limiti di pressione di esercizio per i quali vengono costruiti. Vengono contraddistinti a seconda del tipo di connessione, come segue:

- MM filettatura maschio-maschio
- FF filettatura femmina-femmina
- FM filettatura femmina-maschio
- FS filettatura femmina-saldatura di testa
- MS filettatura maschio-saldatura di testa
- SS filettatura maschio-saldatura di testa



ND inc	DN	A	PN 25 - ANSI 150						PN 100 - ANSI 600					
			B	C	D	E	I	Kg	B	C	D	E	I	Kg
1/2	15	21,3	3,6	107	34	49	229	0,6	3,2	95	59	60	250	1,4
3/4	20	26,7	3,9	104	35	51	245	1	3,2	95	60	65	250	1,6
1	25	33,4	3,9	102	48	65	250	1,3	3,4	95	60	75	250	2
1 1/4	32	42,4	3,9	125	50	76	300	1,4	3,6	113	68	83	300	2,8
1 1/2	40	48,3	3,9	122	55	83	300	2,3	3,7	110	86	95	300	4
2	50	60,3	3,9	145	60	88	350	3,4	3,9	129	104	114	350	6
2 1/2	65	76,1	4,8	144	65	113	350	5	5,5	124	117	132	350	8,5
3	80	88,9	4,8	167	65	125	400	7	5,5	190	123	155	500	16
4	100	114,3	4,8	167	75	150	400	9	6,0	182	128	190	500	23
5	125	141,3	4,8	214	92	191	500	14	6,5	220	148	217	600	35
6	150	168,3	5,6	210	97	215	500	20	7,1	215	161	248	600	49
8	200	219,1	6,4	198	106	273	500	31	8,2	205	183	297	600	83
10	250	273	6,4	287	116	323	700	57	9,3	293	211	368	800	131
12	300	323,8	6,4	280	154	382	700	77	9,5	283	232	440	800	188
14	350	355,6	7,1	360	180	426	900	119	12,7	375	231	455	1000	235
16	400	406,4	7,1	355	175	470	900	150	12,7	365	280	540	1000	323
18	450	457,2	7,1	345	200	518	900	185	14,3	355	290	600	1000	394
20	500	508	7,1	394	220	605	1000	210	15,9	450	308	684	1200	310*
22	550	558,8	8	386	232	660	1000	247	17,5	440	342	730	1200	370*
24	600	609,6	8,8	376	250	726	1000	310	19	430	405	810	1200	450*
26	650	660,4	8,8	376	255	766	1000	340	19	425	388	845	1200	523*
28	700	711,2	8,8	416	275	830	1200	410	19	470	400	890	1300	603*
30	750	762	8,8	**	275	870	1200	**	19	**	421	970	1300	**

** = Da definire a cura del cliente in fase di richiesta d'ordine.

* = Al peso indicato va aggiunto il peso dei tronchetti finali.

- Esecuzione particolari sono disponibili a richiesta.

- A richiesta vengono rilasciati i certificati di collaudo.