



MERCURIO FVG S.p.A.

Via Jacopo Linussio, 1 - 33020 Amaro (Ud)
Tel +39 0433 486266 Fax +39 0433 486267
Codice fiscale e Partita IVA 01105840324
Email info@mercuriofvg.it

Livello progettuale:

Specifica Tecnica

Data: 3 aprile 2008

Oggetto:

Micro-tubi plastici con protezione antiroditore
per la posa di Micro-Cavi

Integrazioni: -

Riferimento: MER_ST_MICROTUBI ANTIRODITORE_08



INDICE

Indice	2
Indice delle tabelle	2
1 Generalità.....	3
2 Micro-tubi con protezione antiroditore.....	3
2.1 Caratteristiche di funzionamento.....	3
2.2 Schema dei Microtubi.....	3
2.3 Caratteristiche dei materiali	3

INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 - Caratteristiche dei Micro-tubi.....	4
---	---

1 GENERALITÀ

La presente Specifica Tecnica descrive le caratteristiche tecniche dei MICRO-TUBI plastici con protezione antiroditore adatti per la posa e per l'installazione dei MICRO-CAVI da utilizzare negli interventi oggetto del Programma ERMES della Regione Friuli Venezia Giulia.

2 MICRO-TUBI CON PROTEZIONE ANTIRODITORE

2.1 CARATTERISTICHE DI FUNZIONAMENTO

I microtubi devono essere forniti in bobine di lunghezza standard opportunamente protette ed identificate, in modo da rendere più agevole le operazioni di trasporto, di posa e le eventuali verifiche.

Le estremità dei microtubi devono essere chiuse con tappi o con altro sistema idoneo a evitare l'ingresso di acqua o corpi estranei nei periodi di stoccaggio.

2.2 SCHEMA DEI MICROTUBI

La composizione dell'infrastruttura prevede :

- un MICROTUBO vuoto all'interno della stessa composto da PE Alta densità PN12 con la cavità interna rigata per permettere un minor coefficiente di attrito in fase di posa del MICROCAVO ottico;
- un elemento di tiro per la trazione durante la posa e protezione ANTIRODITORE in filati di vetro;
- una guaina esterna secondo necessità in PE HD.

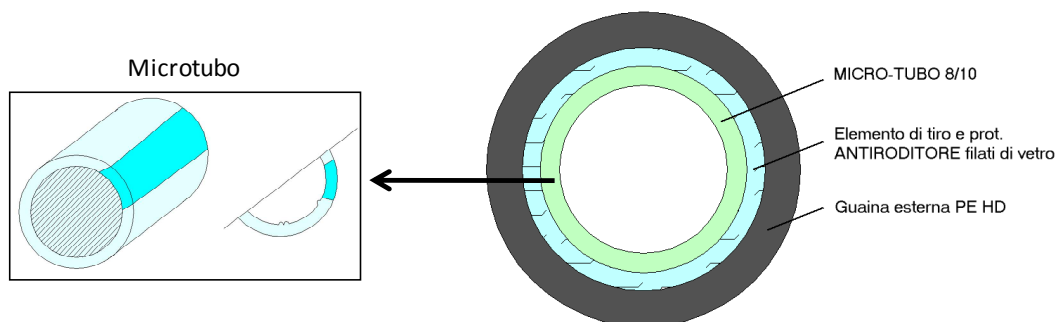


Figura 1 - Schema del microtubo con protezione antiroditore

2.3 CARATTERISTICHE DEI MATERIALI

I microtubi devono risultare di polietilene ad alta densità, con certificato di qualità del produttore del polimero. Il colore deve essere disperso uniformemente nella massa polimerica. Tutte le caratteristiche devono risultare conformi alle specifiche elencate in Tabella 1.

Inoltre i microtubi dovranno risultare rigati all'interno con circa 60 rigature dello spessore di circa 0,1mm.

ITEM	NORME DI RIF.	VALORI NOMINALI	
		Tubetto 10/12	Tubetto 12/15
INFRASTRUTTURA BASE			
Diametro esterno (mm)		16,0	19,5
Peso (kg/km)		125	160
Tiro massimo applicabile: Permanente Breve termine	EN187000 METODO 501 IEC 60794-1-2, METODO E1A e B	50 N 1500N	50 N 1500N
Schiacciamento (daN/10cm)	METODO EN 187000 605 IEC 60794-1-2F5B	300 – senza incremento residuo di attenuazione 500 – senza rotture nelle fibre	300 – senza incremento residuo di attenuazione 500 – senza rotture nelle fibre
Percussione test (Nm)	METODO EN187000 505 IEC 60794-1-2E4	2 – senza incremento residuo di attenuazione 5 – senza rotture nelle fibre	2 – senza incremento residuo di attenuazione 5 – senza rotture nelle fibre
Temperature di esercizio	EN 187000 605 IEC 60794-1-2F5B	-30 +70 °C	-30 +70 °C

Tabella 1 - Caratteristiche dei Micro-tubi