

italpannelli



COMPANY PROFILE

LA NOSTRA STORIA: GARANZIA DI QUALITÀ ED EFFICIENZA

Nata come Tecniso nel campo della realizzazione di celle frigo e successivamente indirizzata anche nel campo della realizzazione di strutture prefabbricate, l'Italpannelli, nata nel 1991, è diventata ben presto leader nella produzione di pannelli sandwich in poliuretano e lana di roccia, lamiere grecate e pannelli per portoni sezionali.

L'Italpannelli dispone di un Engineering che progetta e realizza strutture prefabbricate in acciaio, in cemento CAP e CAV e in legno lamellare.



OUR HISTORY: A GUARANTEE OF QUALITY AND EFFICIENCY

Founded as Tecniso in the field of construction of cold stores and later also addressed in the field of construction of prefabricated structures, the Italpannelli, born in 1991, quickly became a leader in the production of sandwich panels with polyurethane and rock wool insulation, trapezoidal sheets and panels for sectional doors.

Italpannelli has an engineering division which can design and manufacture prefabricated structures in steel, concrete and CAP CAV and laminated wood.

UNSERE GESCHICHTE: EIN GARANTIE FÜR QUALITÄT UND EFFIZIENZ

Als Tecniso gegründet auf dem Gebiet der Konstruktion von Kühllagerung und später auch auf dem Gebiet der Konstruktion von Fertigungskonstruktionen, die Italpannelli, geboren im Jahr 1991, wurde schnell zu einem Marktführer in der Herstellung von Polyurethan-Sandwichplatten, Steinwolle, Wellplatten, und Sektionaltorepaneele.

Die Italpannelli hat eine Technik, die Fertigungskonstruktionen in Stahl, Beton und CAP CAV und Schichtholz entwickelt und produziert.

NOTRE HISTOIRE: UNE GARANTIE DE QUALITÉ ET D'EFFICACITÉ

Fondée comme Tecniso dans le domaine de la construction de les chambres froides et plus tard aussi dans le domaine de la construction de structures préfabriquées, Italpannelli, née en 1991, est rapidement devenue chef de file dans la production de panneaux sandwich en polyuréthane, laine de roche, et de tôles sèches ainsi que de panneaux pour portes sectionnelles.

Italpannelli a une ingénierie qui conçoit et fabrique des structures préfabriquées en acier, béton et CAV CAP et bois stratifiés.





UNA STRUTTURA PRODUTTIVA UNICA AL MONDO

Lo stabilimento Italtanelli, situato ad Ancarani (TE) nell'Italia Centrale, è dotato di 5 impianti per la produzione in continuo di pannelli sandwich e di 4 linee per la produzione di lamiere grecate per una gamma di prodotti unica nel settore.

Il sito produttivo di Ancarani è composto da 350.000 m² di superficie di cui 80.000 coperti, che permettono di stoccare tutto il materiale in attesa di spedizione al coperto.

Oltre allo stabilimento di Ancarani, l'Italtanelli è collegata alla Italtanelli Iberica in Spagna e alla Italtanelli Deutsch in Germania.

A PRODUCTIVE STRUCTURE UNIQUE IN THE WORLD

The factory Italtanelli, located in Ancarani (TE) in central Italy, has 5 plants for the continuous production of sandwich panels and 4 lines for the production of ribbed sheets for a product range unique in this field. The production site in Ancarani is located on a surface of 350.000 m², of which 80.000 m² covered, allowing the company to store all the material to be shipped on a covered area.

In addition to the production site unit in Ancarani, Italtanelli is connected to Italtanelli Iberica in Spain and Italtanelli Deutschland in Germany.

UNE STRUCTURE PRODUCTIVE UNIQUE AU MONDE

L'usine Italtanelli, située en Ancarani (TE) en Italie centrale, dispose de 5 lignes pour la fabrication en continu de panneaux sandwich et 4 lignes pour la production de tôles sèches pour une gamme de produits unique dans le secteur. Le site de production à Ancarani est composé de 350.000 m², dont 80.000 m² couverts, ce qui permet de stocker toutes les commandes en attente de transport dans un lieu couvert. En plus de la usine d'Ancarani, l'Italtanelli est connecté à Italtanelli Iberica en Espagne et à Italtanelli Deutschland en Allemagne.



EIN PRODUKTIONSSTRUKTUR EINZIGARTIG AUF DER WELT

Die Anlage Italtanelli, in Ancarani (TE) in Mittelitalien, hat 5 Anlagen für die kontinuierliche Produktion von Sandwichelementen und 4 Linien für die Herstellung von Trapezblechen und bietet eine einzigartige Produktpalette an. Der Produktionsstandort in Ancarani besteht aus 350.000 m², davon 80.000 m² sind bedeckt, das erlaubt alle zu liefernden Bestellungen geschützt und bedeckt zu lagern. Neben der Einrichtung von Ancarani, ist die Italtanelli mit Italtanelli Iberica in Spanien und Italtanelli Deutschland in Deutschland verbunden.



ABBIAMO L'ESPERIENZA PER PENSARE IN GRANDE

Agli oltre 1.000 magazzini, in oltre 40 anni di attività, realizzati direttamente si devono aggiungere gli oltre 60 milioni di m² di pannelli prodotti.

Efficienza organizzativa, flessibilità di programmazione produttiva, elevato standard qualitativo ed una capillare organizzazione commerciale sono i nostri punti di forza che consentono una tempestività nelle risposte in grado di soddisfare tutte le esigenze del mercato.



WE HAVE THE EXPERIENCE TO THINK BIG

With more than 1.000 stores, made directly, in over 40 years of facility, you have to add more than 60 million square meters of panels produced.

Organizational efficiency, production flexibility, high quality standards and an extensive commercial network are the strengths that allow timely responses in order to satisfy all the needs of the market.

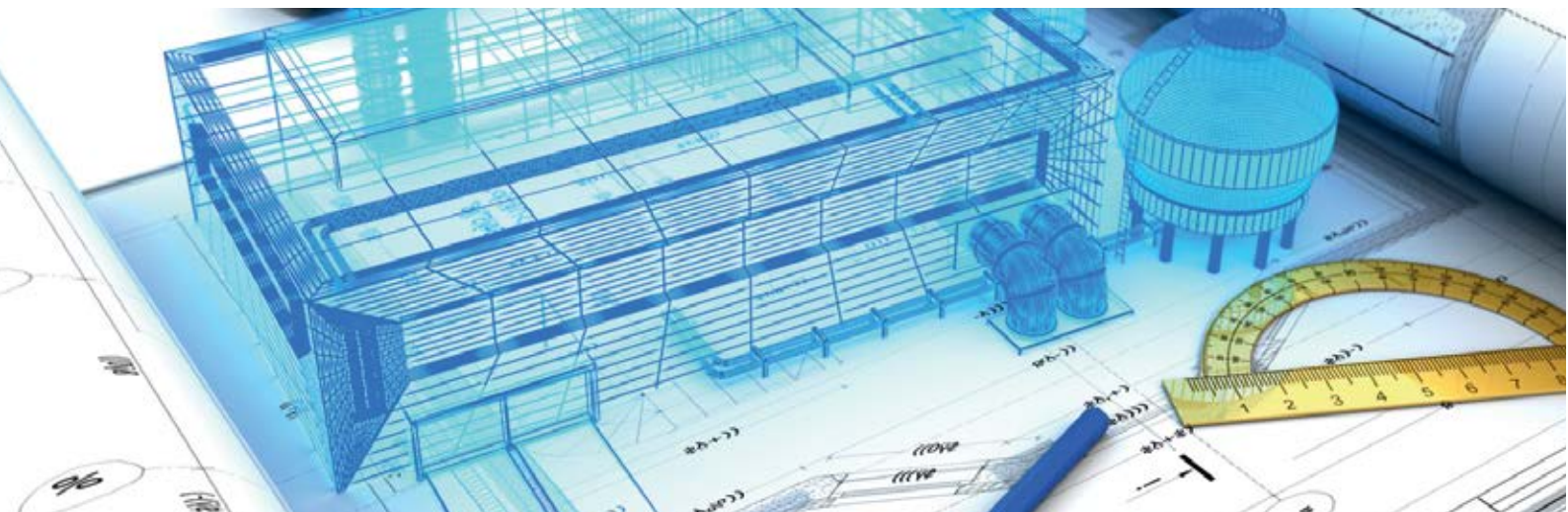
WIR HABEN DIE ERFAHRUNG UM GROSS ZU DENKEN

Mehr als 1.000 Konstruktionen in mehr als 40 Jahren, selbst gebaut, plus mehr als 60 Millionen Quadratmeter Platten hergestellt.

Organisatorische Effizienz, Flexibilität der Programmierung der Produktion, hohe Qualitätsstandards und ein umfangreiches Vertriebsnetz sind die Stärken der Firma, die eine zeitnahe Reaktion erlauben um alle Bedürfnisse des Marktes erfüllen zu können.

NOUS AVONS L'EXPÉRIENCE DE PENSER GRAND

Avec plus de 1.000 magasins, réalisés directement, dans plus de 40 ans d'activité, on doit ajouter plus de 60 millions de mètres carrés de panneaux produits. L'efficacité organisationnelle, la flexibilité de production, des normes élevées de qualité et un vaste réseau commercial sont les points de force qui permettent des réponses rapides à fin de satisfaire tous les besoins du marché.



LA NOSTRA MIGLIORE PERFORMANCE: LA QUALITÀ

All'interno del laboratorio nello stabilimento di Ancarano, vengono effettuati la verifica ed il monitoraggio continuo di ogni prodotto, al fine di assicurare il mantenimento del ns. standard produttivo.

L'Italpannelli risulta certificata ISO 9001:2008 e ISO 14001, oltre ad aver ottenuto la certificazione EN 1090 EXC3 per le lamiere grecate collaboranti e per la realizzazione di strutture in acciaio.

I ns. prodotti sono attestati anche presso i principali istituti tedeschi (DIBT) e francesi (CSTB).

OUR BEST PERFORMANCE: THE QUALITY

Inside the laboratory of the plant in Ancarano, we carry out the verification and the continuous monitoring of each product, in order to ensure the maintenance of our production standards. Italpannelli is certified ISO 9001:2008 and ISO 14001, as well as having achieved certification EN 1090 EXC3 for collaborating corrugated sheets and for the construction of steel structures.

Our products are also attested by leading German (DIBT) and French (CSTB) Institutes.



ISO 9001:2008

UNSERE BESTE LEISTUNG: DIE QUALITÄT

In dem internen Labor, in Ancarano, wird man die Überprüfung und die kontinuierliche Überwachung von jedem Produkt durchführen, um die Aufrechterhaltung des Qualitätsstandards zu erreichen. Die Italpannelli ist nach ISO 9001: 2008 und ISO 14001 zertifiziert.

Sie hat auch die Zertifizierung zu EN 1090 EXC3 erreicht, die für die Wellplatten und von Stahlkonstruktionen gilt. Unsere Produkte sind auch von deutschen (DIBT) und französischen Instituten (CSTB) anerkannt worden.



ISO 14001:2004



NOS MEILLEURES PERFORMANCES: LA QUALITE'

Dans le laboratoire de l'usine en Ancarano, on effectue la vérification et la surveillance continue de chaque produit, afin d'assurer le maintien de notre standard de fabrication.

La société Italpannelli est certifiée ISO 9001: 2008 et ISO 14001, ainsi que avoir obtenu la certification EN 1090 EXC3 pour tôles sèches et pour la construction de structures en acier. Nos produits sont également attestés par grands instituts allemands (DIBT) et français (CSTB).

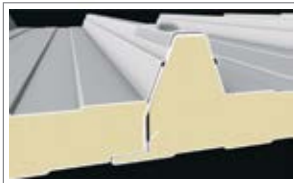


EN 1090 EXC3

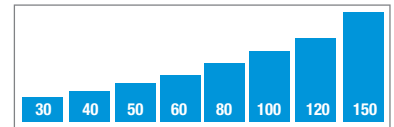
Penta



Ter

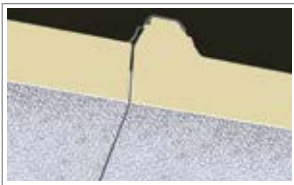
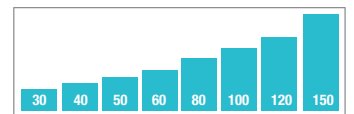
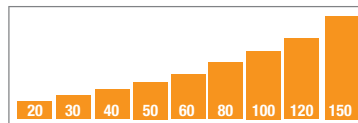
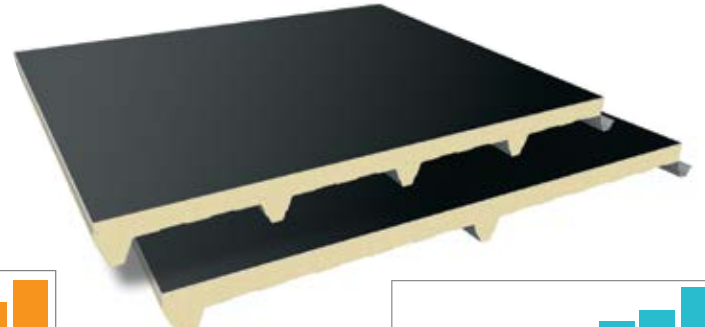


- Pannello a 5 (Penta) o 3 (Ter) greche con supporti in acciaio, alluminio o rame
- Panel with 5 (Penta) or 3 (Ter) corrugations with steel, aluminium or copper supports
- 5 (Penta) oder 3 (Ter) Trapez-Dachplatte mit Trägermaterial aus Stahl, Aluminium oder Kupfer
- Panneau de toiture à 5 (Penta) ou 3 (Ter) nervures avec supports en acier, aluminium ou cuivre



MonoPenta Falda

MonoTer Falda



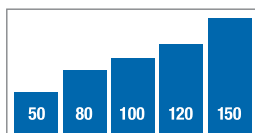
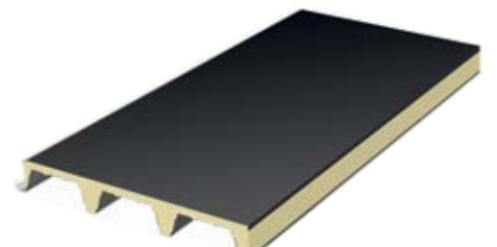
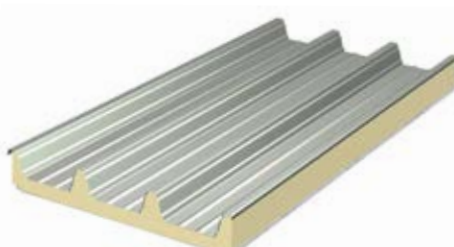
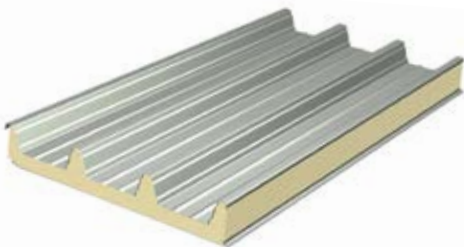
- Pannello a 5 (MonoPenta) o 3 (MonoTER) greche con supporto grecato in acciaio, alluminio o rame e supporto piano in Alluminio Centesimale Goffrato o Cartongfeltro Bitumato.
- Panel with 5 (MonoPenta) or 3 (MonoTER) corrugations with ribbed support of steel, aluminum, or copper and flat support of Embossed Aluminum Foil or Bitumized Felt Paper
- 5 (MonoPenta) oder 3 (MonoTER) Sicken mit Trapezplatte mit Trägermaterial aus Stahl, Aluminium oder Kupfer und aus Galfrierter Aluminiumfolie oder Bitumen-Filzkarton.
- Panneau à 5 (MonoPenta) ou 3 (MonoTER) nervures avec le support nervurée en acier, aluminium ou cuivre et le support plane en Aluminium Galfuré ou Carton-Feutre Bitumé



Mega 106

Mono MEGA 106 Falda

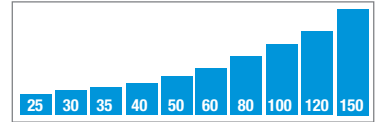
Mono MEGA 106 Deck



- Pannello a 4 greche, altezza greca 106 mm, con supporto grecato in acciaio e supporto piano in Acciaio (Mega 106) Alluminio Centesimale Goffrato (Mono Mega 106 Falda) o Cartongfeltro Bitumato (Mono Mega 106 Deck).
- Panel with 4 ribs, ribs height 106 mm, with ribbed support of steel and flat support of Steel (Mega 106), Embossed Aluminum Foil (Mono Mega 106 Falda) or Bitumized Felt Paper (Mono Mega 106 Deck).
- 4 Sicken mit Trapezplatte, 106 mm Sickenhöhe, mit Trägermaterial aus Stahl, aus Galfrierter Aluminiumfolie (Mono Mega 106 Falda) oder Bitumen-Filzkarton (Mono Mega 106 Deck).
- Panneau à 4 nervures, hauteur de nervures 106 mm, avec le support nervurée en acier et le support plane en Aluminium Galfuré (Mono Mega 106 Falda) ou Carton-Feutre Bitumé (Mono Mega 106 Deck).

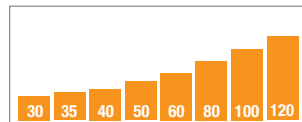
Pannelli per edilizia industriale – Panels for building industry – Platten für das Bauwesen – Panneaux pour la bâtiment

Mec Tipo Dogato/Special/Liscio

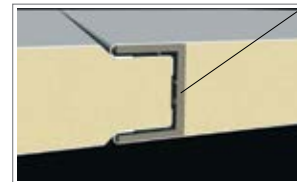
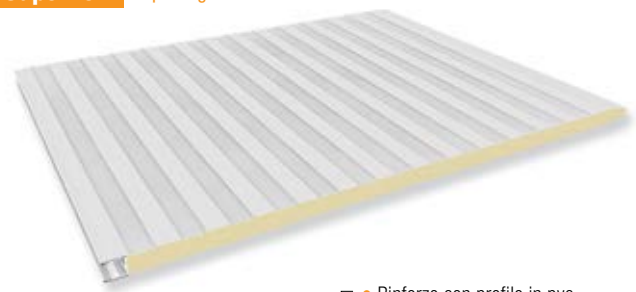


Pannelli per la prefabbricazione leggera – Panels for light prefabrication – Platten für Leichtbau-fertigteile – Panneaux pour la préfabrication légère

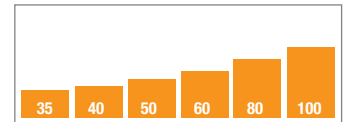
Box Tipo Dogato/Liscio



SuperBox Tipo Dogato/Liscio

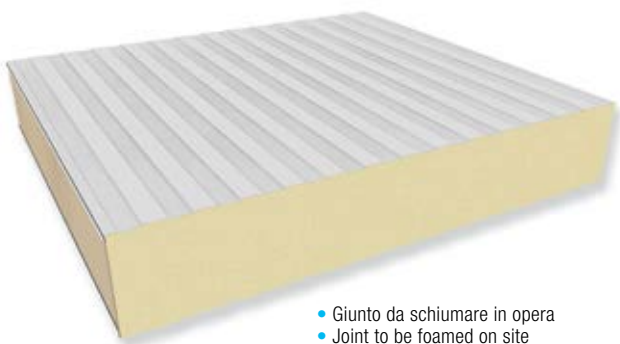


- Rinforzo con profilo in pvc
- Strengthening with pvc profile
- Verstärkung mit Pvc profile
- Renforcement avec pvc profile

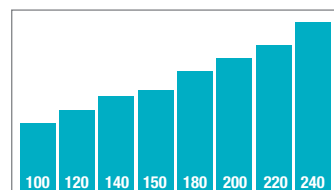


Pannelli per magazzini frigoriferi – Panels for cold stores – Platten für Kühlhallen – Panneaux pour entrepôts frigorifiques

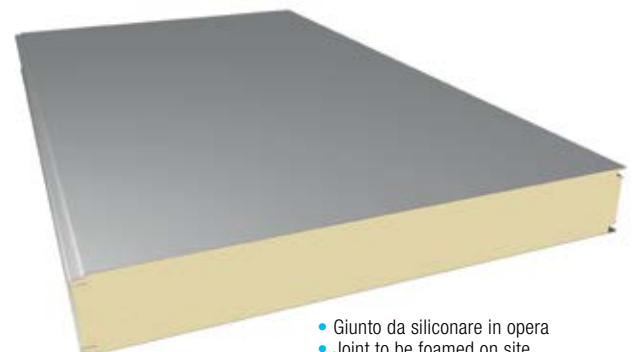
Jumbo Gsq Tipo Dogato/Liscio



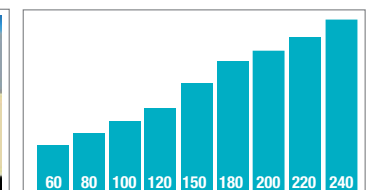
- Giunto da schiumare in opera
- Joint to be foamed on site
- Verbindung wird auf der Baustelle geschäumt
- Embôitment à mousser sur chantier



Frigo Tipo Dogato/Liscio



- Giunto da siliconare in opera
- Joint to be foamed on site
- Verbindung wird auf der Baustelle geschäumt
- Embôitment à mousser sur chantier

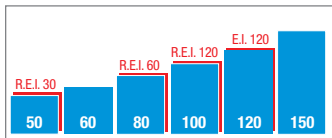


PANNELLI COPERTURA | Lana di roccia

Rock Wool - Mineralwolle - Laine de roche



Penta W

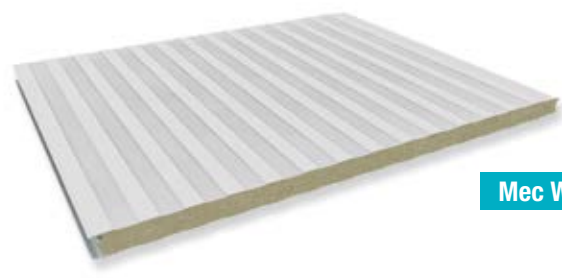


R.E.I. 30/60/120 disposto a copertura in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as roof panel according to UNI EN 13501-2 norm / Als Dachplatte montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de toiture selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

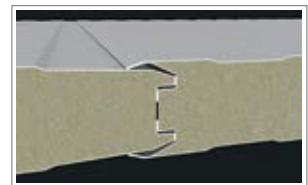
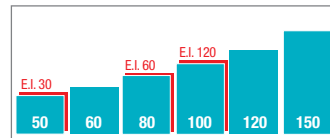
E.I. 120 disposto a controsoffitto in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as ceiling panel to UNI EN 13501-2 norm / Als Deckenplatte montiert ist, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de plafond selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

PANNELLI PARETE | Lana di roccia

Rock Wool - Mineralwolle - Laine de roche



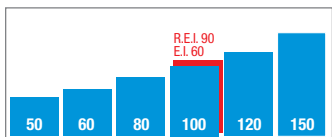
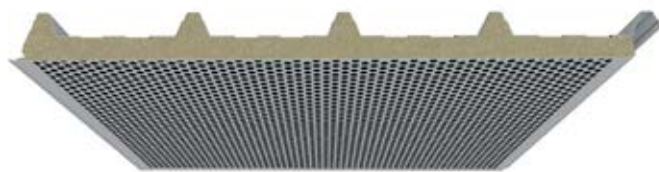
Mec W



E.I. 30/60/120 disposto a parete in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as wall according to UNI EN 13501-2 norm / Als Wand montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de toiture selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

E.I. 120 disposto a parete orizzontale in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as horizontal wall according to UNI EN 13501-2 norm / Als horizontale Wand montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de toiture horizontale selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

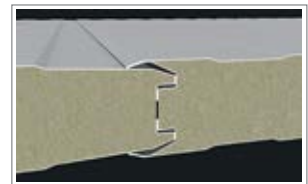
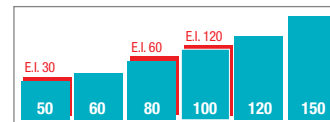
Penta WA



R.E.I. 90 disposto a copertura in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as roof panel according to UNI EN 13501-2 norm / Als Dachplatte montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de couverture selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

E.I. 60 disposto a parete in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as wall according to UNI EN 13501-2 norm / Als Wand montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de bardage selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

Mec WA



E.I. 30/60/120 disposto a parete in accordo alla norma UNI EN 13501-2 / Assembled as wall according to UNI EN 13501-2 norm / Als Wand montiert, nach UNI EN 13501-2 / Disposé comme panneau de bardage selon la norme UNI EN 13501-2 (*)

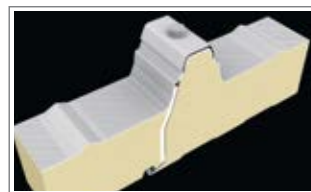
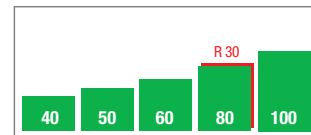
(*) Seguire attentamente le modalità di montaggio riportate sul rapporto di prova/ Carefully follow the assembling instructions given in the certification test report/Folgen Sie die Montageanleitung im Bericht enthalten/Suivez attentivement les methodes d'installation figurant sur le rapport d'essai.

Il processo produttivo, interamente in continuo in un impianto di produzione unico nel settore, consente di avere uno standard qualitativo molto elevato e costante, offrendo eccellenti prestazioni termiche e meccaniche.

The production process fully continuously in a manufacturing facility unique in the industry, allows to have a very high and constant quality standard, providing excellent thermal and mechanical performance.

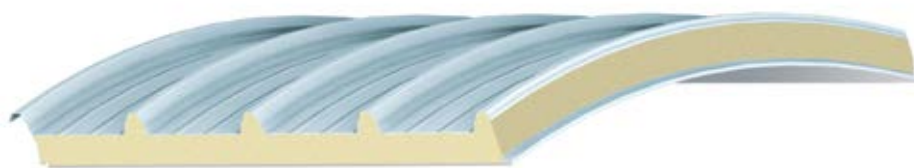
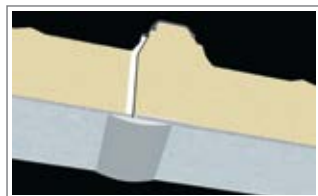
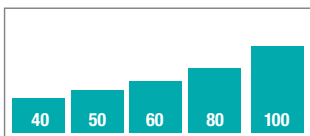
Der Produktionsprozess ist vollständig kontinuierlich und ist der einzige in der Branche, es erlaubt einen sehr hohen und konstanten Qualitätsstandard und bietet eine ausgezeichnete thermische und mechanische Leistung an.

Le processus de production entièrement en continu dans une installation de fabrication unique dans l'industrie, permet de disposer d'un standard de qualité très élevé et constant, fournissant d'excellentes performances thermiques et mécaniques.

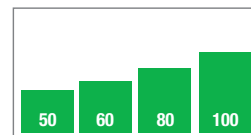


Penta R6
 Poliuretano
 Polyurethane
 PU-Hartschaum
 Polyuréthane

Possibilità di avere il supporto inferiore in vetroresina
 Possibility to have the lower support in G.R.P.
 Unterseite auf GFK machbar
 Possibilité d'avoir la fibre de verre comme support inférieur



Penta R6
 Poliuretano - Supporto inferiore in fibrocemento
 Polyurethane - Support lower fiber cement
 PU - Hartschaum - Unterseite aus Faserzement
 Polyuréthane - Support inférieure en fibre-ciment



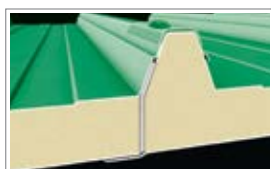
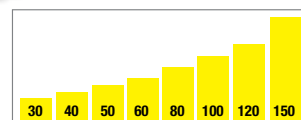
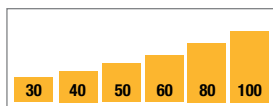
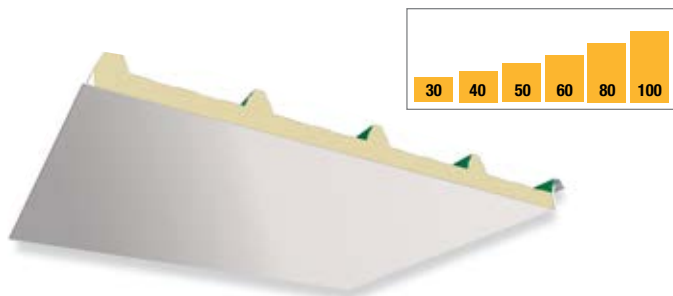
Penta W. R6
 Lana di roccia
 Rock wool
 Mineralwolle
 Laine de roche



Soluzioni per la zootecnia/ Solutions for Zootechnical constructions
 Unser Vorschlag für Agrarbauten und Tierhaltung / Solutions pour les constructions zootechniques

Agropanel/Polyurethane
 Agropanel/PU-Hartschaum
 Agropanel/Polyuréthane

PentaFarm/Polyurethane
 PentaFarm/PU-Hartschaum
 PentaFarm/Polyuréthane



Supporti Esterni:
 Acciaio, Alluminio, Rame
Supporto Interno:
 Vetroresina (P.R.F.V.)

External Support:
 Steel Aluminum, Copper
Internal Support:
 Fiberglass (G.R.P.)

Aussenschale:
 Stahl, Aluminium, Kupfer
Innenschale:
 GFK Platte

Support Extérieur:
 Acier, Aluminium, Cuivre
Support Intérieur:
 Fibre de Verre



Supporti Esterni:
 Acciaio, Alluminio, Rame
Supporto Interno:
 Acciaio Granite Farm

External Support:
 Steel Aluminum, Copper
Internal Support:
 Granite Farm Steel

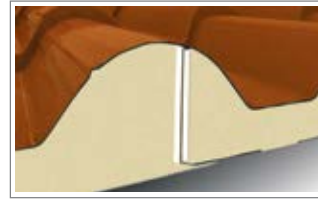
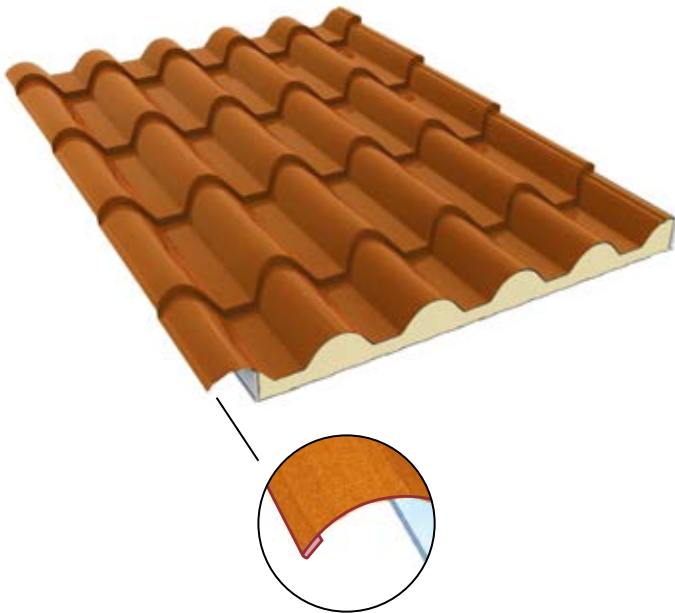
Aussenschale:
 Stahl, Aluminium, Kupfer
Innenschale:
 Granite Farm Stahl

Support Extérieur:
 Acier, Aluminium, Cuivre
Support Intérieur:
 Acier Granite Farm

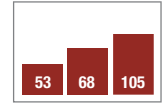
italpannelli

ITALCOPPO | Poliuretano

Italcoppo/Polyurethane
Italcoppo/PU-Hartschaum
Italcoppo/Polyuréthane



- Spessore Medio
- Average Thickness
- Durchschnittliche Stärke
- Epaisseur Moyen



- L'Italcoppo ha una geometria simile al classico tegolo di copertura offrendo elevate prestazioni di isolamento termico ed acustico unite ad un'estrema facilità di montaggio
- The Italcoppo has a geometry similar to the classic roofing-tile. It offers high soundproofing and thermal insulation performances, extremely easy to assemble.
- In seiner Geometrie ähnelt der Italcoppo sehr dem klassischen Dachziegel. Außerdem bietet er eine hohe Wärme – und Schallsolierung und ist sehr einfach zu montieren.
- L'Italcoppo a une géométrie semblable à la tuile de couverture classique.
- Il offre aussi des prestations d'isolation thermique et acoustique élevées et il est extrêmement facile à monter.

Supporti Esterni:

Acciaio, Alluminio, Rame

Supporti Interni:

Versione Bilamiera:

Acciaio, Acciaio Finto Legno

Versione Monolamiera:

Alluminio Centesimale, Vetroresina

Aussenschale:

Stahl, Aluminium, Kupfer

Innenschale:

Doppelschalig

Verkleidung Stahl, Stahl mit Holzdekor

Einschalig

Verkleidung Aluminiumfolie, GFK Platte

External Support:

Steel Aluminium, Copper

Internal Support:

Double Sheet Version:

Steel, Imitation Steel Wood

Mono Sheet Version:

Centesimal Embossed Aluminium, Fiberglass

Support Extérieur:

Acier, Aluminium, Cuivre

Support Intérieur:

Panneau Sandwich Version:

Acier, Imitation Bois

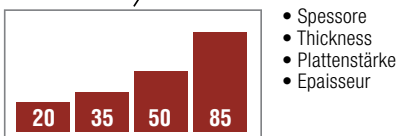
Panneau Mono Version:

Aluminium Gauffré, Fibre de Verre

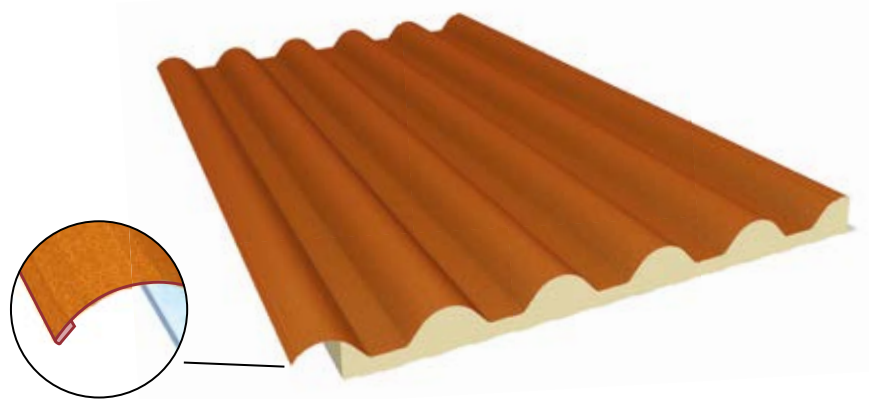
italpannelli

OMEGA | Poliuretano

PARTICOLARE DEL GIUNTO



- Spessore
- Thickness
- Plattenstärke
- Epaisseur



- Il pannello Omega è caratterizzato da un profilo ondulato essenziale che si presta in modo specifico alla sostituzione della vecchie coperture in amianto/cemento. La geometria esterna del pannello, regolare e molto armoniosa, viene valorizzata sia dalle tonalità scure che dai colori vivaci, sempre disponibili a magazzino.
- The Omega panel is characterized by a wavy profile which offers a particularly good way of substitution for old roofs in asbestos / cement. The external geometry of the panel, regular and very harmonious, is particularly brought out in both dark and bright colors, which are always available on stock.
- Charakteristisch für das Paneel Omega ist sein gewelltes Profil, welches besonders gut für die Ersetzung der ehemaligen Dächer aus Asbestzement ist. Die äußere Geometrie des Paneels, ebenmäßig und sehr harmonisch, kommt vor allem in dunklen Tönen sowie auch in hellen Farben zur Geltung, welche immer auf Lager sind.
- Le panneau Omega est caractérisé par un profil ondulé essentiel qui se prête en une manière spécifique à le remplacement des vieux toitures in amiante/béton. La géométrie extérieure du panneau, régulier et très harmonieuse, est valorisée soit par le tonalités forcés soit par les couleurs vifs, toujours disponibles en stock.

SOLUZIONI PER IL FOTOVOLTAICO - SOLUTIONS FOR PHOTOVOLTAIC
 UNSERE VORSCHLÄGE FÜR PV ANLAGEN - SOLUTIONS POUR LE PHOTOVOLTAIQUE

italpannelli

ITALVOLTAICO®

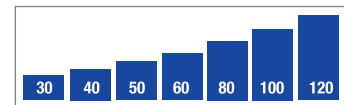
Si adatta a qualunque modulo fotovoltaico presente in commercio
 It suits every photovoltaic module present in the market
 Passend zu allen PV Modulen die auf dem Markt zur Verfügung sind
 Il s'adapte à chaque typologie de module photovoltaïque existant sur le marché

Cappello
 Saddle Cap
 Schienen
 Cavaliers



Coprigiunto
 Cover joint
 Klemmprofile
 Joint de couverture

Altezza Greca 50 mm
 Rib height 50 mm
 Hauteure nervure 50 mm
 Höhe der Sicke 50 mm



S I S T E M A I T P
FOTOVOLTAICO

Kit in alluminio estruso per il montaggio di moduli fotovoltaici su coperture standard italpannelli
 Extruded aluminum kit for the assembling of photovoltaic modules on standard roof panels ITALPANNELLI
 Aluminium-kits für die Montage von PV Modulen auf Standard Dach-Paneele von Italpannelli
 Kit en aluminium extrudé pour le montage des modules photovoltaïques sur panneaux de toiture standard Italpannelli



Continuo su tutta la greca
 Continuous all along the rib
 Kontinuierlich der Sicke entlang
 Continu à long la nervure

Elementi singoli bloccati sulla greca
 Single elements fixed on the rib
 Einzelelemente die auf der Sicke befestigt werden
 Éléments singles fixés sur la nervure

- Utilizzabile anche su pannelli curvi Penta R6
- Can be used also on curved panels type Penta R6
- Geeignet auch für die Montage auf gebogenen Paneelen des Typs Penta R6
- Utilisable aussi sur panneaux courbes type Penta R6

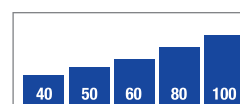
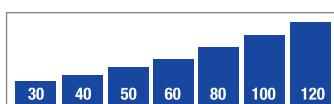
italpannelli

TERVOLTAICO®

Pannelli adatti per l'incollaggio del modulo fotovoltaico amorfo
 Panels suitable for the gluing of the ribbon silicon (thin film)
 Paneele passend für das Kleben von Amorphes- Zilizium
 Panneaux adaptés pour collage du module en silicium amorphe

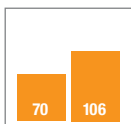
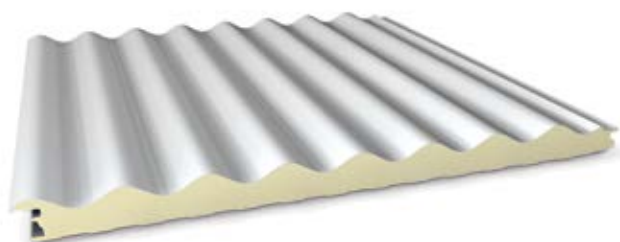
italpannelli

TER R6 VOLTAICO®



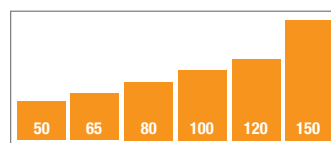
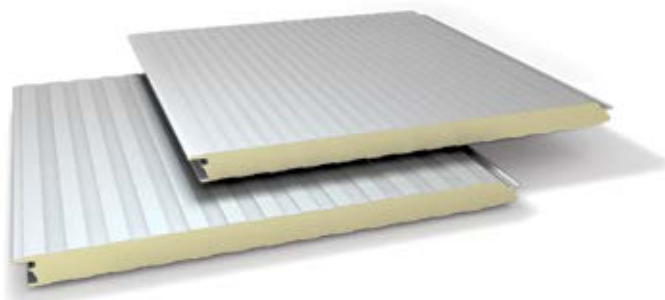
Pannelli a fissaggio nascosto – Panels with concealed fasteners – Platten mit verdeckter Befestigung – Panneaux avec fixation invisible

SuperTop Ondulato



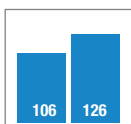
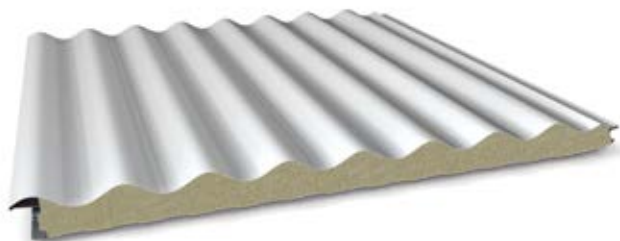
• Spessore totale (mm) • Total thickness (mm) • Gesamtstärke (mm) • Epaisseur totale (mm)

SuperTop Dogato/Special/Liscio



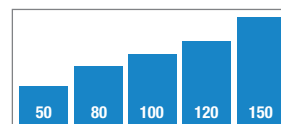
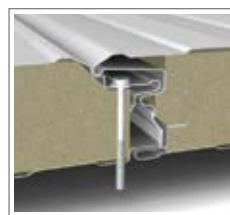
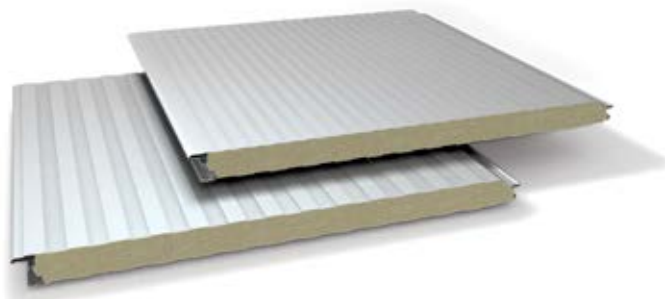
Pannelli a fissaggio nascosto – Panels with concealed fasteners – Platten mit verdeckter Befestigung – Panneaux avec fixation invisible

SuperTop W Ondulato



• Spessore totale (mm) • Total thickness (mm) • Gesamtstärke (mm) • Epaisseur totale (mm)

SuperTop W Dogato/Special



PANNELLI COPERTURA ORIZZONTALI | Poliuretano

FLAGON PANEL / FLAGON PLATTEN / PANNEAUX FLAGON

Poliuretano/Polyurethane

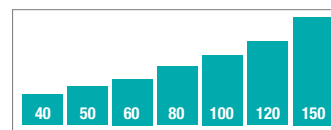
PU - Hartschaum/Polyuréthane

Pannelli di copertura con isolamento in poliuretano o lana di roccia con rivestimento piano impermeabile all'acqua realizzato in manto sintetico PVC o Poliolfina, ideale per essere montato su coperture piane orizzontali. È sufficiente in cantiere effettuare le saldature a caldo dei giunti per ottenere una copertura impermeabile con ottime prestazioni meccaniche e di isolamento termico. Le saldature vanno effettuate da personale specializzato.

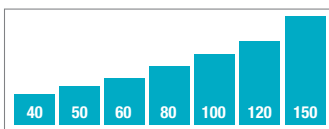
Roof panels with polyurethane or rock wool insulation with waterproof floor coating made of synthetic mantle PVC or Polyolefin, ideal for being mounted on a horizontal flat cover.

On site, the only thing to do is heat welding of the joints in order to obtain a waterproof roof with excellent mechanical performance and thermal insulation. The weldings must be made by qualified personnel.

Penta Flagon



MonoPenta Flagon



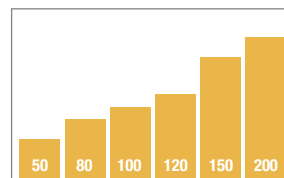
Abdeckplatte mit Polyurethan oder Steinwolle Isolierung mit wasserdichten Bodenbeschichtung aus Kunstmantels PVC oder Polyolefin, ideal für Flachdächer. Das einzige was man bei der Montage machen muss, ist das warme Schweißen der Fugen, um eine wasserdichte Abdeckung mit ausgezeichneten mechanischen Eigenschaften und Wärmeschutz zu erhalten. Die Schweißnähte müssen von qualifizierten Personal durchgeführt werden.

Panneaux de toiture avec isolation en polyuréthane ou laine de roche avec revêtement de sol imperméable à l'eau de manteau synthétique en PVC ou polyoléfine, idéal pour être monté sur un couverture plat horizontal.

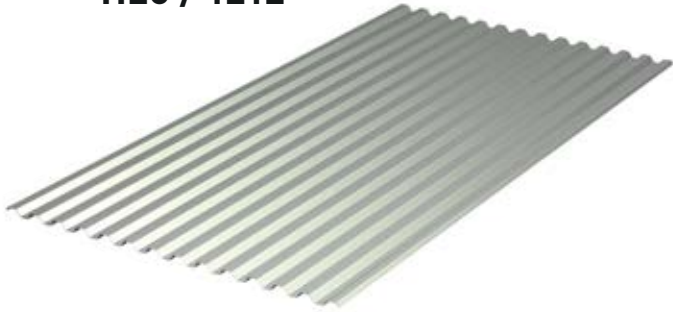
Sur chantier c'est suffisant d'effectuer une soudage à chaud des joints pour obtenir une couverture imperméable avec une excellente performance mécanique et isolation thermique. Les soudures doivent être effectuées par du personnel qualifié.

Penta W Flagon

Lana di Roccia / Rock Wool
Mineralwolle / Laine de roche



ITP H20 / 1010
H20 / 1212



ITP H28 / 1012
H28 / 1233



ITP H38 / 732
H38 / 915



ITP H40 / 1000



ITP H55 / 600
H55 / 750
H55 / 900



ITP H75 / 570
H75 / 820



ITP H106 / 798
H106 / 1040

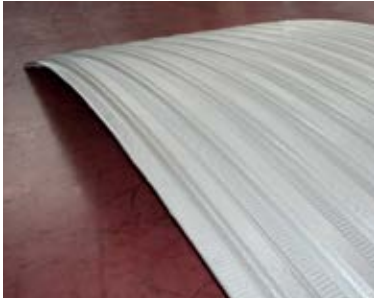


ITP MON028 / 1012



Lamiere grecata profilo 28 rivestita da 1 cm di poliuretano nudo.
Trapezoidal sheet 28 profile covered by 1 cm of bare polyurethane.
Trapezbleche 28 Profil mit 1 cm nackten Polyurethan bedeckt.
Tôle sèche 28 recouverte de 1 cm de polyuréthane nu.

Calandratura / Calendering
Kalandrieren / Crautage
ITP H28 / H40



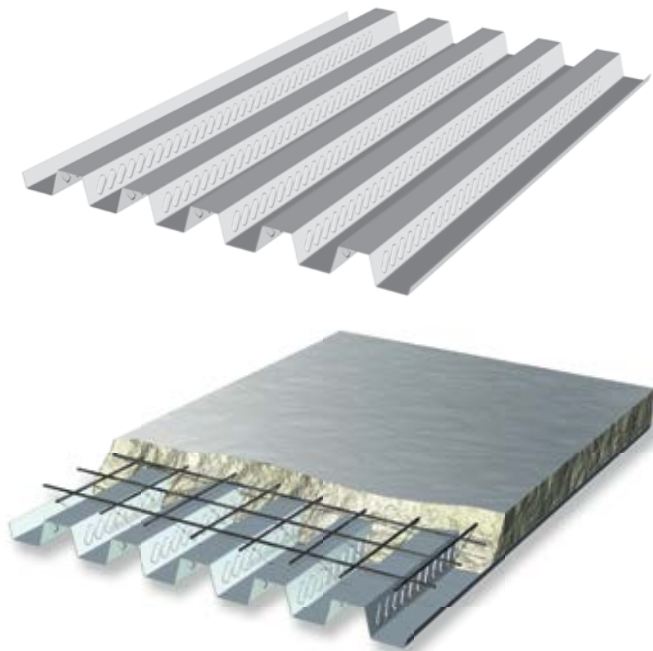
Tacchettatura / Notching
Ausklinken / Crantage
ITP H20 / H28 / H40 / MONO 28



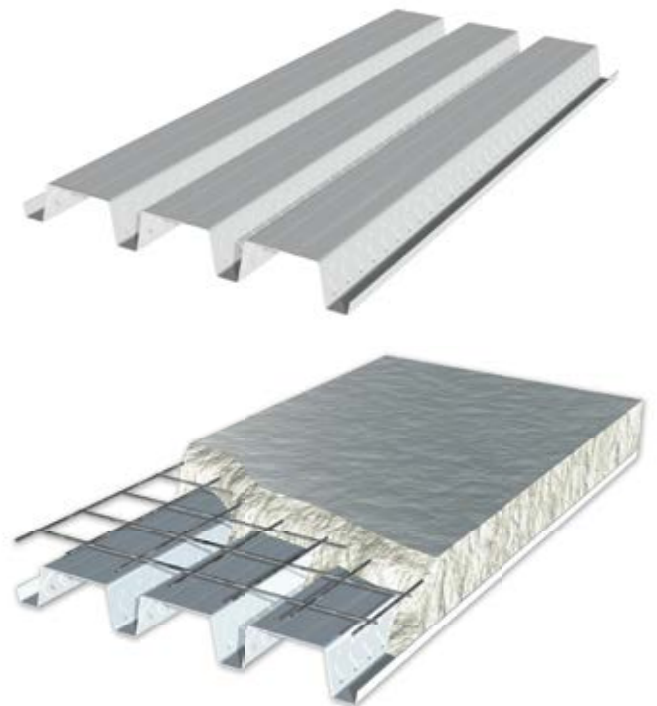
Deformazione controllata / Strain controlled
Kontrollierte Deformation / Souche contrôlée
ITPH20 / ITP H28



ITPH55 BETON



ITPH75 BETON



Lamiere grecate strutturali per solai collaboranti in accordo norma EN 1090-1.
Collaborating trapezoidal steel sheets to be used for composite floor steel/concrete according to EN 1090-1.
Trapezbleche 55 Profil aus verzinktem Stahl für Verbundboden Stahl-Beton gemäß EN 1090-1.
Tôle sèche structural pour plancher composites conformément à la norme EN 1090-1.

PORTE SEZIONALI: UNA SCELTA DI VALORE

I portoni sezionali rappresentano un sistema moderno e di crescente successo per la realizzazione di chiusure in edifici industriali e in ambito residenziale.

SECTIONAL DOOR: AN IMPORTANT CHOICE

Sectional doors do represent a modern successful system for industrial closing as well as residential buildings.

SEKTIONALTORE: EINE ENTSCHEIDUNG VON WERT

Sektionale Tore stellen ein modernes System dar und weisen einen wachsenden Erfolg für die Realisierung der Schließung sowohl bei industriellen Gebäuden als auch im privaten Wohnbaubereich auf.

PORTES SECTIONNELLES: UNE CHOIX IMPORTANT

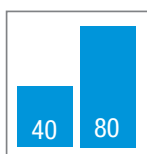
Les portes sectionnelles sont un moderne système de grand succès pour la réalisation des fermeture industrielles et résidentielles aussi.

ITALDOOR STD - R/R

Rigato - Ribbed - Gerippt - Rayé



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur



ITALDOOR KI - R/R

Rigato - Ribbed - Gerippt - Rayé



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur

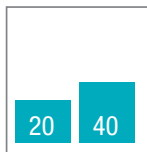


ITALDOOR APZ - R/R

Rigato - Ribbed - Gerippt - Rayé



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur



ITALDOOR APZ - T/R

Doga larga - Wide rib
große Rippe - Grande planche



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur



ITALDOOR APZ - D/R

Doga stretta - Narrow rib
Enge Rippe - Prés planche



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur

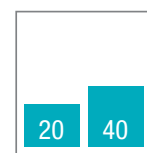


ITALDOOR APZ - V/R

V centrale - Central V
Zentrale V - V central



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur

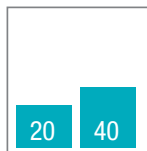


ITALDOOR APZ - NP/R

Liscio - Not profiled
Nicht glatt - Pas lisse



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur



ITALDOOR APZ - Y/R

Diamantato - Microribbed
Microliniert - Micro profilé



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur

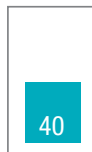


ITALDOOR APZ - K/R

Cassettato - Cassettes
Kassetten - Cassette



- Spessore (mm)
- Thickness
- Stärke
- Epaisseur



ACCESSORI

Cuffie laterali - End caps
Endkappen - Embouts



La forma delle cuffie laterali si adatta perfettamente al profilo dei pannelli.

The shape of the end caps perfectly fits panels profiles.

Die form der Endkappen Profil eignet sich perfekt zur Profil Panneele.

La forme des embouts se adapte parfaitement à la profil de panneau.

FINITURE SUPERFICIALI
Embossing
Prägung
Embossage

Liscio / Smooth
Glatt / Lisse



Legno / Wood Grain
Holz / Bois



Stucco



Pelle - Leather
Leder - Peau



GAMMA COLORI - Color Bochure - Farbkarte - Gamme de couleurs

Acciaio plastificato finto legno
Wood imitation pvc steel
Holzdekor folienbeschichtete Stahl
Acier plastifié imitation bois



Dark Oak Golden Oak Winchester

Acciaio preverniciato finto legno
Wood imitation prepainted steel
Holzdekor vorlackiertem Stahl
Acier prelaqué imitation bois



Dark Oak Golden Oak

Acciaio preverniciato
Prepainted steel
Vorlackierter Stahl
Acier prelaqué



9016 9010 9006 7011



1021 3000 8014 5010



6005 6009 7016 1015





Reparto di pressopiegatura con possibilità di produrre lattneria di finitura in grado di soddisfare le varie esigenze progettuali sia come elementi standard sia su specifico disegno del cliente.

Flashings department with possibility to produce finishing flashings able to satisfy every project requirement both as standard elements and upon clients' drawings.

Abteilung für die Produktion von Kantteilen mit der Möglichkeit alle BV Bedürfnisse zu erfüllen, beides was Standardelemente betrifft und Kundenbezogen.

Département pour la fabrication de pliage et accessoires de finition pour satisfaire tous les nécessité de projet, soit en éléments standard que sur conception spécifique du client.

Elementi standard - Standard elements
Standardelemente - Eléments standard

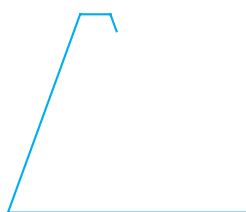
Colmo a cerniera / Ridge Hinge type
Firstbleche / Fatière craintée double



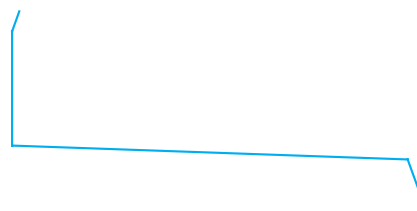
Frontalini di chiusura / End closures
Endkappen / Cache-mousse



Scossaline di finitura / Finishing flashings
Ortgang / Pliage de finition



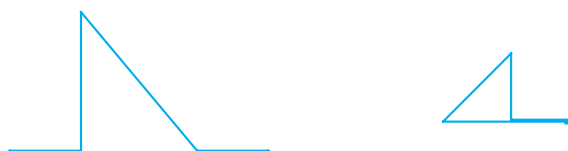
Raccordo muro - copertura / Connection wall – roof
Verbindung Dach-Wand / Finition mur-couverture



Gronde / Gutter
Rinne/ Gouttière



Paraneve / Stop snow
Schneefang / Ferme-neige



Espansolene / Foam filler
Profilfüller / Garniture



Sistemi di fissaggio / Fixing elements
Schrauben/ Fixations



SUPER TOP



italpannelli 

Realizzazione di edificio commerciale con pannelli tipo Super Top montati in orizzontale con diversi colori appositamente mischiati insieme.

Construction of a commercial building with Super Top panels horizontally assembled with a mixing of colours

Bau einer Kommerzhalle mit Super Top Paneelen mit horizontaler Verlegung mit verschiedenen Farben gemischt

Réalisation d'un bâtiment commercial avec panneaux type Super Top assemblés en horizontal avec différent couleur spécialement mixtés ensemble.

Realizzazione di edificio commerciale con pannelli tipo Super Top montati in orizzontale

Construction of a commercial building with Super Top panels assembled horizontally

Bau einer Kommerzhalle mit Super Top Paneelen mit horizontaler Verlegung

Réalisation d'un bâtiment commercial avec panneaux type Super Top assemblés en horizontal.



SUPER TOP

SUPER TOP WA



Realizzazione di opificio industriale con pannelli tipo Super Top WA con colore esterno Silver 9006

Construction of an industrial building with panels type Super Top WA having external colour Silver 9006

Bau einer Industriehalle mit Paneelen des Typs Super Top WA mit Aussenfarbe Silber 9006

Réalisation de bâtiment industrielle avec panneaux type Super Top WA avec le couleur extérieur Argent 9006

Realizzazione di parete esterna con pannelli tipo Super Top Lisci montati in orizzontale

Construction of external wall with panels type Super Top Flat assembled horizontally

Bau Einer Wand mit Paneelen des Typs Super Top glatt, horizontal verlegt

Réalisation de bardage extérieur avec panneaux type Super Top lisse assemblés en horizontal



SUPER TOP

ITP MONO28/1012



italpanelli 

Realizzazione di copertura curva
tacchettata con ITP Mono 28/1012

Construction of a notched curved
roof with ITP Mono 28/1012

Bau eines gebogenen Daches mit
Ausklüfung des ITP Mono 28/2012

Réalisation d'une toiture courbée
avec ITP Mono 28/2012 avec
crantage.

ITP H28

Realizzazione di tamponamento con
lamiera ITP H28

Construction of wall with ITP H28
single sheets

Bau einer Wand mit Trapezbleche
des Typs ITP H 28

Réalisation d'une bardage avec tôle
sèche ITP Mono 28/2012



ITP MONO28/1012



Realizzazione di copertura con ITP
Mono 28/1012

Construction of roof with ITP Mono
28/1012

Bau eines Daches mit ITP Mono
28/2012

Réalisation d'une toiture avec ITP Mono
28/2012

SUPER TOP ONDULATO



Realizzazione di tamponamento orizzontale con pannelli Super Top Ondulato

Construction of a horizontal wall with Super Top Sinuous Panels

Bau einer horizontalen Wand mit Super Top Welle

Réalisation de bardage horizontal avec panneaux Super Top Ondulé.

Realizzazione di parete di edificio commerciale con alternanza di pannelli Super Top Ondulato e pannelli Super Top piani

Construction of a side wall of a commercial building with a mixing of Super Top Sinuous and Super Top flat

Bau einer Wand von einer Kommerzhalle mit einer Mischung von Super Top Welle und Super Top flach

Réalisation de bardage commercial avec alternance de panneaux Super Top Ondulé et Super Top plan



SUPER TOP / SUPER TOP ONDULATO



MEC W.



Realizzazione di tamponamento verticale di centrale a ciclo combinato con pannelli MEC W con supporto esterno in acciaio preverniciato ciclo HDX

Construction of a vertical wall for a combined cycle power plant with MEC W having external support with prepainted steel sheets in cycle HDX

Bau einer vertikalen Wand von einem GuD – Kraftwerke mit Aussenschale in Stahl des Typs Granite HDX

Réalisation de bardage vertical pour a central à cycle combinée avec panneaux MEC W avec le support extérieur en acier cycle HDX

Realizzazione di edificio commerciale con pannelli tipo Mec montati in orizzontale

Construction of a commercial building with panels type MEC assembled horizontally

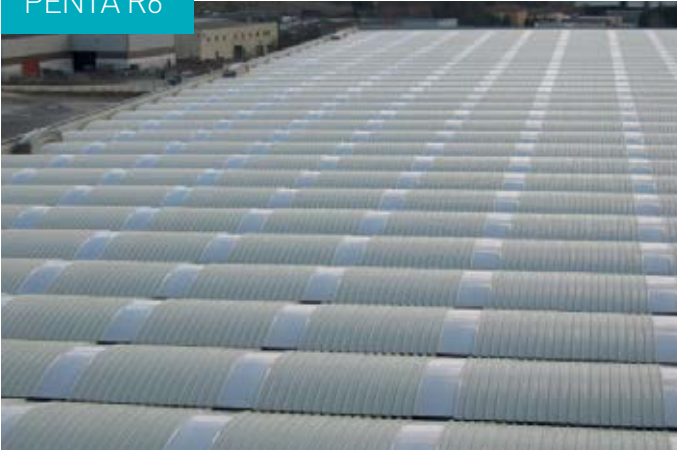
Bau einer Kommerzhalle mit Paneelen des Typs MEC horizontal montiert

Réalisation de bardage commercial avec alternance de panneaux Mec montés en horizontal.



MEC

PENTA R6



italpannelli 

Realizzazione di copertura curva su travi prefabbricate con pannelli tipo Penta R6

Construction of a curved roof on prefabricated beams with panels type Penta R6

Realisierung eines gebogenen Daches auf vorgefertigten Stützen mit Paneelen des Typs Penta R6

Réalisation de toiture courbe sur poutres préfabriqués avec panneaux type Penta R6.

Realizzazione di copertura curva su travi prefabbricate con pannelli tipo Penta R6

Construction of a curved roof on prefabricated beams with panels type Penta R6

Realisierung eines gebogenen Daches auf vorgefertigten Stützen mit Paneelen des Typs Penta R6

Réalisation de toiture courbe sur poutres préfabriqués avec panneaux type Penta R6.



PENTA R6



AGROPANEL



Realizzazione di stalla per maiali con pannelli tipo Agropanel con supporto interno in vetroresina

Construction of a pig house with panels type Agropanel having internal support in GRP board

Bau einer Schweinestall mit Paneelen des Typs Agropanel mit Innenschale aus GFK Platte

Réalisation de stable pour porcs avec panneaux type Agropanel avec support interne en fibre de verre.

Realizzazione di stalla con pannelli tipo Agropanel con supporto interno in vetroresina

Construction of a stable using panels type Agropanel having internal support in GRP board

Bau einer Stall mit Paneelen des Typs Agropanel mit Innenschale aus GFK Platte

Réalisation de stable avec panneaux type Agropanel avec support interne en fibre de verre.



AGROPANEL



ITALCOPPO



italpanelli 

Realizzazione di edifici di civile abitazione con pannelli Italcoppo con finitura anticata

Construction of civil buildings with panels type Italcoppo having antique finishing

Bau von Gebäuden für Wohnzwecke mit Paneelen des Typs Italcoppo mit Antik-Oberfläche

Réalisation de bâtiments de civil maison avec panels type Italcoppo avec tôle extérieure effet antique.

Realizzazione di edificio agricolo con pannelli tipo Omega e supporto esterno in plastisol 200 µ

Construction of an agricultural building with panels type Omega having external support in plastisol 200 µ

Bau einer Landwirtschaftsgebäude mit Paneelen des Typs Omega mit Aussenschale in Plastisol 200 µ

Réalisation de bâtiment agricole avec panneaux type Omega et support extérieur en Plastisol 200 µ.



OMEGA

PENTA



Realizzazione di copertura di edificio agricolo con pannelli tipo Penta e di timpani centrali con pannelli tipo Mec posti in orizzontale

Construction of a roof of an agricultural building with panels type Penta and central sheds with panels type Mec assembled horizontally

Bau einer Landwirtschaftsgebäude mit Paneelen des Typs Penta und von zentralen Sheds mit Mec – Paneelen montierthorizontal

Réalisation de toiture de bâtiment agricole avec panneaux type Penta et de bardage central avec panneaux type Mec assemblés en horizontal

Realizzazione di coperture di civili abitazioni con pannelli tipo Mono Penta colore bianco grigio

Construction of civil building with MonoPenta panels color white grey

Bau von Gebäuden für Wohnzwecke mit Paneelen des Typs MonoPenta Farbe Grau Weiss

Réalisation de toitures de civil maisons avec panneaux type Mono Penta couleur Blanc Gris



MONO PENTA

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA AIPPEG DELLE LAMIERE GRECATE, DEI PANNELLI METALLICI COIBENTATI E DEGLI ACCESSORI

Atto di deposito presso: presso Studio Notarile Caterina Bima - Monica Tardivo – in Torino in data 19 giugno 2013 al N. 8005 di Repertorio e N. 1625 di Raccolta, registrato a Torino il 26 giugno 2013 N. 4797

1. PARTI DEL CONTRATTO

Per parte Venditrice si intende la società produttrice e/o fornitrice dei manufatti oggetto della fornitura di cui si tratta, che emetterà fattura per gli stessi manufatti. Per parte Acquirente si intende l'istestataro delle fatture relative ai manufatti di cui si tratta.

2. ORDINE – ACCETTAZIONE

L'ordine dell'Acquirente ha valore di proposta ed è irrevocabile per la durata di 30 (trenta) giorni. La conferma della Venditrice ha valore di accettazione ed è il solo documento che impegna le parti e regola il rapporto contrattuale, per quanto non previsto dalle presenti "Condizioni Generali di Vendita".

Ai fini dell'accettazione dell'ordine, vale la data indicata nel timbro postale o nel telefax di spedizione della conferma.

Nel caso in cui la conferma preveda la fornitura di manufatti appartenenti a tipologie diverse e/o consegne ripartite, ciascuna tipologia e/o consegna è considerata contrattualmente autonoma rispetto alle altre.

3. CONSEGNA, SPEDIZIONE E TRASPORTO DEI MATERIALI

La Venditrice si obbliga a rispettare i termini di consegna pattuiti; è ammessa comunque una franchigia di 15 (quindici) giorni lavorativi.

I fatti che impediscano o ritardino la produzione dei manufatti come, in via esemplificativa ma non limitativa, scioperi (anche aziendali), serrate, incendi, divieti di importazione, ritardati rifornimenti di materie prime o limitazioni di fonti energetiche ed altri fatti che impediscano o ritardino la fabbricazione, sono convenzionalmente considerati causa di forza maggiore e la Venditrice non potrà essere ritenuta responsabile del ritardo nella consegna.

Nei casi sopra citati, la Venditrice potrà ritardare la consegna quanto dovessero durare le cause del ritardo.

Qualora le cause del ritardo durassero oltre 30 (trenta) giorni, la Venditrice avrà la facoltà di recedere dal contratto, senza che ciò possa implicare il diritto dell'Acquirente al risarcimento dei danni direttamente o indirettamente riconducibili al ritardo.

Allo scadere dei termini di consegna pattuiti, entro 15 (quindici) giorni solari dal ricevimento dell'avviso di merce pronta, l'Acquirente dovrà ritirare i manufatti ordinati, o, in caso di consegna a destino, dovrà richiederne la spedizione.

Trascorso tale termine, i manufatti potranno essere stoccati all'aperto, con esonero per la Venditrice di ogni responsabilità, con decadenza da tutte le garanzie e con addebito dei costi di movimentazione e di magazzinaggio nella misura dell'1% del valore dei manufatti per ogni settimana di giacenza; la Venditrice si riserva, inoltre, il diritto di spedire i manufatti in porto assegnato all'Acquirente, o di depositarli a spese dello stesso.

Dopo 8 (otto) giorni dalla emissione dell'avviso di merce pronta, sarà comunque emessa regolare fattura, e decorreranno i termini di pagamento.

L'Acquirente è tenuto a verificare i manufatti al momento della consegna. I manufatti, anche se venduti franco destino, viaggiano sempre a rischio e pericolo dell'Acquirente.

Eventuali vizi apparenti ed ammanchi devono essere denunciati all'atto della consegna, a pena di decadenza della relativa garanzia, mediante annotazione nella bolla di accompagnamento. Il pannello, prodotto su linea in continuo, viene tagliato a misura mediante l'utilizzo di seghe a nastro o, in taluni casi, mediante seghe a disco. Le tecnologie conosciute non consentono di effettuare il taglio dei supporti metallici in assenza di sbavatura pertanto non potrà essere invocato il vizio apparente, nel caso in cui sia presente sbavatura da taglio con sporgenza non superiore a 1,5 mm rispetto al piano del supporto metallico di riferimento. Tale materiale di risulta potrà essere facilmente rimosso, in fase di posa in opera e non costituisce vizio del manufatto.

Non potrà, altresì, essere considerato vizio apparente la presenza di residui di materiale espanso sulla superficie metallica, nel caso di lavorazione cd. "overlapping", risultante dopo l'asportazione del coibente, effettuata in automatico, per consentire la sovrapposizione longitudinale degli elementi. La rimozione a metallo nudo dovrà, in ogni caso essere completata in cantiere durante le fasi di posa in opera e sarà onere dell'Acquirente, non costituendo vizio del manufatto.

Nei casi sopra indicati, pertanto, non è previsto alcun riconoscimento economico e/o indennizzo per eventuali costi, diretti o indiretti, sostenuti dall'Acquirente.

Le operazioni di cui all'**Allegato A** delle presenti **Condizioni Generali di Vendita AIPPEG**, oltre a quelle di scarico e montaggio, indipendentemente dal punto

di resa delle merci, se non diversamente concordato, sono effettuate a cura e responsabilità dell'Acquirente, seguendo scrupolosamente le istruzioni fornite in proposito dalla Venditrice.

Le eventuali spese di sosta, magazzinaggio o attesa sono a carico dell'Acquirente, anche nel caso in cui la merce sia venduta franco destino ed il trasporto avvenga con mezzi della Venditrice o da questa commissionati.

4. IMBALLO E PROTEZIONE

I materiali sono forniti privi di imballo. Eventuali imballi dovranno essere richiesti all'atto del conferimento dell'ordine e saranno addebitati in fattura.

Per garantire l'integrità estetica dei pannelli e delle lamiere grecate risulta indispensabile che tali superfici, durante le fasi di fabbricazione, movimentazione, trasporto e montaggio siano protette con una pellicola di polietilene adesivizzato, asportabile dopo la posa in opera. L'Acquirente che richieda o accetti la fornitura di pannelli o lamiere grecate preverniciate privi di tale protezione si assume ogni responsabilità e di fatto manleva la Venditrice per qualsivoglia danno e/o imperfezione che risultasse su tali superfici.

Onde prevenire danneggiamenti e/o imperfezioni sulle superfici dei manufatti, o semplice allungamento del tempo di rimozione, la Venditrice raccomanda all'Acquirente di effettuare l'asportazione della pellicola di polietilene adesivizzato entro 8 (otto) giorni dalla consegna e comunque, in attesa della posa, di immagazzinare i pannelli osservando le modalità di cui all'**Allegato A** delle presenti **Condizioni Generali di Vendita AIPPEG**.

Numerose esperienze evidenziano infatti che una lunga permanenza in cantiere, all'aperto, senza una stretta osservanza delle modalità di movimentazione e stoccaggio dei manufatti può comportare l'insorgenza di fenomeni di eccessiva adesività della pellicola stessa, difficoltà di rimozione, e talvolta interazioni impreviste con il rivestimento organico sottostante.

In assenza di una rigorosa adozione dei predetti accorgimenti in cantiere, l'eventuale contestazione per asserite anomalie relative alla pellicola adesivizzata e/o conseguenze direttamente e/o indirettamente collegabili alla predetta pellicola non saranno accettate dalla Venditrice.

Nel solo caso in cui l'Acquirente provi di aver concretamente adottato tutte le misure idonee in cantiere, la contestazione per vizi imputabili alla pellicola dovrà essere presentata nei termini e con le modalità di cui al successivo **punto 6**; la mancanza di tempestività della contestazione e/o l'utilizzo e/o la posa del manufatto, pur in presenza di contestazione tempestiva, impedendo di fatto alla Venditrice la verifica dell'asserito problema, fanno decadere l'Acquirente dalle garanzie di cui oltre.

Qualora la Venditrice riconoscesse l'esistenza del difetto, la quantificazione del danno sofferto dall'Acquirente non potrà comunque superare il valore del prezzo di vendita della pellicola di polietilene ordinata dall'Acquirente.

5. TOLLERANZE

L'Acquirente accetta le tolleranze riportate sui cataloghi e/o schede tecniche della Venditrice (ultima edizione).

6. GARANZIE

I manufatti devono essere impiegati rispettando rigorosamente le indicazioni della documentazione tecnica della Venditrice, pertanto la garanzia decade qualora i prodotti vengano applicati in maniera non conforme con quanto riportato nei cataloghi o vengano utilizzati schemi di installazione non rispondenti alle schede tecniche (ultima edizione) della Venditrice.

I reclami, di qualsiasi genere, fatti salvi quelli previsti al precedente **punto 3**, devono essere avanzati per iscritto (raccomandata o telegramma) alla Venditrice entro 8 (otto) giorni dal ricevimento dei prodotti, intendendosi l'Acquirente decaduto, dopo tale termine, da ogni diritto alla garanzia per vizi e/o per mancanza di qualità e/o per difformità dei manufatti venduti.

Si applica in ogni caso quanto previsto dall'**art. 1495 del Codice Civile** in tema di prescrizione.

I reclami dovranno essere circostanziati, per consentire alla Venditrice un pronto e completo controllo. I manufatti oggetto di reclamo dovranno essere tenuti a disposizione della Venditrice, nello stato in cui sono stati consegnati, nel rispetto delle "norme sulla movimentazione, manipolazione e stoccaggio" di cui all'**Allegato A** alle presenti **Condizioni Generali di Vendita** e delle eventuali istruzioni particolari fornite dalla Venditrice.

Soddisfatto quanto sopra, qualora la Venditrice accerti che i prodotti risultano non idonei, la garanzia viene assolta con sostituzione e resa nel punto contrattualmente convenuto.

In ogni caso, i manufatti che presentino vizi evidenti di qualsivoglia specie (ed ancor più vizi palesi) non dovranno essere utilizzati in alcun modo dall'Acquirente; pertanto non dovranno essere sollevati in quota, fissati alla struttura portante, tagliati ecc. In difetto l'Acquirente decade da ogni garanzia.

E' escluso il diritto dell'Acquirente alla risoluzione del contratto ed è, altresì, esclusa

ogni responsabilità della Venditrice per danni diretti e/o indiretti eventualmente subiti dall'Acquirente, fatto salvo il limite previsto dall'art. 1229 del Codice Civile. In caso di fornitura a consegne ripartite, eventuali reclami, anche se tempestivi, non esonerano l'Acquirente dall'obbligo di ritirare la restante quantità di manufatti ordinati.

La Venditrice garantisce la rispondenza dei manufatti venduti alle specifiche contenute nei propri cataloghi e/o schede tecniche (ultima edizione).

Qualora la Venditrice, su istanza scritta dell'Acquirente, accerti la presenza di vizi e/o difetti non rilevabili al momento della consegna, pertanto anche nel caso in cui i prodotti siano stati utilizzati e/o montati dall'Acquirente, la garanzia viene assolta, a scelta della Venditrice:

- mediante esecuzione di opere di ripristino da parte della Venditrice;

** oppure **

- accettando, in forma scritta, il concorso alle spese di ripristino dell'idoneità, che comunque non potranno mai essere superiori al prezzo originario del materiale affetto da vizi.

Per i manufatti rivestiti con materiale organico, la garanzia relativa al rivestimento stesso viene assolta a scelta della Venditrice, come segue:

- mediante esecuzione di opere di ripristino da parte della Venditrice

** oppure **

- con il concorso alle spese di ripristino per un importo non superiore a tre volte il prezzo originario del rivestimento organico affetto da vizi; l'importo del concorso spese, come sopra determinato, sarà progressivamente ridotto proporzionalmente al periodo di utilizzo del prodotto consegnato.

In ogni caso, la garanzia della Venditrice per tali manufatti non potrà superare i limiti fissati dalla garanzia rilasciata dal fornitore del rivestimento organico.

Per i manufatti con rivestimento organico, l'Acquirente deve provvedere al corretto stoccaggio in cantiere in modo conforme a quanto disciplinato al successivo **Allegato A**, onde prevenire la formazione precoce dell'ossidazione dello zinco; tale ossidazione può indurre la formazione di vescicole, principale causa del distacco del rivestimento organico durante l'operazione di asportazione della pellicola di polietilene adesivizzato. In assenza di prove concrete di avvenuto corretto stoccaggio e manipolazione del manufatto da parte dell'Acquirente, la Venditrice non potrà dar seguito all'assolvimento della predetta garanzia.

Per le superfici metalliche senza rivestimento organico, la Venditrice non rilascia alcuna garanzia, al di fuori della loro corrispondenza alle norme in vigore; la Venditrice è esonerata da ogni responsabilità relativa all'insorgere di fenomeni di ossidazione, trattandosi di fenomeni probabili.

La garanzia della Venditrice, anche per le parti riparate e/o sostituite, verrà prestata entro e non oltre i limiti di cui all'**art.1495 del Codice Civile**.

La Venditrice non assume responsabilità nel caso di ripristini effettuati da terzi.

Particolari garanzie e/o certificazioni possono essere rilasciate, a discrezione della Venditrice, solo se richieste specificatamente dall'Acquirente al conferimento dell'ordine e specificamente accettate nella conferma d'ordine della Venditrice.

Ogni garanzia decade sia per l'uso non conforme alle caratteristiche "prestazionali", sia per il mancato rispetto delle "Norme sulla movimentazione, manipolazione e stoccaggio" di cui all'**Allegato A** e delle eventuali istruzioni particolari fornite dalla Venditrice, sia per l'utilizzo di accessori funzionali all'impiego dei manufatti (quale ad esempio: sistemi di fissaggio, tamponi, chiudi-greca, colmi, scossaline, ecc.) non forniti e/o non espressamente approvati dalla Venditrice.

I dati di calcolo, i valori tabellari, le distinte dei materiali, gli elaborati grafici, come ogni altro documento fornito dalla Venditrice, dovranno essere considerati come semplici elementi di orientamento e non comportano alcuna responsabilità della Venditrice, rimanendo, per definizione e normativa, la progettazione, la direzione lavori ed il collaudo di esclusiva pertinenza, responsabilità e cura dell'Acquirente. I manufatti oggetto della fornitura di cui si tratta, salvo che sia diversamente ed espressamente pattuito per iscritto con la Venditrice, non contribuiscono in alcun modo alla stabilità globale o parziale della struttura dell'edificio; essi pertanto non sono idonei a sopportare carichi verticali – orizzontali o carichi statici permanenti (escluso il peso proprio). Infatti, essi poggiano su una struttura portante esistente, che deve essere stata opportunamente calcolata e ritenuta idonea dall'Acquirente al posizionamento ed installazione dei manufatti stessi, i quali svolgono unicamente la funzione di copertura/rivestimento e/o miglioramento del livello energetico dell'edificio.

La Venditrice non riconosce altro utilizzo dei manufatti ad esclusione di quelli esplicitamente indicati nella documentazione tecnica da essa fornita.

Qualora le contestazioni dovessero risultare infondate, la Venditrice addebiterà le spese dei sopralluoghi e di eventuali perizie anche di terzi.

La Venditrice si riserva il diritto di apportare alla propria produzione le modifiche o i miglioramenti tecnici ritenuti necessari.

7. REVISIONE PREZZI

I prezzi sono calcolati in base ai costi in vigore alla data della conferma di vendita. Qualora dovessero intervenire aumenti superiori al 2 % del costo dei manufatti, si provvederà alla revisione dei prezzi, che sarà applicata al momento della fatturazione, con riconoscimento integrale dell'effettiva variazione secondo le incidenze percentuali di seguito indicate:

- lamiere grecate: 10 % manodopera, 90 % metallo
 - pannelli: 10 % manodopera, 30 % componenti isolanti, 60 % paramenti esterni.
- Per la manodopera si farà riferimento alle tabelle **A.N.I.M.A.**; per i metalli si farà riferimento al listino **C.C.I.A.A. di Milano**; per i componenti isolanti e le altre materie prime si farà riferimento all'attestazione del Fornitore della Venditrice.

Per gli accessori, la revisione sarà effettuata in via convenzionale applicando le eventuali variazioni dell'indice **ISTAT** ufficiale del costo della vita.

Nel caso in cui fossero previste consegne ripartite, la revisione dei prezzi verrà applicata solamente ai manufatti consegnati successivamente all'avvento degli aumenti.

8. PAGAMENTI

I pagamenti dovranno essere effettuati presso la sede della Venditrice. La riscossione da parte della Venditrice di somme versate all'atto dell'ordine, non costituisce accettazione dello stesso.

La Venditrice, qualora non dovesse accettare l'ordine, restituirà le somme incassate, senza interessi.

In caso di inadempimento da parte dell'Acquirente (a titolo esemplificativo: l'annullamento dell'ordine dopo l'accettazione della Venditrice, il mancato ritiro dei manufatti nei tempi convenuti; il cambio delle condizioni contrattuali, ecc...), le somme versate in conto saranno trattenute dalla Venditrice a titolo di caparra, fatto salvo il diritto all'indennizzo dei maggiori danni; in caso di inadempimento della Venditrice, sarà restituito il doppio dell'importo versato in conto dall'Acquirente, con esclusione di qualsiasi diritto all'indennizzo di ulteriori eventuali danni.

Nel caso di pagamenti effettuati in ritardo, l'Acquirente dovrà corrispondere, ai sensi del D.L.vo 231/02, gli interessi di mora, oltre al risarcimento dei costi, al tasso ufficiale di riferimento maggiorato di sette punti, a decorrere dalle date di scadenza del termine convenuto.

Eventuali reclami o contestazioni, sollevati sia in via di azione che di eccezione, non danno diritto alla sospensione dei pagamenti.

Qualora il pagamento dei manufatti sia previsto per cambiali o a mezzo titoli (assegni, cambiali, ecc.), questi dovranno pervenire alla sede della Venditrice prima o contestualmente al ritiro dei manufatti.

Nel caso di mancato pagamento alla prevista scadenza anche di una sola parte del prezzo, l'Acquirente decadrà dal beneficio della dilazione nei pagamenti ("beneficio del termine") anche per le forniture in corso; la Venditrice, inoltre, potrà invocare l'applicazione degli articoli 1460 e 1461 del Codice Civile.

L'estratto conto inviato dalla Venditrice si intende accettato dall'Acquirente, qualora non sia stato contestato entro 15 (quindici) giorni dal ricevimento.

9. RECESSO DAL CONTRATTO

Oltre che nei casi previsti dal precedente **punto 3**, la Venditrice si riserva la facoltà di recedere dal contratto senza alcun onere qualora si verificino fatti o circostanze che alterino la stabilità dei mercati, il valore della moneta, le condizioni delle industrie produttrici della materia prima e le condizioni di approvvigionamento.

La Venditrice avrà altresì facoltà di recedere dal contratto senza alcun onere, qualora venisse a conoscenza dell'esistenza di protesti di titoli, nonché dell'avvio di procedure giudiziarie monitorie, ordinarie, concorsuali anche extragiudiziarie a carico dell'Acquirente.

10. NORME REGOLATRICI

Quanto non espressamente disciplinato dalle presenti "**Condizioni Generali di Vendita**", sarà regolato dalle norme sulla vendita previste dagli **articoli 1470 e seguenti** del Codice Civile, anche nel caso di fornitura in opera dei manufatti.

11. FORO COMPETENTE

Qualsiasi controversia derivante dalla interpretazione, applicazione, esecuzione, risoluzione del contratto e/o delle presenti "**Condizioni generali di Vendita**" o comunque ad essi relativa, verrà devoluta in via esclusiva alla competenza del Foro ove ha sede legale la Venditrice, anche in caso di connessione di cause.

12. TRATTAMENTO DATI

L'Acquirente dichiara di aver ricevuto l'informativa sul trattamento dei dati ex art. 13 del D.Lgs. 196/2003.

ALLEGATO A

NORME SULLA MOVIMENTAZIONE, MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO DELLE LAMIERE GRECATE, DEI PANNELLI METALLICI COIBENTATI E DEGLI ACCESSORI

1. IMBALLO E CONFEZIONAMENTO

Si riporta integralmente (testo in corsivo) il **punto 9.9.1** della norma **UNI 10372:2004**.

“Per mantenere la loro durabilità in opera gli elementi metallici per coperture non devono essere danneggiati durante le operazioni di immagazzinamento, trasporto, movimentazione e posa. E' quindi consigliabile prevedere sistemi di protezione temporanea dei prodotti relativamente alle prestazioni, soprattutto di natura estetica, richieste.

Durante le fasi di fabbricazione i suddetti materiali sono generalmente protetti con film di polietilene (adesivo o in semplice contatto) oppure con altre soluzioni.

Durante le successive fasi devono essere adottate precauzioni affinché siano garantiti i seguenti aspetti:

- protezione della superficie da fenomeni di abrasione, soprattutto durante la movimentazione;
- protezione degli angoli e dei bordi contro urti e schiacciamenti;
- protezione contro il ristagno di acqua o umidità condensata;
- protezione degli elementi su cui grava la massa dell'intero pacco, o di pacchi sovrapposti, contro deformazioni permanenti.

Le lamiere profilate ed i pannelli sono generalmente confezionati in pacchi. Il numero di lamiere del pacco è tale da contenere il peso complessivo del pacco stesso nei limiti imposti dai mezzi di sollevamento e trasporto disponibili.

Generalmente i materiali utilizzati per confezionare l'imballo sono: legno, materiali plastici espansi, cartone, film di polietilene (termoretraibile o estensibile) o altri; le legature sono realizzate con regge (mai con fili di ferro) ed adeguate protezioni (paraspigolo, ecc.). Le regge non devono essere utilizzate come imbragature per il sollevamento.”

E' inoltre consigliato prevedere, indicando/i opportunamente, i punti di presa per le successive operazioni di movimentazione e sollevamento.

I pacchi di prodotto dovranno pertanto essere sempre corredati da un sistema di appoggio tale da distribuire il peso in modo omogeneo e rendere possibile la presa del pacco per la movimentazione.

A titolo esemplificativo e non limitativo il sistema di appoggio può essere costituito da travetti di materiale plastico espanso oppure di legno asciutto oppure ancora da fogli di materiali compositi, posti ad interasse adeguati alle caratteristiche del prodotto.

L'imballo dovrà essere opportunamente definito in fase d'ordine in funzione delle modalità di trasporto (ad esempio gabbia o cassa per trasporti che prevedono trasbordi, trasporti via treno o via mare). In relazione alle prestazioni che si richiedono al prodotto, bisognerà prevedere un adeguato tipo di imballo.

Il confezionamento dei pacchi avverrà secondo parametri prestabiliti dal fabbricante. Eventuali differenti suddivisioni degli elementi e/o confezionamenti particolari, in relazione a specifiche esigenze dell'Acquirente, dovranno essere concordate in sede di conferimento d'ordine.

2. TRASPORTO

Si riporta integralmente (testo in corsivo) il **punto 9.9.2** della norma **UNI 10372:2004**.

“Il trasporto dei pacchi deve avvenire con mezzi idonei in modo che:

- l'appoggio dei pacchi avvenga su distanziali, di legno o materie plastiche espansive, posti ad una distanza tra loro adeguata alle caratteristiche del prodotto;
- il piano di appoggio sia compatibile con la forma del pacco (piano se il pacco è piano, se il pacco è curvo deve essere creato un appoggio che mantenga la medesima curvatura);
- la sovrapposizione dei pacchi avvenga sempre interponendo opportuni distanziali, se non presenti nell'imballo, in legno o materie plastiche espansive;
- i pacchi non abbiano sbalzi maggiori di 1 m;
- siano indicati chiaramente sui pacchi i punti in cui essi devono essere imbragati per il sollevamento, qualora questi non siano altrimenti identificabili;
- si rispetti ogni altra eventuale prescrizione del fabbricante.”

In particolare occorre posizionare i pacchi in piano e porre, al di sotto dei pacchi stessi, distanziali di legno o materiale plastico espanso di opportune dimensioni e in numero adeguato, posizionati in perfetto allineamento verticale.

I pacchi dovranno essere assicurati dal vettore al mezzo di trasporto mediante legature trasversali con cinghie poste ad interasse massimo di 3 m e comunque ogni pacco dovrà prevedere non meno di due legamenti trasversali.

Il carico deve sempre viaggiare coperto ed in special modo deve essere reso impermeabile il lato esposto al senso di marcia.

L'Acquirente che provvede al ritiro, dovrà istruire in proposito gli autisti.

Il carico dovrà avvenire su pianale libero e pulito. Non si accettano al carico automezzi già parzialmente occupati da altri materiali o con pianale non idoneo.

La merce sugli automezzi viene posizionata seguendo le disposizioni del trasportatore, unico responsabile dell'integrità del carico, il quale dovrà avere particolare cura affinché il peso gravante sul pacco inferiore, così come la pressione esercitata dai punti di legatura, non provochino danneggiamenti e le cinghie non causino comunque deformazioni del prodotto.

Condizioni particolari di carico potranno essere accettate solo su proposta scritta dell'Acquirente, il quale se ne assume la completa responsabilità.

3. IMMACAZZINAMENTO

Si riporta integralmente (testo in corsivo) il **punto 9.9.3** della norma **UNI 10372:2004**.

“La forma degli elementi viene studiata anche per consentire l'immagazzinamento mediante sovrapposizione così da ridurre al minimo l'ingombro di stoccaggio e trasporto; occorre comunque avere cura che nella sovrapposizione non si verifichi alcun danneggiamento delle superfici.

I pacchi devono sempre essere mantenuti sollevati da terra sia in magazzino che, a maggior ragione, in cantiere; devono avere sostegni preferibilmente di legno o materie plastiche espansive a superfici piane di lunghezza maggiore della larghezza delle lastre e a distanza adeguata alle caratteristiche del prodotto.

Il piano di appoggio deve essere compatibile con la forma dei pacchi; piano se il pacco è piano, se il pacco è curvo deve essere creato un appoggio che mantenga la medesima curvatura.

I pacchi devono essere depositati in luoghi non umidi, altrimenti si verificheranno sugli elementi interni meno ventilati ristagni di acqua di condensa, particolarmente aggressiva sui metalli, con conseguente formazione di prodotti di ossidazione (per esempio ruggine bianca per lo zinco).

I pacchi devono essere depositati in modo da favorire il deflusso delle acque, soprattutto quando sia necessario procedere al loro immagazzinamento provvisorio all'aperto” (vedasi figura).



Se lo stoccaggio non è seguito a breve scadenza dal prelievo per la posa, è bene ricoprire i pacchi con teloni di protezione.

Occorre porre attenzione ad eventuali fenomeni di corrosione elettrochimica conseguenti a contatti tra metalli differenti anche durante il periodo di immagazzinamento.

Generalmente è preferibile non sovrapporre i pacchi; qualora si ritenga possibile sovrapporli per il loro modesto peso, occorre interporre sempre distanziali di legno o materie plastiche espansive con una base di appoggio la più ampia possibile e in numero adeguato, disposti sempre in corrispondenza dei sostegni dei pacchi sottostanti” (vedasi figura).

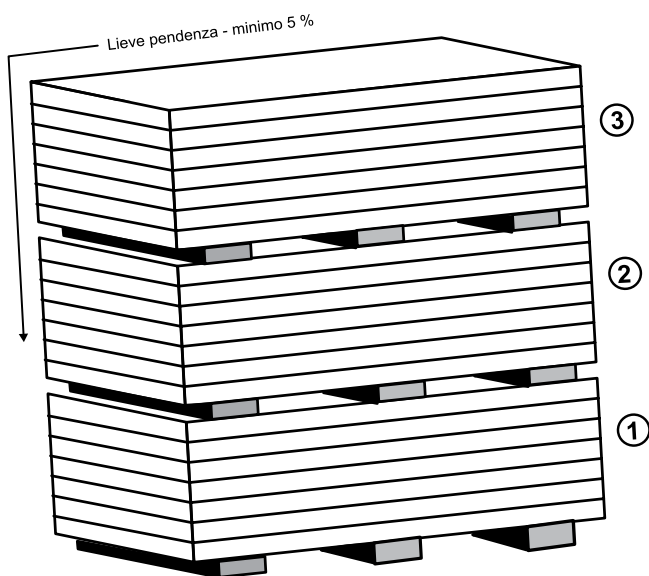
Le migliori condizioni di immagazzinamento si hanno in locali chiusi, con leggera ventilazione, privi di umidità e non polverosi.

In ogni caso, ed in particolare per immagazzinamento in cantiere, è necessario predisporre un adeguato piano di appoggio stabile, che non permetta il ristagno di acqua.

Il posizionamento dei pacchi non dovrà avvenire in zone prossime a lavorazioni (esempio: taglio di metalli, sabbatura, verniciatura, saldatura, ecc.) né in zone in cui il transito o la sosta di mezzi operativi possa provocare danni (urti, schizzi, gas di scarico, ecc.).

Si potranno sovrapporre al massimo tre pacchi, con un'altezza complessiva di metri 2,6 circa, ed in questo caso è necessario infittire adeguatamente i sostegni. Nel caso in cui i materiali siano ricoperti da film protettivo, lo stesso dovrà essere completamente rimosso in fase di montaggio e comunque entro e non oltre 30 (trenta) giorni dalla data di approntamento dei materiali stessi e a condizione che i colli siano ricoverati, in luogo ombreggiato, coperto, ventilato e protetto da qualsivoglia tipo di intemperie.

Dovranno essere seguite eventuali ulteriori specifiche istruzioni del Fornitore. Sulla base delle conoscenze acquisite, per mantenere le prestazioni originali del prodotto, è opportuno, previo rispetto delle presenti norme, non superare i sei mesi di immagazzinamento continuo in ambiente chiuso e ventilato, mentre il periodo di immagazzinamento all'aperto non dovrà mai superare due settimane. I materiali comunque dovranno essere sempre protetti dall'irraggiamento solare diretto, in quanto lo stesso può essere causa di alterazioni. Nel caso di protezione a mezzo telone, occorre assicurare sia l'impermeabilità, che un'adeguata aerazione per evitare ristagni di condensa e la formazione di sacche di acqua.

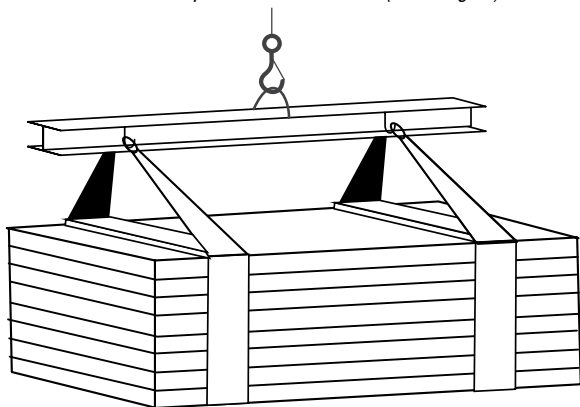


4. SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Si riporta integralmente (testo in corsivo) il **punto 9.9.4** della norma **UNI 10372:2004**.

"I pacchi devono essere sempre imbragati in almeno due punti, distanti tra loro non meno della metà della lunghezza dei pacchi stessi.

Il sollevamento deve preferibilmente essere effettuato con cinghie tessute con fibra sintetica (nylon) di larghezza non minore di 10 cm in modo che il carico sulla cinghia sia distribuito e non provochi deformazioni" (vedasi figura).



Devono essere impiegati appositi distanziatori posti al di sotto e al di sopra del pacco, costituiti da robusti elementi piani di legno o materiale plastico, che impediscano il diretto contatto delle cinghie con il pacco.

Tali distanziatori devono avere lunghezza di almeno 4 cm maggiore della larghezza del pacco e larghezza non minore a quella della cinghia. In ogni caso i distanziatori inferiori devono avere una larghezza sufficiente ad evitare che il peso del pacco provochi

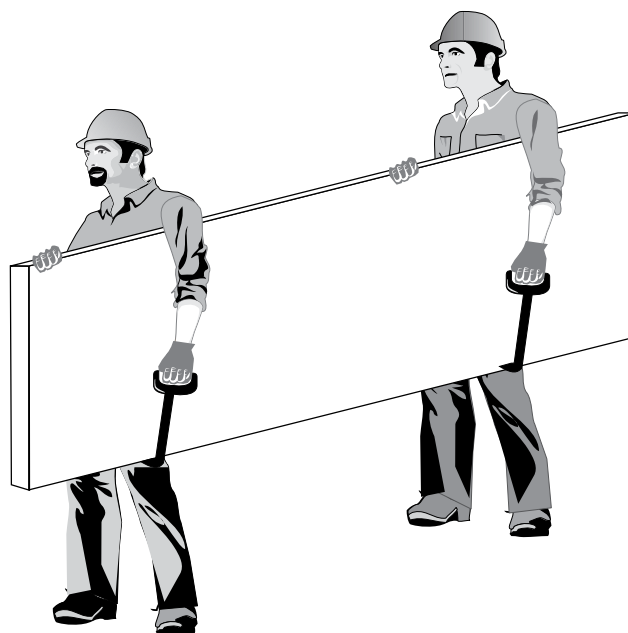
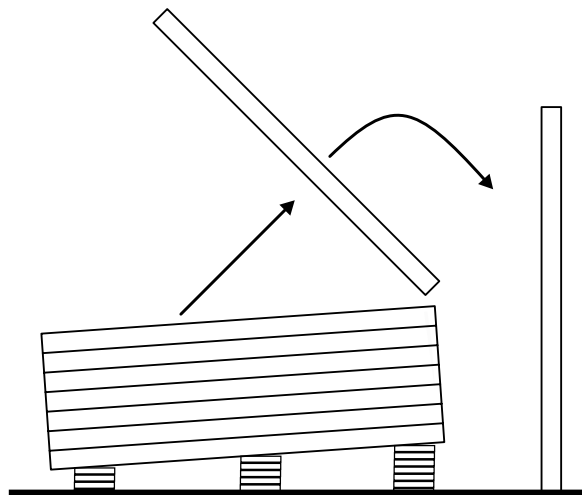
deformazioni permanenti agli elementi inferiori.

Occorre porre attenzione affinché le imbragature ed i sostegni non possano muoversi durante il sollevamento e le manovre siano eseguite con cautela e gradualità.

Il deposito dei pacchi sulla struttura della copertura deve essere effettuato solo su piani idonei a sopportarli, sia per resistenza che per condizioni di appoggio e di sicurezza anche in relazione agli altri lavori in corso. E' consigliabile richiedere sempre alla direzione lavori l'autorizzazione al deposito."

La manipolazione degli elementi dovrà essere effettuata impiegando adeguati mezzi di protezione (guanti, scarpe antinfortunistiche, tute, ecc.), in conformità alle normative vigenti.

La movimentazione manuale del singolo elemento dovrà sempre essere effettuata sollevando l'elemento stesso senza strisciarlo su quello inferiore e ruotandolo di costa a fianco del pacco; il trasporto dovrà essere effettuato almeno da due persone in funzione della lunghezza, mantenendo l'elemento in costa (vedasi figura).



Attrezzature di presa, così come i guanti da lavoro, dovranno essere puliti e tali da non arrecare danni agli elementi.

Si sconsiglia l'uso di carrelli elevatori per la movimentazione degli elementi, in quanto causa di danneggiamenti.

I pacchi depositati in quota dovranno sempre essere adeguatamente vincolati alle strutture.

ALLEGATO B

STANDARD QUALITATIVI DELLE LAMIERE GRECATE E DEI PANNELLI METALLICI COIBENTATI

Le lamiere grecate ed i pannelli metallici coibentati vengono utilizzati per pareti, coperture e solai di edifici civili ed industriali.

Gli standard qualitativi riportati nel presente Allegato devono essere preventivamente concordati tra Acquirente e Venditrice in sede di conferma dell'ordine. Il fattore estetico esula dalle caratteristiche proprie dei prodotti e non costituisce requisito corrente di fornitura.

Le norme europee armonizzate di prodotto, valevoli per l'acquisizione della **Marcatura CE**, sono **UNI EN 14782:2006** e **UNI EN 14783:2007** per le lamiere grecate, **UNI EN 14509:2007** per i pannelli metallici coibentati con doppia lamiera e **ETAG 016** per i pannelli metallici coibentati monolamiera.

MATERIALI	NORMATIVA	RIFERIMENTO	VALORE-NOTE
1. LAMIERE GRECATE			
1.1 CARATTERISTICHE			
1.1.1 Acciaio al carbonio	UNI EN 14782:2006		
	UNI EN 14783:2007		
	UNI EN 508-1:2008	3.2 e 4.2	
	UNI EN 10346:2009		S250GD DM (<i>carico di snervamento min = 250 N/mm²</i>)
	UNI EN 10346:2009		Acciai non strutturali
	UNI 10372:2004		
1.1.2 Alluminio	UNI EN 14782:2006		
	UNI EN 14783:2007		
	UNI EN 508-2:2008	3.2 e 4.2	Leghe: dichiarazione della Venditrice (<i>carico di rottura min = 150 MPa</i>)
	UNI 10372:2004		
	UNI EN 573-3:2009	3.	
	UNI EN 1396:2007	5.	
1.1.3 Acciaio inox	UNI EN 14782:2006		
	UNI EN 14783:2007		
	UNI EN 508-3:2008	3.2 e 4.2	Tipo 1.3401 (AISI304)
	UNI 10372:2004		
	UNI EN 10088-1:2005	4.	
	UNI EN 10088-2:2005	6.	Presente Errata Corrige della Norma: EC 1-2008 UNI EN 10088-2:2005
1.1.4 Rame	UNI EN 14782:2006		
	UNI EN 14783:2007		
	UNI EN 506:2008	3.2 e 3.4	Tipo: dichiarazione della Venditrice (salvo richiesta specifica dell'Acquirente e accettata dalla Venditrice)
	UNI 10372:2004		
	UNI EN 1172:2012	4 - 5 - 9	
	UNI EN 1173:2008	3.	
	UNI EN 1412:1998	4.	Presente Errata Corrige della Norma: EC 1-2013 UNI EN 1412:1998
1.1.5 Rivestimenti metallici	UNI EN 508-1:2008	3.2 e 3.4	
	UNI EN 10346:2009		
	UNI 10372:2004		Compresi rivestimenti differenziati

1.1.6 Rivestimenti organici (preverniciato e plastificato)	UNI EN 10169-1:2012		
	UNI EN 508-1-2-3:2008	Allegato B	
	UNI 10372:2004		
	UNI EN 1396:2007	6.	
1.1.7 Rivestimenti bituminosi multistrato	UNI EN 14782:2006	Allegato A	
	UNI EN 14783:2007	Allegato A	
	UNI EN 508-1:2008	3.2.6	
	UNI 10372:2004		
1.2 TOLLERANZE DIMENSIONALI			
1.2.1 Acciaio al carbonio	UNI EN 10143:2006		Tolleranze normali salvo diversa richiesta
	UNI EN 508-1:2008	Appendice D	
1.2.2 Alluminio	UNI EN 485-4:1996	3.1	
	UNI EN 508-2:2008	Appendice B	
1.2.3 Acciaio inox	UNI EN 10088-2:2005	6.9 - Allegato B	Presente Errata Corrige della Norma: EC 1-2008 UNI EN 10088-2:2005
	UNI EN 508-3:2008	Appendice B	
1.2.4 Rame	UNI EN 1172:2012	6.4	
	UNI EN 506:2008	Appendice A	
	UNI EN 1172:2012		
1.3 REQUISITI			
1.3.1 Prestazioni	UNI EN 14782:2006		
	UNI EN 14783:2007		
	D.M. 09.01.1996	Parte II	
	D.M. 14.09.2005	11.2.4.8.1.1	
	Regolamento (UE) n. 305/2011	Capo II Artt. 4-5-6-7-Allegato III	Dichiarazione di prestazione e marcatura CE
1.3.2 Metodi di prova (nastri metallici rivestiti)	UNI EN 13523-0+29		Valori e tolleranze dichiarati dalla Venditrice
1.3.3 Durabilità	UNI EN 10169-1:2012		
	UNI EN 1396:2007		
1.3.4 Comportamento al fuoco	UNI EN 14782:2006	Allegato C	
	UNI EN 14783:2007	Allegato B	
1.3.5 Procedure per il calcolo (carichi concentrati)	UNI EN 14782:2006	Allegato B	
1.3.6 Ispezione e manutenzione	UNI 10372:2004		
	Condizioni generali di vendita AIPPEG	Allegato D	
2. PANNELLI METALLICI COIBENTATI (DOPPIA LAMIERA)			
2.1 CARATTERISTICHE			
2.1.1 Paramenti metallici rigidi	Valgono gli stessi riferimenti di cui al precedente punto 1.1 (sono escluse le prescrizioni specifiche della UNI EN 14782:2006 e della UNI EN 14783:2007)		
2.1.2 Coibenti			
2.1.2.1 Materie plastiche cellulari rigide	UNI EN 13165:2013		PUR e PIR
	UNI EN 13164:2013		Polistirene
	UNI EN 13172:2012		Valutazione e conformità
2.1.2.2 Fibre minerali	UNI EN 13162:2013		

2.2 TOLLERANZE DIMENSIONALI			
2.2.1 Paramenti metallici rigidi	Valgono le stesse normative, riferimenti, valori e note di cui al precedente punto 1.2		
2.2.2 Pannello	UNI EN 14509:2007	Allegato D	
2.2.3 Bolle	"Si definiscono bolle le zone convesse con mancanze di aderenza coibente - paramento. In assenza di normativa, si ritiene che, sulla base dell'esperienza acquisita, eventuali bolle fino al 5 % dell'area del singolo pannello e con dimensioni massime per bolla di 0.2 m ² , non possano presumibilmente pregiudicare la funzionalità del pannello. Quanto sopra è da ritenersi valido per i pannelli in cui il coibente abbia anche la funzione di trasmettere i carichi."		
2.3 REQUISITI			
2.3.1 Prestazioni	UNI EN 14509:2007		
	UNI 10372:2004		
	Regolamento (UE) n. 305/2011	Capo II Artt. 4-5-6-7-Allegato III	Dichiarazione di prestazione e marcatura CE
2.3.2 Metodi di prova	UNI EN 14509:2007	Allegato A	
2.3.3 Durabilità	UNI EN 14509:2007	Allegato B	
2.3.4 Comportamento al fuoco	UNI EN 14509:2007	Allegato C	
2.3.5 Procedure per il calcolo	UNI EN 14509:2007	Allegato E	
2.3.6 Ispezione e manutenzione	UNI 10372:2004		
	Condizioni generali di vendita AIPPEG	Allegato D	
3. PANNELLI METALLICI COIBENTATI (MONOLAMIERA)			
3.1 CARATTERISTICHE			
3.1.1 Paramenti metallici rigidi	Valgono gli stessi riferimenti di cui al precedente punto 1.1 (sono escluse le prescrizioni specifiche della UNI EN 14782:2006 e della UNI EN 14783:2007)		
3.1.2 Coibenti			
3.1.2.1 Materie plastiche cellulari rigide	UNI EN 13165:2013		PUR e PIR
	UNI EN 13164:2013		Polistirene
	UNI EN 13172:2012		Valutazione e conformità
3.2 TOLLERANZE DIMENSIONALI			
3.2.1 Paramenti metallici rigidi	Valgono le stesse normative, riferimenti, valori e note di cui al precedente punto 1.2		
3.2.2 Pannello	ETAG 016	Parte 1 e 2	Valori dichiarati dalla Venditrice
3.2.3 Bolle	Riferimento Punto 2.2.3		
3.3 REQUISITI			
3.3.1 Prestazioni	UNI 10372:2004		
	Regolamento (UE) n. 305/2011	Capo II Artt. 4-5-6-7-Allegato III	Dichiarazione di prestazione e marcatura CE
3.3.2 Altri requisiti	ETAG 016	Parte 1 e 2	Valori dichiarati dalla Venditrice
3.3.3 Ispezione e manutenzione	UNI 10372:2004		
	Condizioni generali di vendita AIPPEG	Allegato D	

ALLEGATO C

RACCOMANDAZIONI PER IL MONTAGGIO DELLE LAMIERE GRECATE E DEI PANNELLI METALLICI COIBENTATI

1. PREMESSA

Le presenti Raccomandazioni intendono fornire un supporto informativo di riferimento per il montaggio delle lamiere grecate e dei pannelli metallici coibentati. Sono comunque integrative della norma **UNI 10372:2004** "Coperture discontinue - Istruzioni per la progettazione e l'esecuzione con elementi metallici in lastre".

Ogni lavoro deve tener conto delle esigenze dello specifico cantiere, che sarà dotato delle attrezzature idonee per la movimentazione e la posa in opera, in conformità alla vigente normativa sulla sicurezza e sull'antifortunistica.

L'impresa preposta alla messa in opera delle lamiere grecate/pannelli, oltre che conoscere le caratteristiche dei materiali impiegati, deve disporre di manodopera qualificata e adeguata al lavoro di cantiere assicurando la corretta esecuzione dell'opera conformemente alle specifiche di progetto.

L'inosservanza delle presenti Raccomandazioni e la non corretta esecuzione delle operazioni di cantiere, esonerano la Venditrice da ogni responsabilità.

Un'efficiente organizzazione ed una coordinata operatività del cantiere assicurano le migliori condizioni di produttività globale del lavoro.

2. GLI ELEMENTI COSTRUTTIVI

I manufatti oggetto della fornitura di cui si tratta, salvo che sia diversamente ed espressamente pattuito per iscritto con la Venditrice, non contribuiscono in alcun modo alla stabilità globale o parziale della struttura dell'edificio; essi pertanto non sono idonei a sopportare carichi verticali – orizzontali o carichi statici permanenti (escluso il peso proprio). Infatti, essi poggiano su una struttura portante esistente, che deve essere stata opportunamente calcolata e ritenuta idonea dall'Acquirente al posizionamento ed installazione dei manufatti stessi, i quali svolgono unicamente la funzione di copertura/ rivestimento e/o miglioramento del livello energetico dell'edificio.

Eguale valutazione preventiva dovrà essere effettuata ad onere e cura dell'Acquirente per verificare che i pannelli con isolamento in schiuma poliuretanicca non vengano impiegati in realizzazioni che comportano temperature di esercizio continuo troppo elevate o eccessivamente ridotte tali da causare l'alterazione dei componenti principali dei pannelli stessi.

Le lamiere grecate/pannelli trovano impiego nell'edilizia civile ed industriale per la realizzazione di coperture, pareti e solai; vengono montate su ogni tipo di struttura di sostegno: carpenteria metallica, cemento armato normale e precompresso, legno.

Le strutture di sostegno ed i relativi dispositivi di fissaggio con le lamiere grecate/pannelli devono essere adeguatamente dimensionati e devono soddisfare le previste condizioni di progetto in quanto a sicurezza, stabilità e funzionalità.

Le lamiere grecate ed i pannelli metallici coibentati risultano di rapida ed agevole messa in opera, con la possibilità di coprire in un'unica tratta l'intera lunghezza della falda di copertura ossia l'intera altezza della parete o più campate del solaio. La lunghezza degli elementi metallici è condizionata prevalentemente da esigenze di trasporto e movimentazione, nonché dalla natura del materiale impiegato e dalla tecnologia di produzione.

E' opportuno che le superfici di appoggio siano compatibili con l'utilizzo e le modalità di fissaggio delle lamiere grecate e dei pannelli metallici coibentati.

Le tipologie più ricorrenti sono:

1. COPERTURE

- 1.1 in lamiera grecata
 - 1.1.1 in lamiera grecata semplice
 - 1.1.2 in sandwich eseguito in opera
 - 1.1.3 in deck eseguito in opera
- 1.2 in pannelli monolitici coibentati
 - 1.2.1 in sandwich monolitico prefabbricato
 - 1.2.2 in deck precoibentato

2. PARETI

- 2.1 in lamiera grecata
 - 2.1.1 in lamiera grecata semplice
 - 2.1.2 in sandwich eseguito in opera
- 2.2 in pannelli monolitici coibentati
 - 2.2.1 in sandwich monolitico prefabbricato

3. SOLAI

- 3.1 in lamiera semplice
- 3.2 in lamiera con calcestruzzo collaborante
- 3.3 in lamiera grecata come cassaforma a perdere

Le sequenze di montaggio delle coperture, pareti e solai si differenziano in funzione delle relative tipologie.

3. OPERAZIONI PRELIMINARI

Prima di intraprendere il lavoro di montaggio in cantiere, l'installatore deve:

1. visionare gli elaborati di progetto ed attenersi alle relative prescrizioni;
2. procedere alla verifica degli allineamenti delle strutture di sostegno delle lamiere grecate/pannelli;
3. controllare che le superfici delle strutture di sostegno, le quali verranno a contatto con le lamiere grecate/pannelli, siano compatibili tra loro o altrimenti protette da possibili corrosioni per effetto elettrochimico;
4. assicurarsi che non sussistano interferenze con linee elettriche aeree nella zona di manovra delle lamiere grecate/pannelli;
5. accertarsi che il lavoro a piè d'opera e in quota sia compatibile con le altre attività di cantiere;
6. verificare l'idoneità dell'area di cantiere per il deposito e la movimentazione del materiale, onde questo non abbia a subire danni.

L'installatore deve effettuare tutte le operazioni di montaggio in conformità e nel rispetto delle vigenti norme di sicurezza.

Inoltre per il sollevamento, la movimentazione e il deposito in quota delle lamiere grecate/pannelli, si rimanda al **punto 4.** dell'**Allegato A.**

Il personale addetto alla posa in opera deve essere equipaggiato con calzature aventi suole che non provochino danni al paramento esterno. Per le operazioni di taglio in cantiere devono essere utilizzati attrezzi idonei (seghetto alternativo, cesoia, roditrice, ecc.). Si sconsiglia l'uso di attrezzi con dischi abrasivi.

Per le operazioni di fissaggio è opportuno utilizzare un avvitatore con limitazione di coppia.

E' necessario eseguire, per i pannelli di copertura in particolare, una perfetta sovrapposizione e accostamento degli elementi per evitare fenomeni di condensa.

4. COPERTURE

PENDENZE

La pendenza della copertura è funzione delle condizioni ambientali, della soluzione progettuale e della tipologia della copertura stessa.

Per le coperture con elementi di falda senza giunti intermedi di testa (lastre di pari lunghezza della falda), la pendenza da adottare è usualmente **non minore del 7 %**. Per pendenze inferiori occorre adottare le prescrizioni del fornitore.

Nel caso di sovrapposizione di testa, la pendenza deve tener conto della tipologia del giunto e del materiale adottato, oltre che delle specifiche condizioni ambientali. Per le coperture deck, la pendenza può essere ridotta fino al valore minimo che consenta il regolare deflusso delle acque.

SEQUENZE DI MONTAGGIO

Si riportano i punti essenziali di una corretta sequenza di montaggio.

A) Lamiera grecata semplice e sandwich monolitico prefabbricato (tipologie 1.1.1 e 1.2.1)

1. Montaggio dei canali di gronda e degli eventuali sottocolmi e scossaline di raccordo.
2. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di copertura e dagli accessori.
3. Posa degli elementi di copertura a partire dalla gronda e da un'estremità laterale dell'edificio, avendo cura di eseguire la corretta sovrapposizione ed allineamento degli elementi stessi e di verificare la perfetta ortogonalità rispetto alla struttura sottostante.
4. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi. E' necessaria la tempestiva asportazione di tutti i materiali residui, con particolare attenzione ai residui metallici.
5. Posa delle successive file di elementi sormontanti quella di gronda (in presenza di falda in due o più elementi). Nel caso di pannelli occorre preventivamente asportare il coibente nella zona di sormonto.
6. Fissaggio in corrispondenza di tutte le greche sulle linee di colmo, gronde, compluvi e sormonti di testa.
7. Posa degli elementi di completamento (colmi, scossaline e lattoneria in genere) ed eventuali relative coibentazioni.
8. Asportazione totale dei materiali residui e controllo generale della copertura, con particolare attenzione ai fissaggi ed alle zone di raccordo con gli altri elementi costituenti la copertura stessa.

B) Sandwich eseguito in opera (tipologia 1.1.2)

B.1) Sandwich a lamiera grecate parallele

1. Montaggio dei canali di gronda e delle eventuali scossaline di raccordo: può essere eseguito, secondo le indicazioni di progetto, prima della posa della lamiera interna o prima della posa della lamiera esterna.
2. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di copertura e dagli accessori.

3. Posa della lamiera interna a partire dalla gronda e da un'estremità laterale dell'edificio, avendo cura di eseguire la corretta sovrapposizione ed allineamento degli elementi stessi e di verificare la perfetta ortogonalità rispetto alla struttura sottostante.

4. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi. E' necessaria la tempestiva asportazione di tutti i materiali residui, con particolare attenzione ai residui metallici.

5. Posa delle successive file di elementi sormontanti quella di gronda (in presenza di falda in due o più elementi).

6. Fissaggio in corrispondenza di tutte le greche sulle linee di colmo, gronde, compluvi e sormonti di testa.

7. Posa dei distanziali rigidi opportunamente dimensionali e posizionati come da progetto. Nel caso di distanziali metallici, è opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico tra gli stessi distanziali e la lamiera grecata esterna. Qualora la struttura secondaria di sostegno consenta il diretto alloggiamento della lamiera interna, risultano superflui i citati distanziali rigidi.

8. Posa in opera del coibente (avendo cura di assicurare l'uniformità dell'isolamento termico), di eventuali strati con funzione specifica (ad es. barriera al vapore, strato separatore, ecc.) e di eventuali "tamponi" di testata.

9. Posa della lamiera esterna, secondo le successioni da 2. a 6. della voce 8.1).

10. Asportazione totale dei materiali residui e controllo generale della copertura, con particolare attenzione ai fissaggi ed alle zone di raccordo con gli altri elementi costituenti la copertura stessa.

8.2) Sandwich a lamiere grecate incrociate

1. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di copertura e dagli accessori.

2. Posa della lamiera interna a partire dalla gronda e da un'estremità laterale dell'edificio, avendo cura di eseguire la corretta sovrapposizione ed allineamento degli elementi stessi e di verificare la perfetta ortogonalità rispetto alla struttura sottostante.

3. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi. E' necessaria la tempestiva asportazione di tutti i materiali residui, con particolare attenzione ai residui metallici.

4. Posa degli elementi di lattoneria riguardanti la prima lamiera (sottocolmi, raccordi, elementi speciali).

5. Posa dei distanziali rigidi opportunamente dimensionati e posizionati come da progetto. Nel caso di distanziali metallici è opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico tra gli stessi distanziali e la lamiera grecata esterna. Nel caso in cui la lamiera interna sia costituita da doghe, non sono necessari i distanziali ma è sempre opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico.

6. Posa in opera del coibente (avendo cura di assicurare l'uniformità dell'isolamento termico), di eventuali strati con funzione specifica (ad es. barriera al vapore, strato separatore, ecc.) e di eventuali "tamponi" di testata.

7. Posa della lamiera esterna, secondo le successioni da 1. a 8. della voce A) Lamiera grecata semplice.

C) Deck eseguito in opera (tipologia 1.1.3) e Deck precoibentato (tipologia 1.2.2)

Valgono le prescrizioni di montaggio relative alle lamiere interne della voce B). Occorre eseguire il fissaggio di cucitura lungo le sovrapposizioni longitudinali.

Per il deck eseguito in opera la coibenza è garantita dall'isolante applicato successivamente.

Per il deck precoibentato i fissaggi devono essere eseguiti previa locale asportazione temporanea del coibente.

La tenuta è garantita dagli strati applicati successivamente (guaina bituminosa o membrana sintetica, ecc.).

5. PARETI

SEQUENZE DI MONTAGGIO

Si riportano i punti essenziali di una corretta sequenza di montaggio.

A) Lamiera grecata semplice e sandwich monolitico prefabbricato (tipologie 2.1.1 e 2.2.1)

1. Posa della lattoneria di base (quando prevista) al piede della parete allineata con il piano dell'orditura di sostegno, nonché della lattoneria che necessariamente deve essere installata prima della parete (gocciolatoio superiore ai serramenti, raccordi con le aperture, cantonali interni, ecc.), previa asportazione dell'eventuale film di polietilene di protezione.

2. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di parete.

3. Posa degli elementi a partire dal piede della parete, avendo cura di eseguire la corretta giunzione ed allineamento degli stessi e di verificare la loro messa a piombo.

4. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto

accostamento degli stessi.

5. Nel caso in cui l'altezza della parete o la natura del materiale implichino la necessità di eseguire la posa di successive file di elementi in sviluppo verticale, la giunzione avviene in corrispondenza di un corrente dell'orditura ed occorre operare come segue:

- **pannello piano:** accostamento di testa con interposizione di una lattoneria di raccordo (scossalina) opportunamente sagomata;

- **pannello grecato e lamiera grecata:** come pannello piano oppure mediante sormonto.

6. Posa degli elementi di completamento (cantonali, bordature perimetrali, raccordi con la copertura e le aperture, ecc.).

7. Controllo generale e pulizia della parete, con particolare attenzione ai fissaggi ed ai raccordi con la serramentistica e con gli altri componenti la parete stessa. Nel caso di pareti con lamiere grecate/pannelli a posizionamento orizzontale, occorre fare riferimento alle indicazioni di progetto.

B) Sandwich eseguito in opera (tipologia 2.1.2)

B.1) Sandwich a lamiere grecate parallele

1. Montaggio della lattoneria di base (quando prevista) e delle eventuali scossaline di raccordo: può essere eseguito, come da progetto, prima della posa della lamiera interna o prima della posa della lamiera esterna, previa asportazione dell'eventuale film di protezione.

2. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di parete.

3. Posa degli elementi a partire dal piede della parete, avendo cura di eseguire la corretta giunzione ed allineamento degli stessi e di verificare la loro messa a piombo.

4. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi.

5. Nel caso in cui l'altezza della parete o la natura del materiale implichino la necessità di eseguire la posa di successive file di elementi in sviluppo verticale, la giunzione avviene mediante sovrapposizione dei medesimi elementi di parete in corrispondenza di un corrente della orditura.

6. Posa dei distanziali rigidi opportunamente dimensionati e posizionati come da progetto. Nel caso di distanziali metallici, è opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico tra gli stessi distanziali e la lamiera grecata esterna. Qualora la struttura secondaria di sostegno consenta il diretto alloggiamento della lamiera interna, risultano superflui i citati distanziali rigidi.

7. Posa in opera del coibente (avendo cura di assicurare l'uniformità dell'isolamento termico) e di eventuali strati con funzione specifica (ad es. barriera al vapore, strato separatore, ecc. secondo le particolari necessità dell'uso dell'edificio). Detta operazione deve essere eseguita contestualmente alla posa della lamiera interna.

8. Posa della lamiera esterna secondo le successioni da 2. a 5. della voce 8.1).

9. Posa degli elementi di completamento (cantonali, bordature perimetrali, raccordi con la copertura e con le pareti, ecc.).

10. Controllo generale e pulizia della parete, con particolare attenzione ai fissaggi ed ai raccordi con la serramentistica e con gli altri componenti la parete stessa.

B.2) Sandwich a lamiere grecate incrociate

1. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di parete e dagli accessori.

2. Posa delle lamiere a partire dal piede della parete, avendo cura di eseguire la corretta giunzione ed allineamento delle stesse.

3. Fissaggio sistematico degli elementi in opera, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi.

4. Posa degli elementi di lattoneria riguardanti la prima lamiera (raccordi, elementi speciali).

5. Posa dei distanziali rigidi opportunamente dimensionati e posizionati come da progetto. Nel caso di distanziali metallici è opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico tra gli stessi distanziali e la lamiera grecata esterna. Nel caso in cui la lamiera interna sia costituita da doghe, non sono necessari i distanziali ma è sempre opportuno prevedere la realizzazione di un taglio termico.

6. Posa della lattoneria di base (quando prevista) al piede della parete.

7. Posa in opera del coibente (avendo cura di assicurare l'uniformità dell'isolamento termico) e di eventuali strati con funzione specifica (ad es. barriera al vapore, strato separatore, ecc. secondo le particolari necessità dell'uso dell'edificio). Detta operazione deve essere eseguita contestualmente alla posa della lamiera esterna.

8. **Posa della lamiera esterna secondo le successioni da 2. a 5. della voce 8.1).**

9. Posa degli elementi di completamento (cantonali, bordature perimetrali, raccordi con la copertura e con le pareti, ecc.).

10. Controllo generale e pulizia della parete, con particolare attenzione ai fissaggi ed ai raccordi con la serramentistica e con gli altri componenti la parete stessa.

6. SOLAI

SEQUENZE DI MONTAGGIO

Si riportano i punti essenziali di una corretta sequenza di montaggio.

A) Lamiera semplice (tipologia 3.1)

1. Montaggio delle eventuali scossaline perimetrali.
2. Asportazione dell'eventuale film di protezione dall'elemento di solaio.
3. Posa delle lamiere avendo cura di eseguire il corretto accostamento o sovrapposizione delle stesse. Verificare inoltre il perfetto allineamento e l'ortogonalità rispetto alla struttura sottostante.
4. Fissaggio sistematico degli elementi in opera secondo le prescrizioni di progetto, previa verifica del perfetto accostamento degli stessi; eseguire inoltre il fissaggio di cucitura lungo le sovrapposizioni longitudinali. E' necessaria l'asportazione di tutti i materiali residui con particolare attenzione ai residui metallici.
5. Completamento del solaio secondo le prescrizioni di progetto evitando di gravare gli elementi di solaio con carichi concentrati.

B) Lamiera con calcestruzzo collaborante (tipologia 3.2)

1. Montaggio degli elementi di contenimento del getto di calcestruzzo.
2. Posa delle lamiere avendo cura di eseguire il corretto accostamento o sovrapposizione delle stesse. Verificare inoltre il perfetto allineamento e l'ortogonalità rispetto alla struttura sottostante.
3. Fissaggio sistematico delle lamiere in opera secondo le prescrizioni di progetto, previa verifica del perfetto accostamento delle stesse; eseguire inoltre il fissaggio di cucitura lungo le sovrapposizioni longitudinali. Occorre verificare che le lamiere grecate siano esenti da ossido e macchie di olio o comunque da sostanze che impediscano l'adesione con il conglomerato cementizio. E' necessaria l'asportazione di tutti i materiali residui con particolare attenzione ai residui metallici.
4. Per evitare colature di calcestruzzo in corrispondenza delle giunzioni di testa delle lamiere grecate, è opportuno prevedere un nastro adesivo di tenuta.
5. Posizionamento della rete elettrosaldata e/o degli eventuali ferri di armatura in corrispondenza degli appoggi o integrativi, sulla base delle prescrizioni di progetto.
6. Esecuzione del getto di conglomerato cementizio, evitando l'accumulo soprattutto nella zona centrale della campata.
7. Nel caso le prescrizioni di progetto prevedano l'utilizzo di puntelli rompitratta, questi devono essere evidentemente posizionati prima della fase di getto conferendo alle lamiere grecate l'eventuale controfreccia richiesta.

C) Lamiera grecata come cassaforma a perdere (tipologia 3.3)

1. Montaggio degli elementi di contenimento del getto di calcestruzzo. Valgono le prescrizioni di montaggio relative alla voce B), salvo il punto 5. in cui i ferri di armatura sono evidentemente obbligatori.

7. DISPOSITIVI DI FISSAGGIO

I dispositivi di fissaggio costituiscono parte essenziale del sistema di copertura, di parete e di solaio. E' pertanto necessario adottare i dispositivi di fissaggio specificati dal produttore di lamiere grecate/pannelli.

Un corretto montaggio deve prevedere:

Per le coperture:

paramento esterno (tipologie 1.1.1 - 1.1.2 - 1.2.1): un gruppo completo generalmente costituito da viti, cappellotto e relative guarnizioni di tenuta, da collocare sulla cresta della greca;
 paramento interno (tipologie 1.1.2 - 1.1.3 - 1.2.2): viti con eventuale guarnizione.

Per le pareti:

paramento esterno (tipologie 2.1.1.- 2.1.2.- 2.2.1): viti con guarnizione paramento interno (tipologie 2.1.2): viti con eventuale guarnizione; pannelli monolitici prefabbricati con fissaggio "nascosto": gruppo di fissaggio specifico.

Per i solai:

viti, chiodi, rondella da saldare in opera.
 La densità e il posizionamento dei fissaggi è funzione delle caratteristiche dell'elemento costruttivo, del tipo e dimensione dei sostegni, della situazione climatica locale (ventosità in particolare). Occorre comunque riferirsi alle indicazioni di progetto.

Nelle situazioni più ricorrenti il fissaggio delle lamiere grecate/pannelli viene effettuato mediante viti che si differenziano in funzione del tipo di struttura di sostegno.

1. Fissaggio su carpenteria metallica:

- viti autofilettanti e viti autoforanti/automaschianti (in funzione dello spessore del supporto)
- viti autoperforanti
- chiodi sparati (per solai e per lamiere interne di sandwich in opera)
- ganci filettati con dado (in genere per ancoraggi su elementi tubolari)

2. Fissaggio su carpenteria di legno:

- viti a legno ganci filettati

3. Fissaggio su c.a. e su c.a.p.:

- Viene realizzato su elementi di supporto di acciaio o legno mediante le tipologie di cui ai punti 1. e 2.

E' sconsigliabile il fissaggio diretto su c.a. e su c.a.p..

Per le coperture deck e per i solai è necessario adottare fissaggi di cucitura, generalmente mediante rivetti, lungo la sovrapposizione longitudinale con distanza dei fissaggi di cucitura non maggiore di 1000 mm.

Per gli altri elementi di copertura e di parete, il fissaggio di cucitura è consigliabile, in funzione della morfologia del sormonto.

8. GLI ELEMENTI DI COMPLETAMENTO

Gli elementi di completamento risultano parte integrante dell'opera e concorrono in maniera determinante ad assicurare le caratteristiche prestazionali di progetto.

Il produttore di lamiere grecate/pannelli generalmente è in grado di fornire gli elementi di completamento, che dovranno essere utilizzati secondo le prescrizioni di progetto e/o fornitura.

L'Acquirente deve definire la gamma tipologica degli elementi di completamento di proprio interesse in funzione delle esigenze d'uso. Il produttore di lamiere grecate/pannelli risponde della conformità dei materiali alla conferma d'ordine solo ed esclusivamente per quelle parti direttamente fornite e correttamente utilizzate.

Tra gli elementi di completamento sono comprese le guarnizioni variamente sagomate, le lattonerie (colmi, sottocolmi, canali di gronda, compluvi e pluviali, scossaline, gocciolatoi, cantonali, ecc.), le lastre translucide, i cupolini, gli aeratori, la serramentistica e la componentistica accessoria.

ALLEGATO D

ISTRUZIONI PER L'ISPEZIONE E LA MANUTENZIONE DELLE COPERTURE E PARETI IN PANNELLI METALLICI COIBENTATI E IN LAMIERE GRECATE

Tutte le costruzioni richiedono una sistematica ispezione periodica e una programmata manutenzione allo scopo di assicurare nel tempo la funzionalità ed il mantenimento dei requisiti prestazionali del fabbricato.

Il controllo in sede di ispezione è da intendersi rivolto sia agli elementi di copertura e di parete che alle opere complementari presenti (giunti, dispositivi di fissaggio, colmi, scossaline, fermaeve, grondaie, displuvi, ...) e agli eventuali impianti tecnologici presenti (comignoli, evacuatori di fumo, esalatori, protezione contro i fulmini, ...).

1. ISPEZIONE

1.1 Durante e appena terminata la posa dei pannelli metallici coibentati o delle lamiere grecate, sarà cura e onere dell'impresa di montaggio provvedere all'asportazione di tutto il materiale non più necessario compreso possibili tracce del film di protezione temporanea. In particolare l'impresa dovrà porre la massima cura e premura nell'asportare i trucioli metallici e gli elementi abrasivi che si siano depositati sulla copertura.

La consegna dei lavori potrà comunque avvenire solo dopo che l'involucro (copertura e/o pareti, compresi gli elementi di completamento ed in particolare le gronde) sia stato adeguatamente pulito ed esente da ogni materiale estraneo.

1.2 Le ispezioni devono essere effettuate a intervalli regolari facendo obbligatoriamente coincidere la prima con la consegna dei lavori eseguiti oppure con il relativo collaudo.

Il collaudo può essere rivolto sia alla funzionalità dello specifico intervento (copertura e/o parete) che al fabbricato nel suo complesso secondo le prescrizioni di progetto oppure in aderenza ai rapporti contrattuali tra fornitore o impresa generale o imprese di montaggio con la committenza.

Le ispezioni devono verificarsi con periodicità semestrale (è preferibile in primavera e in autunno di ogni anno).

Nella prima ispezione, a cura e onere dell'impresa di montaggio o dell'impresa generale o della committenza/ proprietà secondo specifica di capitolato oppure accordi tra le parti, occorre controllare che non siano stati abbandonati materiali estranei o sfridi di lavorazione in grado di innescare fenomeni di corrosione o danneggiamenti nei confronti dell'involucro edilizio, o che possano impedire il corretto deflusso delle acque meteoriche.

E' necessario comunque verificare che non si possa produrre un accumulo di sostanze indesiderate, quali polvere, sabbia, foglie, ecc. E' inoltre opportuno che vengano segnalate alla committenza/proprietà potenziali punti deboli (vedasi assenza di protezione superficiale) sull'intero involucro che possano generare fonti di corrosione (vedasi per via elettrochimica) con conseguenti fenomeni di deterioramento precoce anche in quanto all'aspetto estetico del fabbricato (vedasi colaticci di ruggine).

Altra osservanza è la localizzazione del fabbricato: è da segnalare alla committenza/ proprietà il tipo di atmosfera esistente in loco anche in quanto a possibili sorgenti (vedasi fumi) di corrosione accelerata da parte di fabbricati adiacenti (il tipo di atmosfera esistente deve essere conosciuto prima di acquistare i materiali).

Le ispezioni successive consistono in un controllo delle condizioni generali dell'involucro: stato di conservazione (durabilità) e funzionalità sia delle lamiere grecate e/o dei pannelli metallici coibentati che di tutti gli elementi di completamento e/o complementari, comprendendo colmi, scossaline, gronde, tenuta dei fissaggi, eventuali sigillature, che possono interessare l'involucro dell'edificio, monitorando la progressione dell'invecchiamento, sia fisiologico che patologico, onde programmare gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria eventualmente necessari.

Nel contempo è da controllare l'efficienza dell'impianto di deflusso delle acque meteoriche e degli altri impianti tecnologici.

2. MANUTENZIONE

2.1 L'involucro edilizio, come ogni altra opera, deve essere periodicamente controllato al fine di rilevare per tempo eventuali inconvenienti che stanno per verificarsi e poterli affrontare con tempestività, riducendo al minimo gli oneri della manutenzione.

Gli interventi di manutenzione sono da rivolgere anche alle opere di completamento principali (vedasi dispositivi di ancoraggio e interfaccia con l'orditura di supporto) e secondarie (vedasi imbrocchi dei pluviali) che possono compromettere la funzionalità globale dell'involucro.

2.2 La manutenzione ordinaria programmata deve essere stabilita ed eseguita a cura e onere della proprietà per entità e periodicità in funzione dei risultati delle

visite ispettive oltre che delle condizioni di esercizio del fabbricato e della situazione ambientale esistente e delle condizioni di esercizio. E' comunque finalizzata al mantenimento o all'adeguamento delle esigenze funzionali dell'involucro.

Potrà essere sufficiente una pulizia regolare della superficie della copertura e della parete, come potrebbero essere necessari interventi localizzati dovuti a guasti, scalfiture e danneggiamenti.

Eventuali chiazze di sporco denotano l'evaporazione di liquidi che hanno dilavato le superfici; pertanto, in fase manutentiva, oltre alla loro eliminazione è necessario eliminare la causa dei ristagni (vedasi cedimenti nelle gronde in cui si è camminato, assestamenti delle carpenterie, schiacciamenti dei colmi e delle scossaline, ecc.).

2.3 Nel caso l'esito dei sopralluoghi ispettivi portasse alla constatazione di problemi di conservazione in atto, è necessario procedere con un intervento di manutenzione straordinaria, a cura e onere della proprietà, allo scopo di ripristinare le condizioni iniziali.

Gli interventi sono rivolti sia all'insorgere, precoce e non valutato in sede di progettazione, di fenomeni di corrosione sugli elementi metallici, sia in quanto a situazione generale dell'involucro compromesso da opere di completamento non rispondenti in termini di durabilità oppure derivanti da fattori non pertinenti (vedasi dilatazioni, invecchiamento, condensa, incompatibilità elettrochimica, nuove sorgenti inquinanti, mutata destinazione d'uso, ecc.).

Le presenti Istruzioni regolano i rapporti contrattuali tra parte Venditrice e parte Acquirente (intestatario della fattura). L'inosservanza degli interventi di ispezione e di manutenzione e la non corretta esecuzione esonerano la Venditrice da ogni responsabilità nel periodo che intercorre dal momento della spedizione del materiale ai limiti di tempo per un suo ipotetico coinvolgimento entro i termini legali di pertinenza (Art. 1495 CC – D.L. 2 febbraio 2002 n. 24).

La parte Acquirente si impegna in prima persona a rispettare ed a far rispettare dai terzi interessati l'adozione delle presenti Istruzioni, sempre limitatamente agli obblighi, da parte della Venditrice, previsti dalla legislazione vigente (prescrizioni, limitazioni, decadenza).

Per terzi interessati e coinvolti dall'Acquirente si intendono: aziende di commercio, imprese di costruzione, operatori di montaggio, enti appaltanti e committenza, proprietà dell'immobile e successiva proprietà che potrà intervenire nei trasferimenti di proprietà.

L'impegno della ispezione e della manutenzione viene intrapreso dalla parte Acquirente nei riguardi della parte Venditrice.

La parte Acquirente trasmette a sua volta il presente impegno quando diventa a sua volta parte Venditrice e così di seguito in successione fino alla proprietà dell'immobile.

Per la validazione degli interventi di ispezione e di manutenzione, la proprietà deve comunque sottoscrivere l'accettazione ad eseguire, a propria cura e onere, gli interventi di ispezione e di manutenzione da riportare in ordine cronologico su apposito registro con tutti i rilievi tecnici riscontrati oltre che con la descrizione dei lavori di manutenzione ordinaria e di quelli eventuali di manutenzione straordinaria. Questo registro è istituito ad iniziativa della proprietà e viene gestito e aggiornato dalla proprietà stessa o per sua delega dall'Amministratore dell'edificio. Il registro deve essere disponibile e consultabile quale documento di regolare conduzione dell'immobile, sempre nell'ambito dei termini legali di pertinenza della Venditrice. Sul registro devono essere annotate le forniture dei pannelli metallici coibentati e delle lamiere grecate riportando il nome del fornitore, gli estremi della conferma d'ordine, la tipologia e le caratteristiche del materiale (anche riferimenti di catalogo), la data delle consegne in cantiere ed i relativi documenti di viaggio, la successiva cronologia della messa in opera.

Sono inoltre da trascrivere sul registro i nominativi (e loro sedi) di: progettista, direttore dei lavori, responsabile della sicurezza in cantiere, collaudatore, impresa generale, impresa di montaggio (o dei singoli operatori).

Dovrà pertanto essere assicurata la identificazione e la rintracciabilità delle forniture per tutto il tempo di durata della validità delle presenti Istruzioni che si estinguono con la cessazione dei rapporti con l'azienda produttrice dei pannelli metallici coibentati o delle lamiere grecate in materia di possibile coinvolgimento a norma di legge.

italpannelli  COMPANYPROFILE

Strada provinciale Bonifica km.13,500 - 64010 Ancarano (TE) - telefono (+39) 0861 72021 - fax (+39) 0861 870078
www.italpannelli.it / e-mail: info@italpannelli.it

ST 4.J	REVO 08/2015
--------	-----------------