

**REGIONE AUTONOMA VALLE D'AOSTA
REGION AUTONOME VALLÉE D'AOSTE**



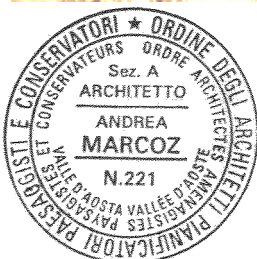
**COMUNE DI ETROUBLES
COMMUNE DE ETROUBLES**



**LAVORI DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA E
RECUPERO DEL FABBRICATO RURALE DENOMINATO
“LAITERIE DU BOURG D'ETROUBLES” AD USO
MUSEALE**

PROGETTO ESECUTIVO

COMMITTENTI: *AMMINISTRAZIONE COMUNALE DI ETROUBLES*



PRESCRIZIONI TECNICHE ALLESTIMENTO MUSEALE

PT-ALL

APRILE 2014

SALA ESPOSITIVA

Pareti in cartongesso

Due pareti (le più corte) pareti della sala sono interamente rivestite in cartongesso. Si tratta di fornire e posare in opera pannelli montati su orditura metallica secondo la corretta tecnologia di posa del prodotto. Le pareti in progetto seguono le geometrie previste dagli elaborati grafici tenendo conto delle particolari condizioni dell'edificio.

Le tramezzature, utilizzabili su entrambi i lati, a orditura metallica e doppia lastra, sono di spessore pari a cm 10/12. Comprendono la fornitura e posa in opera di orditura metallica e rivestimento in lastre di gesso igroscopico rivestito con potere fonoisolante $r_w = 54$ db, dello spessore totale di mm 100/120. Nell'intercapedine verrà inserito un pannello di lana minerale dello spessore di mm 40 e densità indicativa kg/m^3 70. La fornitura in opera è comprensiva della stuccatura dei giunti e delle teste delle viti, nonché della posa di paraspigoli metallici in corrispondenza degli angoli in modo da ottenere una superficie finita pronta per la pittura.

L'orditura metallica è realizzata con profili in acciaio zincato con classificazione di prima scelta, a norma UNI EN 10327, con resistenza in nebbia salina h 72, spessore mm 0,6. I profili perimetrali a "U" mm 30x28 sono isolati dalla muratura con nastro adesivo vinilico con funzione di taglio acustico; profili portanti in lamiera d'acciaio zincata a "C" mm 50x27 spessore mm 0,6 sia per l'orditura primaria – fissata al solaio con tasselli a espansione e pendini con modulo di pendinaggio idoneo per un carico di kg/m^2 $15 < p < 30$ – che per l'orditura secondaria – ancorata alla primaria tramite appositi ganci ortogonali.

Tutte le strutture sono dotate di certificate conformità CE, in classe A1 di reazione al fuoco, prodotti secondo il sistema di qualità UNI-EN-ISO 9001-2000, con produzione certificata da ICMQ. Il rivestimento su entrambi i lati dell'orditura, realizzato con doppio strato di lastre in gesso rivestito, deve presentare marchio CE a norma EN520 - DIN 18180, con certificazione di qualità ISO 9001, dello spessore ciascuna di mm 12,5, in classe di reazione al fuoco A2s1d0 (non infiammabile), e omologate in classe 1 (uno), avvitate all'orditura metallica con viti autoperforanti fosfatate. Le modalità per la messa in opera saranno conformi alle norme UNI 9154 parte I e alle prescrizioni del produttore.

In alcune situazioni è sufficiente la realizzazione di una controparete interna a orditura metallica e rivestimento in lastre in gesso rivestito dello spessore totale di mm 40/50. Nell'intercapedine viene inserito un singolo materassino di lana minerale dello spessore di mm 30 e densità indicativa kg/m^3 40. La fornitura in opera è comprensiva della stuccatura dei giunti e delle teste delle viti, nonché della posa di paraspigoli metallici in corrispondenza degli angoli in modo da ottenere una superficie finita pronta per la pittura.

Particolare attenzione va posta nel rivestimento delle cornici delle finestre e del bordo montanti dei serramenti. In quei casi le lastre in cartongesso possono essere direttamente avvitate alla struttura lignea anche facendo uso di spessori più contenuti come il mm 6.

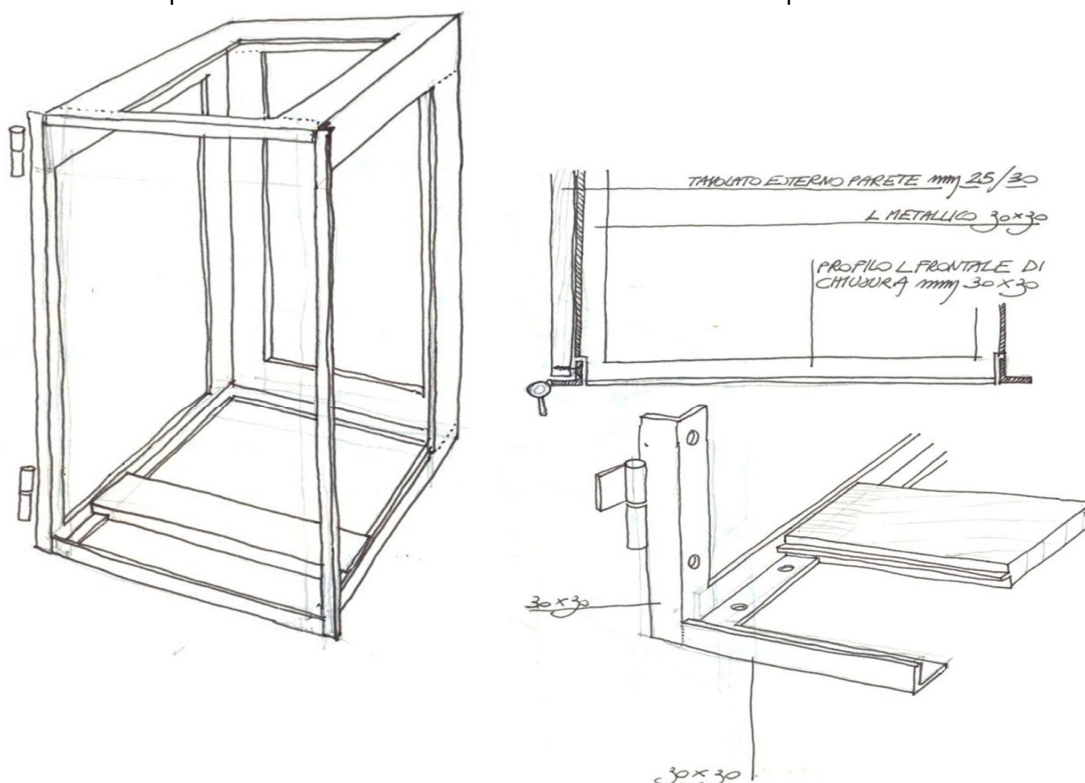
Teche

La stanza allestita contiene la raccolta di alcune importanti oggetti relativi alla latteria che si intende mostrare nella loro ricchezza e completezza. Sei vetrine, di diverse dimensioni, accolgono al loro interno i pezzi di artigianato disposti come se fossero accatastati in piccoli magazzini.

PRESCRIZIONI TECNICHE ALLESTIMENTO MUSEALE

Le vetrine presentano una robusta struttura metallica che, come evidenziano le tavole, viene in buona parte mascherata dal rivestimento in tavolato OSB. I vari elementi sono trattati con un ciclo di verniciatura in grado di mantenere l'aspetto naturale del metallo. Dopo la pulitura e la sgrassatura, l'eliminazione dei residui delle saldature, segue l'applicazione di un convertitore in grado di trasformare gli ossidi instabili di ferro in composti termodinamicamente più stabili. Al fine di uniformare l'immagine complessiva occorre poi procedere alla stesura di pennellate protettive di vernice nera o nero-marrone al fine di mascherare le differenze dovute ai vari metalli e alle saldature.

Il trattamento di finitura deve conservare inalterate le caratteristiche cromatiche del metallo (con operazioni come detto di correzione delle parti saldate). Qualunque soluzione adottata è oggetto di verifiche e di prove a carico della ditta affidataria che si rende disponibile nel valutare tutte le



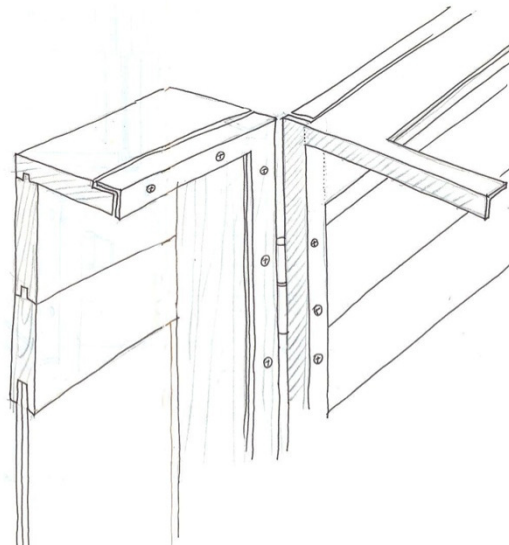
alternative proposte al fine di raggiungere l'esatta cromia richiesta. La soluzione proposta può partire dall'applicazione di un prodotto quale il Sinopur opaco (prodotto dalla SINOPIA). Si tratta di una vernice a base di resina poliuretanica poliisocianato alifatica monocomponente reticolante per effetto dell'umidità atmosferica, caratterizzata da estrema durezza superficiale, resistenza all'abrasione e allo sfarinamento, non ingiallente, adatta alla protezione dall'aggressione di qualsiasi agente chimico (soluzioni acide, alcaline, solventi, atmosfera aggressiva marina, anidride solforosa, olii, ecc.), dall'assorbimento di acqua piovana e conseguente dispersione termica, dallo sfarinamento dovuto alla prolungata azione dei raggi solari. Una volta reticolato il prodotto forma sulle superfici trattate una pellicola antipolvere brillante, durissima ed elastica caratterizzata da eccellente tenuta del colore nel tempo e facilmente pulibile da scritte o sporcizia (vernice antiscritta), mediante asportazione delle medesime con detergenti forti o solventi organici, ai quali oppone una barriera impenetrabile.

PRESCRIZIONI TECNICHE ALLESTIMENTO MUSEALE

Per quanto riguarda le parti lignee, l'OSB, che costituisce un prodotto con una finitura che si armonizza a tutto il museo,

Anche in questo caso, in fase realizzativa, è possibile che si scelga un trattamento di finitura diverso, nel caso bianco semitrasparente, al fine di attenuare l'effetto rustico della struttura.

Come accennato, internamente le vetrine presentano ripiani, mensole, piccoli volumi, tutti realizzati con lo stesso legno e la stessa finitura. Sono da prevedere mensole, ganci, staffe e altri elementi per il sostegno di questi ripiani e degli oggetti delle collezioni. Inoltre, il sistema di individuazione dei pezzi esposti si basa su alcune codifiche cromatiche. Ripiani, parti di parete, spigoli vengono verniciati con uno smalto colorato sul quale, con un processo grafico di sottrazione, vengono individuati numeri, lettere, brevi testi.



Frontalmente, e in alcuni casi lateralmente, le vetrine presentano parti trasparenti ottenute con cristalli stratificati extrachiaro mm 9 (Float chiaro mm 4 filo lucido + PVB 0,76 + Float chiaro mm 4 temperato filo lucido). L'anta è dotata di una piccola serratura a scomparsa nella parte inferiore (ed eventualmente con un raddoppio nella parte superiore); si richiede un'unica chiave per tutte le serrature di questa stanza e se possibile un'unica chiave per tutte le vetrine del museo. Tutti i vetri laterali sono invece fissi e le lastre di cristallo sono saldamente ancorate in una fenditura, dello spessore di mm 9 e della profondità di circa mm 10 che li contorna e li ingloba nella parete.

Illuminazione



L'illuminazione delle 6 vetrine presenti ai lati della stanza è ottenuta attraverso 30 apparecchi di piccole dimensioni orientabili nei quattro assi installabili a soffitto o parete a Led ad alta resa CRI 93 bianco neutro di colore bianco (modello B LIGHT Kubo 35 CL IP40 2.3W o similari)

Charvensod 4 aprile 2014



IL PROGETTISTA
Studio Tecnico Associato GeArc
Arch. Andrea MARCOZ