

modulo

PROGETTO | TECNOLOGIA | PRODOTTO



ATTUALITÀ • real estate: la rigenerazione urbana in Italia • **architettura:** stazione di Terna, Capri Swatch & Omega Campus, Biel (CH) - XII Ottobre, Genova **PROGETTO • masterplan:** Quartiere Officine, Bellinzona • **l'opera:** Ugolini Headquarters, Torrevecchia Pia (PV) • **i protagonisti:** BlueStone **a tema:** i luoghi della formazione **CULTURA TECNICA • ricerca:** Componenti in FRP - Oratorio degli Angeli custodi, il restauro - Tecnologie Avanzate per l'energia - Solai alleggeriti, U-Boot Beton

427
NOVEMBRE
2020

I PANNELLI GTE

Per il centro logistico Teddy Group

I pannelli Stiferite oltre a garantire i più bassi valori di conducibilità termica offrono altre importanti prestazioni: meccaniche, resistenza alle temperature elevate, sostenibilità ambientale e perfetta compatibilità con i sistemi impermeabilizzanti. Il pacchetto installato al centro logistico Teddy Group ha ottenuto la certificazione Factory Mutual.

Certificazione di sostenibilità LEED per il nuovo HUB logistico a Gatteo

Il nuovo centro logistico Teddy Group HQ si colloca strategicamente nell'area industriale di Gatteo, a pochi chilometri dalla sede storica del Gruppo a Rimini, ed in prossimità del casello autostradale di Valle del Rubicone.

La nuova piattaforma, che si prevede di gestire con ampio ricorso alla meccanizzazione del magazzino, ha una dimensione complessiva di circa 27.000 metri quadrati con 31 punti di carico, completata, in testata, da un edificio per uffici destinato ad ospitare varie divisioni del management, spazi per riunioni, sale conferenze e una mensa.

La mole dell'intervento ha comportato anche importanti opere di urbanizzazione e di viabilità per la gestione dell'incremento del traffico e per la riduzione degli impatti ambientali, generati grazie all'inserimento perimetrale di buffer verdi funzionali alla schermatura dei rumori ed alla filtrazione delle polveri.

L'attenzione della committenza per gli aspetti della sostenibilità ambientale è stata determinante per guidare le scelte delle diverse competenze sia proget-

tuali, che hanno coinvolto Tekne Spa e F&M Ingegneria, e sia costruttive, affidate quest'ultime a Techbau Spa che vanta una specifica esperienza nella realizzazione di importanti poli logistici (Amazon, Tígnos, Michelin, LIDL, ecc.).

Il percorso orientato verso l'ecosostenibilità ha adottato l'approccio globale previsto dal protocollo internazionale di certificazione ambientale degli edifici LEED, all'interno del quale la struttura ha ottenuto gli eccellenti punteggi che la collocano nel livello Gold di certificazione LEED.

Efficienza, sostenibilità e sicurezza del sistema di copertura

La struttura del polo logistico è realizzata in elementi prefabbricati in cav e cap ed adotta una copertura tipo bacacier. Il sistema bacacier, inizialmente diffusosi soprattutto in Francia, e molto impiegato ora anche in Italia soprattutto per la realizzazione di grandi poli logistici, prevede l'utilizzo di travi secondarie con un interasse variabile dai 3 ai 5 metri che sostengono il manto di copertura formato da lamiera grecata opportunamente

isolate ed impermeabilizzate. I principali vantaggi del sistema bacacier sono: la riduzione degli ingombri strutturali e la conseguente migliore fruibilità della superficie, la possibilità di predisporre con la massima libertà progettuale lucernari e aperture di areazione che consentono una corretta gestione delle condizioni ambientali e di luminosità interna, la leggerezza dell'intero sistema che comporta carichi ridotti sulle fondazioni.

Per l'isolamento termico della copertura è stato adottato il pannello Stiferite GTE costituito da schiuma polyiso espansa rigida (PIR) di spessore 130 mm con rivestimenti multistrato a base di alluminio su entrambe le facce. Il pannello si caratterizza per il suo basso coefficiente di conducibilità termica stabile nel tempo - λ_p (valore medio per 25 anni di esercizio rappresentativo del 90% della produzione con il 90% della confidenza statistica) - pari a 0,022 W/mK che, per lo spessore di 130 mm impiegato, assicura

una trasmittanza termica, U, di soli 0,17 W/m²K.

Oltre ai vantaggi prestazionali del pannello Stiferite GTE, che hanno permesso di ottenere gli eccellenti valori di isolamento termico della struttura utilizzando volumi e pesi sensibilmente ridotti rispetto a quelli richiesti da isolanti alternativi, le scelte progettuali sono state orientate anche dall'ampia documentazione fornita dalla società STIFERITE in merito agli aspetti ambientali.

Per l'intera gamma di pannelli STIFERITE è infatti disponibile la Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD) rilasciata secondo procedure validate da Ente Terzo (IBU), che esplicita quantitativamente gli impatti ambientali, negativi e positivi, generati durante l'intero ciclo di vita dei prodotti, ed è inoltre stata rilasciata la loro mappatura secondo il protocollo LEED con utili riferimenti alle diverse aree tematiche a cui può contribuire l'adozione dell'isolante poliuretano.

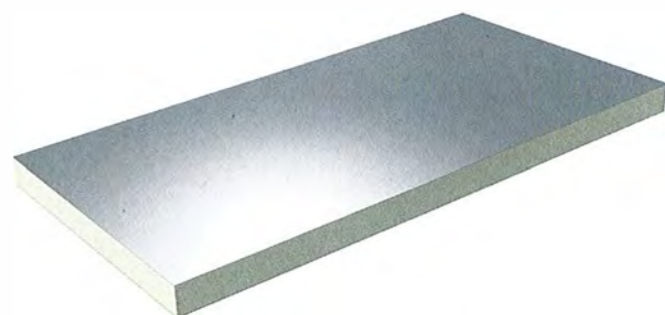
La realizzazione del pacchetto di copertura è stata affidata all'impresa Inteco Srl di Conselve (PD) che ha provveduto alla messa in opera della stratigrafia composta da:

- barriera al vapore
- pannello isolante Stiferite GTE
- membrana impermeabilizzante TPO: Imper Sintofoil RC/FR resistente ai raggi ultravioletti, rinforzata da un'armatura in composito inorganico sintetico. Il colore bianco della membrana ad alto indice di riflettanza riduce il fenomeno "isola di calore" e minimizza l'impatto termico del costruito sul microclima e sull'habitat. I diversi strati sono stati fissati meccanicamente mediante l'utilizzo di appositi tasselli.

Il pacchetto di copertura adottato, che assicura un buon comportamento agli incendi sia con fuoco proveniente dall'interno (Euroclasse B s1 d0) e sia con fuoco proveniente dall'esterno (Broof t2) ha ottenuto la prestigiosa certificazione Factory Mutual rilasciata da FM Global, una delle primarie compagnie di assicurazioni americane. La certificazione FM 4470 Class, relativa ai sistemi per coperture metalliche isolate e impermeabilizzate, oltre a valutare il comportamento agli incendi, considera anche altre prestazioni essenziali per la qualità e la durabilità dell'opera; tra le più significative:

- la garanzia di impermeabilità
- la resistenza alla forza di estrazione del vento
- la resistenza a compressione e la pedonabilità
- il comportamento all'azione della grandine
- la resistenza alla corrosione.

La certificazione FM APPROVED non si limita a verificare la rispondenza alle specifiche tecniche dei prodotti e dei sistemi, ma prevede anche la sorveglianza all'interno degli stabilimenti di produzione mediante audit programmati.



stiferite®

Stiferite SpA
Viale Navigazione Interna 54/5
35129 Padova
Tel: +39 049 8997911
www.stiferite.com

