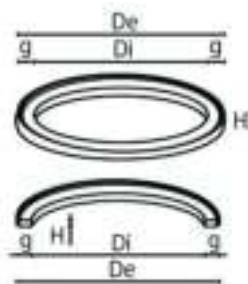


FIȘA TEHNICĂ A PRODUSULUI INELE DE ADUCERE LA COTĂ (SUPRAÎNĂLȚARE)

Reprezentare simbolică:



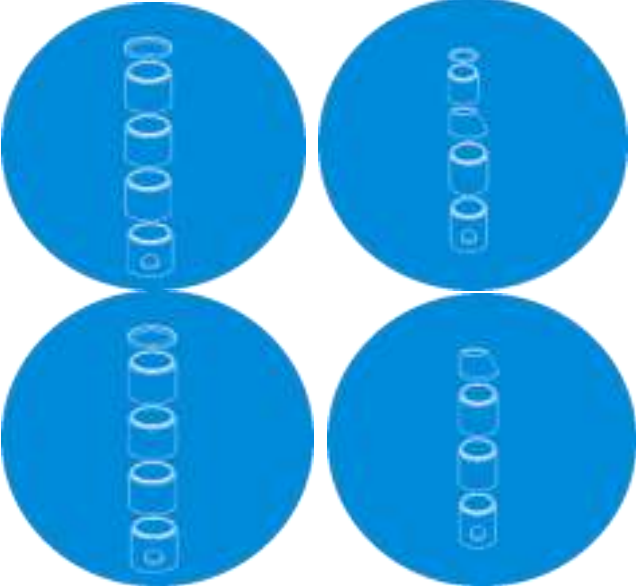
| Dimensiuni [mm] | Culori | Greutate | Domenii de utilizare |
|-----------------------|--------|----------------|----------------------|
| 865 / 625 / 50 / 120 | gri | 32,55 kg / buc | |
| 865 / 625 / 100 / 120 | | 65 kg / buc | |
| 865 / 625 / 150 / 120 | | 97 kg / buc | |

Fabrica de producție: S.C. BOMA PREFABRICATE S.R.L.
Adresă: Platforma Industrială Florea Grup, Sat Strejnicu, Com.
Tîrghșorul Vechi, DN1 A KM62+200,
Jud. Prahova, tel: +40 244 704 342, e-mail: office@boma.ro

Proces de fabricație: Căminele de vizitare și căminele de racord sau de inspecție prefabricate de beton sunt realizate din beton semiuscat. Vibropresarea betonului semiuscat se realizează într-o linie de producție nouă, integral automatizată ce înglobează cele mai noi tehnologii în domeniu, asigurând astfel obținerea unui produs de înaltă performanță, fiabil, compact, cu o textură uniformă,

Utilizare recomandată: Permit accesul la rețelele de canalizare sau de evacuare a apelor uzate, precum și aerarea și ventilarea acestora, de exemplu în rețelele sub părțile carosabile, suprafețe de staționare, acostamente stabilizate și exteriorul clădirilor.

| Caracteristici esențiale: | Performanța declarată | Standard de referință |
|--|--|---|
| Rezistența la compresiune a betonului determinată pe cuburi de 150 mm la vârsta de 28 de zile: | $\geq 40 \text{ N/mm}^2$ | SR EN 12390-3:2009 |
| Toleranțe dimensionale referitoare la îmbinări: | $\pm 10 \text{ mm}$ | SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008 |
| Aspectul suprafeței: | fără neregularități care să împiedice realizarea unei îmbinări etanșe durabile; fără microfisuri cu deschidere peste 0,15 mm | |
| Etanșeitarea la apă: | fără pierderi la asamblare sau prin tub pentru o presiune internă de 50 kPa (0,5 bar) | |
| Durabilitate: | Raport a/c: maxim 0.45 Absorbție de apă: maxim 6 % din masă Conținut maxim de cloruri în betonul simplu: 1% | |
| Rezistența treptelor [mm]: | Deformația ≤ 5 ; deformația remanentă: ≤ 1 | |

| | |
|--------------------------------|---|
| Manipulare: | Elementele de cămine și tubulatură nu se livrează paletizat. Încărcarea în mijloacele de transport se face cu ajutorul utilajelor de ridicare de mare precizie și a clemelor de montaj. La încărcare/descărcare se va respecta capacitatea de ridicare a utilajului, respectiv sarcina permisă pe osia vehiculului. |
| Transport: | Se recomandă evitarea șocurilor în timpul transportului. Este obligatoriu ca autovehiculul de transport să aibă în dotare materiale de ancorare. Încărcăturile trebuie fixate/asigurate împotriva răsturnării / alunecării. |
| Descărcarea în șantier: | Înainte de descărcare se va verifica conformitatea produselor. Descărcarea din mijloacele de transport se face mecanizat cu cleme de montaj. Se interzice descărcarea elementelor prin trântire, smucire, basculare, rulare sau tragere pe sol. |
| Depozitare: | Elementele de canalizare/tubulatură se vor depozita la cel puțin 60 de cm distanță față de marginea șanțului în care vor fi montate. Stivuirea se va face vertical iar elementele vor fi asigurate împotriva rostogolirii sau prăbușirii. |
| Montajul căminelor: | Elementele de bază pentru cămine vor fi așezate la înălțimea corespunzătoare, pe talpa realizată orizontal. Așezarea se va face fie pe solul existent fie pe pat de balast sau pe beton de egalizare. Pentru compensarea eventualelor denivelări, se va așeza un strat subțire de nisip sau un pat proaspăt de mortar. |
| |  |
| Realizarea malului de sprijin: | În condiții ideale, pereții segmentului de șanț excavat trebuie să fie taluzați. În cazul în care nu există această posibilitate, aceștia vor fi sprijiniți și securizați cu ajutorul unui sistem de susținere a malului. |
| Aplicarea lubrifiantului: | Pentru prevenirea apariției erorilor de montaj, pentru lubrifierea elementelor de etanșare, se vor utiliza numai materiale de ungere aprobate de producătorul garniturilor, care asigură performanțe optime pentru acest tip de garnituri. Pentru tuburile cu garnitură integrată din fabrică în mufă, lubrifiantul se aplică pe cep. Pentru tuburile la care garnitura este aplicată pe cep, lubrifiantul va fi aplicat pe mufă. Materialul de ungere trebuie întins în strat suficient și uniform pentru înlesnirea îmbinării ușoare a elementelor. |