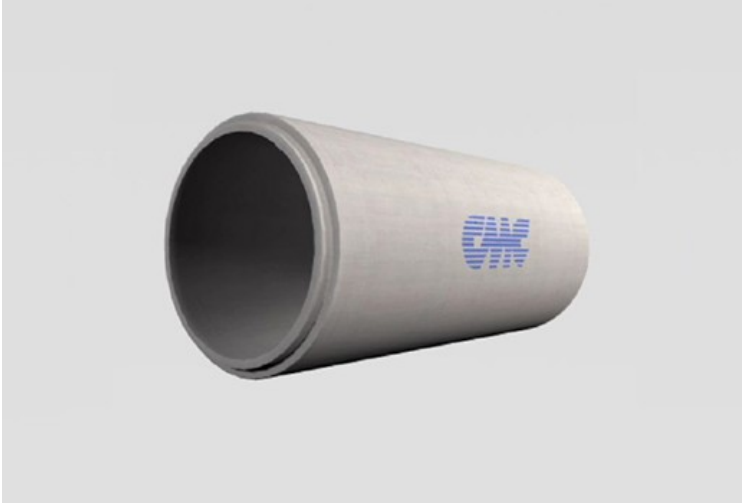




[home](#) | [Sistemi fognari](#) | [Tubi circolari a spessore ridotto](#) | [Tubi a spessore ridotto](#)

Tubi a spessore ridotto



Tubazioni a sezione interna circolare con spessore ridotto prodotte in calcestruzzo vibro-compresso, idonee per il convogliamento delle acque meteoriche e superficiali, in genere impiegate per usi irrigui in campagna o in aree pedonali. Non rientrano nella norma di certificazione di prodotto UNI EN 1916.

Si distinguono dalle tubazioni con incastro a bicchiere oltre che per la lunghezza e lo spessore ridotto, dall'incastro a mezzo spessore dei giunti. Vengono generalmente prodotti unicamente con sezione esterna circolare, in moduli dalla lunghezza utile interna di 1000 mm.

I tubi sono prodotti mediante tecnologie che consentono il confezionamento di un calcestruzzo altamente compatto, impermeabile e dotato di elevata durabilità, come prescritto dalle norme UNI EN 206 e UNI EN 11104.

Il *mix design* del conglomerato cementizio utilizzato nel processo produttivo è studiato in funzione delle prestazioni finali atte a garantire la funzionalità del sistema:

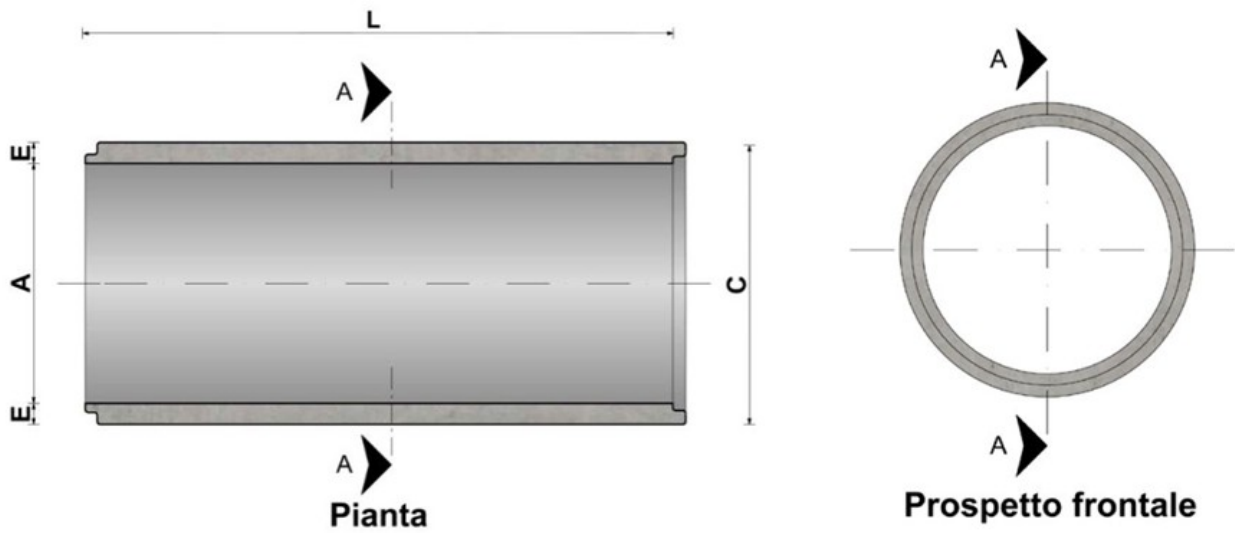
- A seconda delle temperature interne ed ambientali vengono impiegati cementi ad alta resistenza nelle classi CEM 42,5R o CEM 52,5R, opportunamente dosati e conformi alla norma UNI-EN 197-1;
- Viene adottata una classe di consistenza a bassa lavorabilità (S1/S2) e grazie all'ausilio di additivi conformi alla norma UNI EN 934-2 si è in grado di garantire rapporti acqua/cemento inferiori allo 0,5, con acqua di impasto rispondente alla UNI EN 1008;
- Gli aggregati selezionati, marcati CE in conformità alle norme UNI-EN 12620 e 8520-2 e esenti da minerali nocivi o potenzialmente reattivi agli alcali in accordo alla UNI-EN 932-3 e UNI 8520-2, sono suddivisi in 3 classi granulometriche, con diametro massimo dell'aggregato $< \frac{1}{4}$ dello spessore del manufatto.

I moderni impianti di betonaggio di cui disponiamo consentono la miscelazione del calcestruzzo in modo uniforme e costante.

Completamente automatizzati, sono dotati di sonde di rilevamento dell'umidità che permettono di mantenere costanti i parametri ottimali dell'impasto senza la necessità di un intervento manuale da parte dell'operatore.

Il trasporto alle postazioni di produzione del conglomerato avviene in modo automatico e la successiva fase di lavorazione, durante la quale il calcestruzzo viene ripartito in modo uniforme nel cassero, avviene mediante l'ausilio di distributori radiali; contemporaneamente l'impasto subisce un processo di vibrazione e compressione allo scopo di incrementare il grado di coesione e uniformità del prodotto finito.

Gli utenti registrati hanno accesso ad ulteriori documentazioni quali: Dichiarazioni di Prestazione CE, schede tecniche, istruzioni di posa in opera ed altro ancora.



Codice	Misure int. [mm]	Misure esterne [mm]	Sp. pareti [mm]	Lunghezza [mm]	Peso [kg]
	A	C	E	L	
00203*	200	258	29	1000	51
00204	250	310	30	1000	61
00205	300	368	34	1000	75
00206	400	474	37	1000	112
00207	500	590	45	1000	173
00208	600	700	50	1000	230
00209	800	930	65	1000	375
00210	1000	1150	75	1000	530

* Prodotti solo su richiesta per grosse quantità, tubo con base di appoggio

