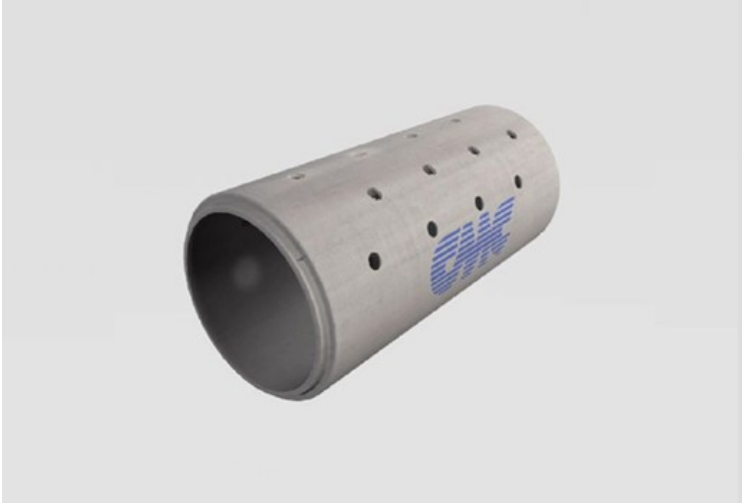




[home](#) | [Sistemi fognari](#) | [Tubi circolari a spessore ridotto](#) | [Tubi forati a spessore ridotto](#)

Tubi forati a spessore ridotto



Tubazioni forate a sezione interna circolare con spessore ridotto prodotte in calcestruzzo vibro-compresso, ideati per il drenaggio delle acque meteoriche e superficiali.

Questi tubi 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 e sono muniti di fori passanti perimetrali distribuiti su una superficie con angolazione compresa generalmente tra i 120° e i 180°.

Queste tubazioni sono in genere utilizzate per usi irrigui in campagna o in aree pedonali e non rientrano nella norma di certificazione di prodotto UNI EN 1916. I fori, di diametro 15 mm circa, sono realizzati successivamente alla produzione sull'impasto fresco tramite l'ausilio di una fresa elettrica rotante.

Su richiesta è possibile aumentare il numero dei fori e il diametro degli stessi. Nota: si precisa che il foro è ricavato manualmente pertanto presenta delle irregolarità.

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:

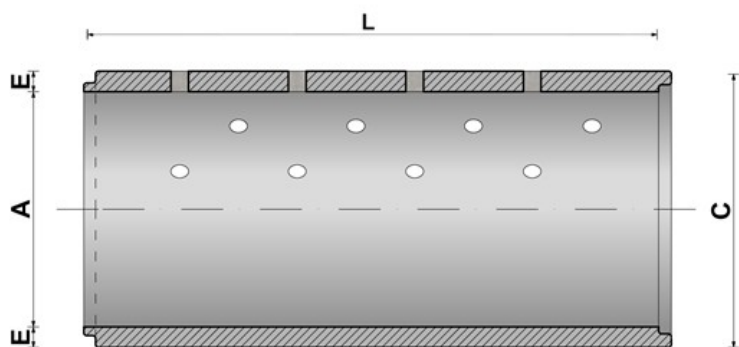
- A seconda delle temperature interne ed ambientali vengono impiegati cementi ad alta resistenza nelle classi CEM 42,5R o CEM 52,5R, opportunamente dosati e conformi alla norma UNI-EN 197-1;
- Viene adottata una classe di consistenza a bassa lavorabilità (S1/S2) e grazie all'ausilio di additivi conformi 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 < 1/4 dello spessore del manufatto.

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

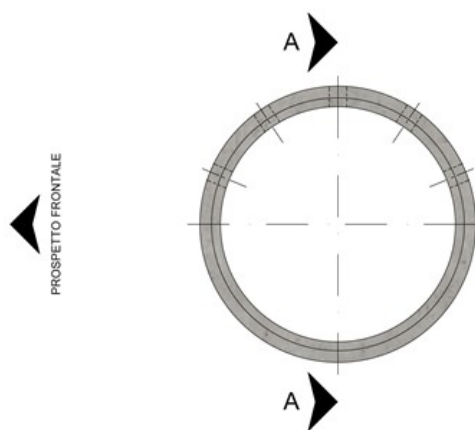
Completamente automatizzati, sono dotati di sonde di rilevamento dell'umidità che permettono di mantenere costanti i parametri ottimali dell'impasto senza la necessità di un intervento manuale da parte dell'operatore.

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.



Sezione A-A



Prospetto frontale

Codice	Misure int. [mm]	Misure esterne [mm]	Sp. pareti [mm]	Lunghezza [mm]	Peso [kg]
	A	C	E	L	
00221*	200	258	29	1000	51
00222	250	310	30	1000	61
00223	300	368	34	1000	75
00224	400	474	37	1000	112

* Prodotti solo su richiesta per grandi quantità, tubo con base d'appoggio.

Su richiesta per grandi quantità si producono tubi forati anche con diametri superiori.

