

Fisa tehnica pavele - URBANA D7

A. CARACTERISTICI FIZICE

Caracteristici	
Forme	
Dimensiuni	300 x 600 x 60 mm
Culori si aspect:	GRI DESCHIS Aspect suprafata: beton monocrom
Greutate si consum/mp	135.4 kg/ mp; 5.55 buc/ mp
Ambalare:	10.8 mp/ palet; aprox 1560 kg /palet
Domenii de utilizare:	

B. PROCES DE FABRICATIE

Pavelele produse de **ELIS PAVAJE S.R.L.** sunt realizate din beton clasa C 25/30, prin vibropresare avand in compozitie:

- ciment II A-S42.5R
- agregate Ø max16mm
- aditiv plastifiant, aditiv anti eflorescenta, apa, toate in cantitati bine controlate dupa retete stabilite.

Pavelele sunt alcatuite din doua straturi de beton si anume:

- stratul de baza realizat cu agregate cu Ø max16 mm;
- stratul de finisare (uzura) realizat cu nisip cuarțos acesta oferind o mai buna rezistenta atat la uzura cat si la alunecare.

Pentru realizarea culorilor se folosesc oxizi fie sub forma de praf, fie sub forma de solutie. Colorantii se adauga in betonul din stratul de finisare, exceptie facand comenzile prin care se solicita colorarea intregii mase a pavelei.

Tehnologia de productie consta in:

- vibropresarea betonului semiuscat turnat in matrite metalice folosind instalatii de productie de inalta tehnologie ceea ce ofera un produs compact cu o textura uniforma influentand in bine principalele caracteristici ale produselor: absorbtie redusa de apa, rezistenta la inghet dezghet, rezistenta la compresiune si alte cerinte stabilite de normele romanesti si europene.

C.STANDARD SI REZULTATE LABORATOARE INCERCARI

Standardul care specifica materialele, caracteristicile, conditiile si metodele de incercari pentru pavele este **SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006.**

Caracteristici fizico-mecanice si limitele acceptate conform standard SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006. si valorile reale ELIS PAVAJE obtinute in urma incercarilor de laborator:

Caracteristica	Criterii de admisibilitate conform SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006	Rezultate Elis Pavaje obtinute in urma incercarilor
Aspect vizual	Nici un bloc nu trebuie sa prezinte fisuri, exfolieri sau delaminari.	Nici un bloc nu prezinta fisuri, exfolieri sau delaminari.
Grosime strat de finisare	Min.4 mm. Particulele izolate de agregat care patrund prin stratul de finisare trebuie ignorate.	5- 10 mm
Forma si dimensiuni	Dimensiunile de fabricatie sunt cele declarate de catre producator. Abateri admise: • lungime si latime ± 2 mm; • grosime ± 3 mm	Dimensiunile de fabricatie sunt cele declarate. Abateri: • lungime si latime ± 2 mm; • grosime ± 3 mm
Rezistenta la uzura (pierderea in volum dupa 16 cicluri fiecare constand din 22 rotatii)	$\leq 18000 \text{ mm}^3 / 5000 \text{ mm}^2$	$3062 \div 4775 \text{ mm}^3 / 5000 \text{ mm}^2$
Absorbția de apa	< 6 % din masa	4,90 – 5,8 % din masa
Masa pierduta dupa incercarea la inghet - dezghet in mediu de sare (NaCl)	$\leq 1,0 \text{ kg/mp}$, ca medie cu nici o valoare individuala $> 1,5$.	$0,26 \div 0,32 \text{ kg/mp}$

1. Dupa absorbția de apa:

Clasa	Marcare	Absorbția de apa % din apa (SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006)	ELIS PAVAJE
1	A	Nici o performanta masurata	-
2	B	≤ 6 ca medie	√

2. Dupa rezistenta la inghet – dezghet cu saruri de dezghet:

Clasa	Marcare	Masa pierduta la ciclu inghet-dezghet kg/mp (SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006)	ELIS PAVAJE
3	D	$\leq 1,0$ ca medie cu nici o valoare individuala $> 1,5$	√

3. Dupa rezistenta la abraziune:

Clasa	Marcare	Conditii (SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006)		
		Masurare - metoda cu disc lat	Masurare - metoda Böhme	ELIS PAVAJE
1	F	Nici o performanta masurata	Nici o performanta masurata	-
3	H	≤ 23 mm	≤ 20000 mm ² /5000 mm ²	-
4	I	≤ 20 mm	≤ 18000 mm ³ /5000 mm ²	√

4. Dupa reactia la foc:

Pavelele din beton **ELIS PAVAJE** sunt Clasa **A1** (SR EN 1338:2004, SR EN 1338:2004/AC:2006), dupa **reactia la foc fara incercare**.

Laboratoarele implicate in realizarea incercarilor:

- INCERC - Sucursala Cluj Napoca, Calea Floresti, nr. 117
- Laborator central CCF S.A. Bucuresti;
- Laborator de grad II al S.C. ELIS PAVAJE S.R.L. Petresti

D. CERTIFICARI

Organism de certificare produse: SRAC CERTSERV - Bucuresti, str. Teodor Burada, nr. 6, **Certificat de conformitate 534/27.03.2008.**



E. MONTAJ

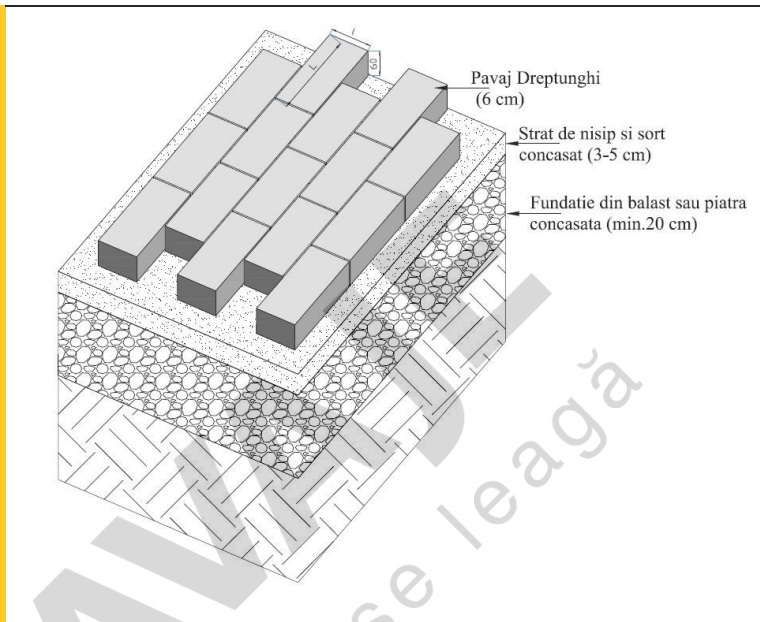
Realizarea platformelor sau aleilor pietonale (pavaj 6 cm) – pe modelul schitei pavelelor dreptunghi

PAVELELE cu H=60 mm sunt folosite la platforme de trafic usor care deservesc traficul de vehicule mici si mijlocii (pana la 3,5 tone): trotuare, alei, curti, depozite, platforme etc.

Infrastructura este alcatuita din mai multe straturi urmarind principiile de alcatuire a structurilor rutiere.

Infrastructura se poate realiza din agregate de balastiera sau din produse de cariera; Infrastructura pentru trafic usor se realizeaza din unul sau doua straturi, in functie de conditii locale de teren, conditii hidrologice si trafic preconizat:

- un strat de balast sau piatra concasata de minim 30 cm grosime;
- un strat de nisip amestecat cu sort (granulatie 8-16) cu o grosime intre 3 si 5 cm.



F. ETAPE DE EXECUȚIE:

1. Se stabilesc limitele de proprietate și se materializează toate punctele importante prin tarusi;
2. După finalizarea lucrărilor pregătitoare și stabilirea cotelor se trece la executarea săpăturilor;
3. Materialul excavat se transportă în depozite corespunzătoare;
4. Săpăturile vor fi executate în conformitate cu pantele și cotele stabilite la începutul lucrării;
5. După executarea săpăturilor se va compacta stratul suport;
6. După compactarea stratului suport se trece la realizarea infrastructurii corespunzătoare platformei;
7. În funcție de destinația platformei compactarea se face cu placa sau cilindrul vibrocompactor;
8. După realizarea infrastructurii se așterne substratul de nisip cu sort (0-15) cu grosime de 3-5 cm;
9. Stabilirea pantei, nivelarea nisipului, care constă în alinierea distanțierelor ajutatoare la nivelul drept, după care, cu ajutorul unui dreptar, se nivelează nisipul dintre cele două distanțiere, iar apoi se compactează;
10. Așezarea pavelelor, începând dintr-un colț de 90 de grade sau de la o linie dreaptă, pentru a evita pe cât posibil tăierea acestora;
11. Montarea propriu-zisă a pavajelor respectând alinierea, planeitatea și forma acestora;
12. Umplerea rosturilor cu nisip prin maturare manuală sau mecanică în funcție de suprafață;
13. Compactarea pavajului cu placa compactoare mică cu talpa de cauciuc;
14. Completarea rosturilor cu nisip până la umplerea completă.