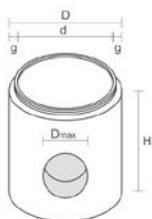



Fisa tehnica – ELEMENTE DE BAZA 800

A. CARACTERISTICI FIZICE

Caracteristici	
Forme	
Dimensiuni elemente de baza	800x120x500mm; 800x120x750mm; 800x120x1000mm
Greutate	500 kg/ 750 kg/ 1000 kg.
Specificatii	Beton
Domenii de utilizare:	

Dimensiunile precizate mai sus sunt dimensiuni de baza, produse in productia curenta. Prefabricatele pot fi produse si cu alte dimensiuni in functie de cerintele clientului, pe baza desenelor de executie aprobate si sunt considerate omologate similar cu prefabricatele din productia curenta.

B. PROCES DE FABRICATIE

Elementele de baza ELIS PAVAJE S.R.L. sunt realizate din beton, 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.

Tehnologia de productie:

- este un procedeu de vibropresare a betonului semiuscat in matrite cu ax vertical. In acest mod, materialul elementelor componente este etans si nu necesita alte lucrari de etansare sau de protectie. Produsele din aceasta gama sunt destinate retelelor de canalizare subterane gravitationale si fara presiune (sub 0,2 Mpa).

Ele se pot folosi pentru colectarea apelor care nu contin materiale corozive ce ataca betonul sau garniturile de etansare din cauciuc.

C. STANDARD SI REZULTATE LABORATOARE INCERCARI

Standardul care specifica materialele, caracteristicile, conditiile si metodele de incercari pentru elementele din beton pentru camine este: **SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008.**

Caracteristici fizico-mecanice si limitele acceptate conform standardelor si valorile reale ELIS PAVAJE obtinute in urma incercarilor de laborator sunt prezentate mai jos:

Caracteristici	Standard de incercari	Rezultate obtinute
Rezistenta la compresiune a betonului la varsta de 28 zile	SR EN 12390-3:2009; SR EN 12390-3:2009/AC:2011	≥ 40 MPa
Dimensiuni si aspect	SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008	Dext ± 10 mm d int ± 10 mm g ± 10 mm L ± 10 mm Nu prezinta neregularitati care sa impiedice realizarea unei imbinari etanse durabile
Absorbție de apa % din masa	SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008	≤ 6 % din masa
Etanșeitate la apa	SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008	Nu apar pierderi de apa
Continutul de cloruri	SR EN 1917:2003; SR EN 1917:2003/AC:2008	$<0.4\%$

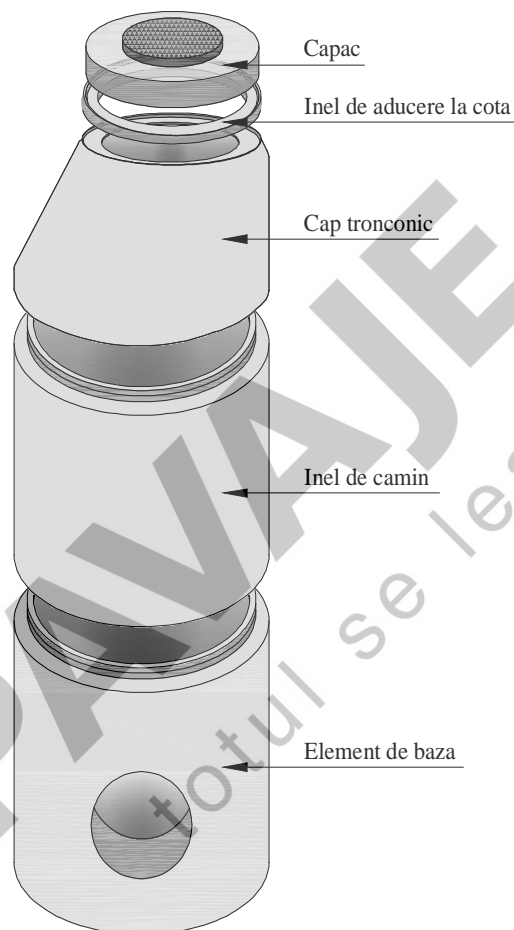
D. CERTIFICARI



E. MONTAJ

Caminele de vizitare, de racord sau de inspectie sunt destinate in principal sa permita aerarea, accesul in retelele de canalizare care transporta apele uzate, apele meteorice si apele de siroire prin curgere cu nivel sau ocazional, sub presiune scazuta.

Sunt lucrari pe vertical etanse, utilizate pentru a racorda tuburi la retele, a schimba directia si/sau nivelul, a permite accesul personalului si/sau al materialului de control si de intretinere precum si aerare si ventilare.



F. ETAPE DE EXECUȚIE:

1. De la inceputul lucrarilor de constructive, supraveghetorul constructiei va verifica daca sunt intrunite conditiile pentru montarea regulamentara a elementelor pentru caminele de vizitare.
2. Nu se vor monta elemente deteriorate
3. Baza trebuie sa corespunda cel putin cerintelor cuvenite
4. Garniturile de etansare vor fi introduce conform instructiunilor de montaj
5. Fundatiile caminelor de vizitare se vor executa dintr-un strat de 20cm balast si un strat de 20cm beton C8/10
6. In urma montajului elementului inferior al caminului de vizitare, va mai fi verificata o data exactitatea pozitiei. La montaj va fi utilizat un carlig cu 3 lanturi.
Partile componente ale caminelor de vizitare sunt:
 - Element de baza;
 - Inel de camin;
 - Cap tronconic;
 - Inel de aducere la cota;

- Scara de acces;
- Capac si rama.

7. Toate elementele pentru caminele de vizitare sunt asezate intotdeauna in plan orizontal si centrate unul peste celalalt. In caz contrar se produse neetanseitatea caminului de vizitare.
8. Se curate zona faltului. La elementele inferioare si celelalte elemente componente ale caminului de vizitare, cu imbinari mufate si garniture de etansare din cauciuc se vor curate zona mufei, respective garniture de etansare.
9. Garniturile de etansare si inelul de echilibrare a incarcaturii, care au fost livrate impreuna cu elementele prefabricate, vor fi imbricate regulamentar, conform indicatiilor producatorului. Se monteaza garniture. Pentru o imbinare mai usoara se unge cu vaselina garniture si zona de contact a inelului/a capului tronconic cu garniture de etansare.
10. Dupa montarea tuturor elementelor se trece la realizarea umpluturilor. Umplerea trebuie sa fie realizata in conformitate cu ONORM B 2503 si ONORM B 2205. Materialul compactabil este asezat in straturi cu grosimea de 30 cm, uniform pe intregul camin de vizitare.
11. Extragerea sprijinului de mal.