

Fisa tehnica – CAPAC COMPAC III ANTICO

A. CARACTERISTICI FIZICE

Caracteristici	
Forme	
Dimensiuni	448x298x261x100 mm
Culori:	ANTRACIT, TERACOTA, MARO; Aspect suprafata: piatra sparta
Greutate	22.3 kg/buc
Consum/mp:	Aprox 2.68 buc./ m
Ambalare:	56 buc/palet; aprox 1280 kg/ palet
Domenii de utilizare:	

B. PROCES DE FABRICATIE

Blochetii produsii de S.C. ELIS PAVAJE S.R.L. sunt realizati din beton clasa C 30/37, avand in compozitie:

- Ciment II A-S42.5R;
- Agregate cu Ø max 8 mm;
- Aditiv plastifiant, aditiv anti eflorescenta si apa, toate in cantitati bine controlate dupa retete stabilite.

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.

Splitarea blochetilor incheie procesul de productie al acestor elemente. Aceasta operatiune are loc la 7 zile de la turnarea semifabricatelor din beton si consta in despicairea controlata a acestora, cu ajutorul unei instalatii speciale, rezultatul obtinut fiind produse (blocheti) cu un aspect deosebit si cu posibilitati multiple si facile de montare.

C.STANDARD SI REZULTATE LABORATOARE INCERCARI

Standardul care specifica materialele, caracteristicile, conditiile si metodele de incercari pentru blocheti este **SR EN 14992:2007, SR EN 14992+A1:2012** – “Produse prefabricate de beton. Elemente de pereti.”

Caracteristici	Standardul de incercari	Prevederile din standard	Rezultate obtinute
Rezistenta la compresiune a betonului la varsta de 28 de zile	SR EN 12390-3/2009/AC:2011	Clasa C 30/37	40.83 N/mmp
Rezistenta la inghet dezghet cu saruri de dezghet la varsta de 28 de zile	SR EN 1433:2003/AC2006	Masa pierduta dupa incercare la inghet dezghet $\leq 1.0 \text{ kg/m}^2$, ca medie, cu nici o valoare individuala $> 1.5 \text{ kg/m}^2$	0 kg/m ²
Absorbtiia de apa	SR EN 13369:2004/AC2008	$\leq 6 \%$ din masa	4.06%

Blochetii sunt **clasa A1 dupa reactia la foc**, fara a fi supusi incercarii si nu contin azbest.

Laboratoarele implicate in realizarea incercarilor :
 Laborator de grad II al S.C. ELIS PAVAJE S.R.L.Petresti.
 INCERC – Sucursala Cluj Napoca, Calea Floresti, nr. 117.

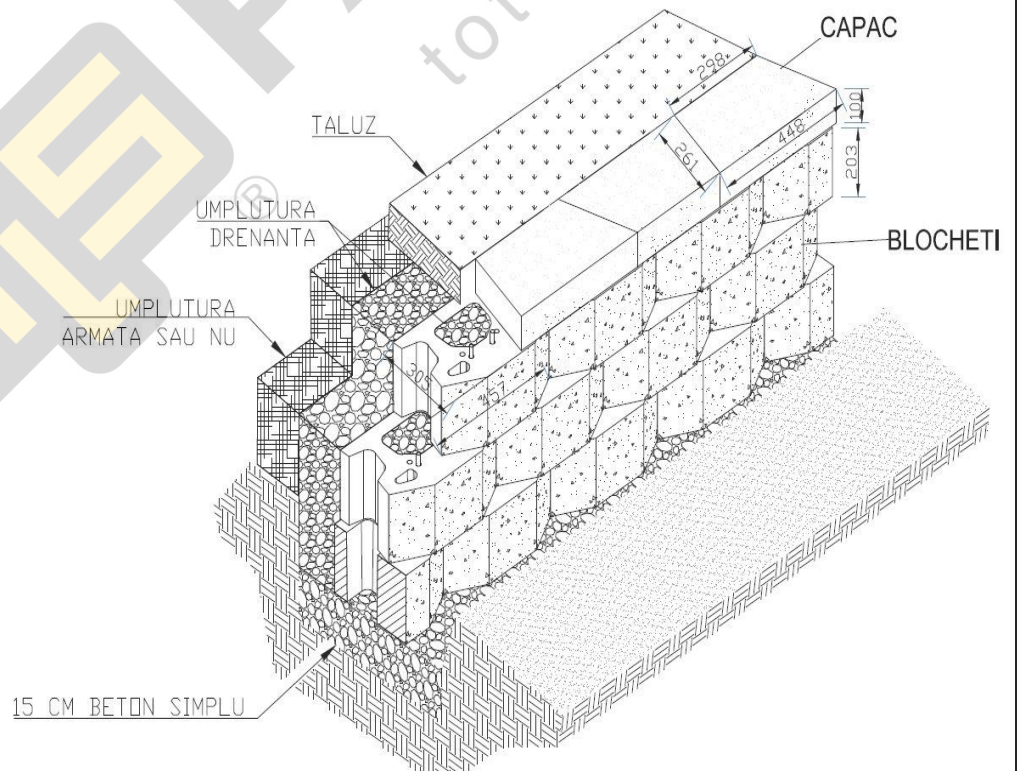
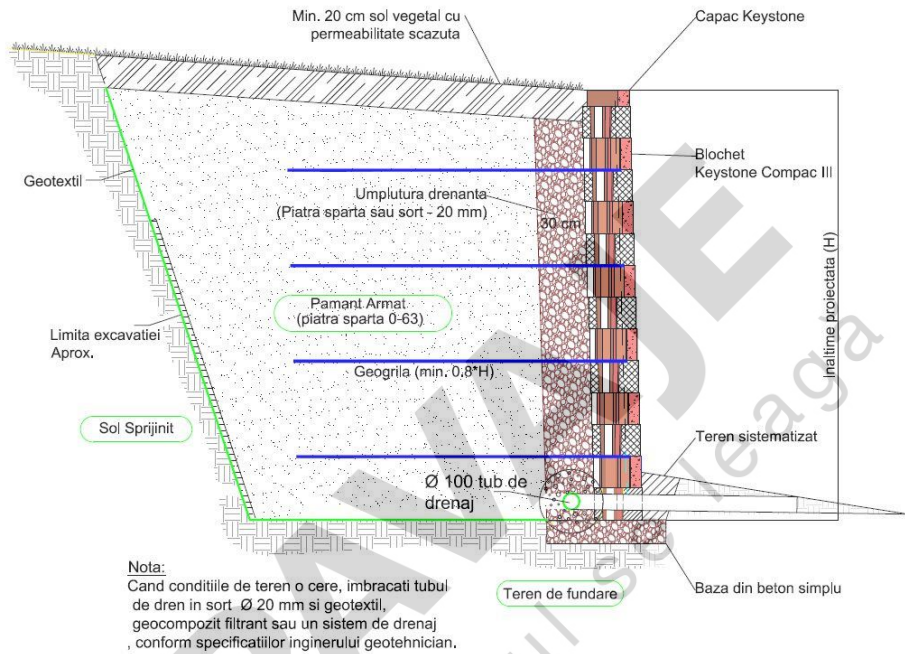
Organism de certificare: **SRAC SRL, Certificat pentru controlul productiei in fabrica, 2003-DPC-99/94/EC/429-10**

D. CERTIFICARI



E. MONTAJ

Avand un aspect placut si fara a necesita alte finisaje, se foloseste la realizarea zidurilor de sprijin pana la 1 m sau/si ca elemente de fatada pentru zidurile de sprijin din pamant armat.



F. ETAPE DE EXECUȚIE:

1. Se va realiza excavarea pana la cotele si pantele prevazute in proiect. Proiectantul, geologul si reprezentantul beneficiarului, dupa caz, vor inspecta sapatura si vor aviza continuarea lucrarilor.
2. Lucrarile de excavare suplimentara si inlocuirea sau imbunatatirea unui teren slab de fundare se vor stabili de comun acord cu beneficiarul lucrarii.
3. Se va realiza stratul de egalizare din piatra sparta, beton monolit sau orice alta solutie prevazuta de proiectant, avand o grosime minima de 15 cm si o latime de minim 60 cm.
4. Se monteaza primul rand de blocheti pe egalizare (baza), cu respectarea cotelor si a nivelelor din proiect. Alinierea si nivelul vor fi verificate pe toate directiile si se va asigura daca toti blochetii sunt in contact perfect cu baza si asezati corespunzator, cu partea corecta in sus. Pozitia primului rand determina alinierea tuturor randurilor urmatoare.
5. Alinierea blochetilor **NU** se face dupa fata despicata. Alinierea se va face dupa partea din spate a blochetului, care este dreapta, sau dupa linia gaurilor pentru pini de la partea superioara. Partea superioara a blochetilor trebuie sa fie la acelasi nivel, ± 3 mm, alinierea pe inaltime putand fi facuta cu ajutorul unui ciocan cu cap din cauciuc, pentru a nu deteriora blochetul. Primul rand poate fi montat in intregime pentru toata lucrarea, pentru a se realiza inca de la acesta alinierea elementelor.
6. Pentru a impiedica deplasarea blochetilor din cauza miscarii utilajelor este indicat ca, dupa alinierea a cate 10 blocheti, acestia sa fie umpluti cu materialul granular prevazut.
7. Se monteaza dispozitivele de fixare – conectorii (pini).
8. Se aterne materialul granular in golurile blochetilor si in spatiile dintre ei. Acesta se va aterne manual, fara compactare mecanica.
9. Se realizeaza umplutura armata conform prevederilor din proiect. Se va evita compactarea excesiva sau necontrolata in apropierea stratului drenant, aceasta poate cauza deplasarea blochetilor de pe pozitie iar pe inaltime poate cauza bombamente ale fatadei daca deplasarea se accentueaza. Partea superioara a blochetilor va fi curatata (maturata) de materialul granular in exces, pentru a avea o suprafata neteda la montarea urmatorului rand de blocheti. Eventualele bavuri ale elementelor vor fi indepartate cu unelte sau prin frecarea cu ajutorul blochetului care urmeaza deasupra.
10. Se aterne geogrila, care se agata in pini.
11. Urmatoarele randuri de blocheti se monteaza astfel:
 - in gaurile triunghiulare ale blochetului care se monteaza, vor intra pini montati deja
 - mijlocul blochetului care se monteaza sa fie pe aceeasi linie cu linia de separare dintre doi blocheti de pe randul inferior.
 - dupa pozitionare, blochetul se impinge in fata, astfel incat pinul sa se lipeasca de partea posterioara a gaurii triunghiulare.- partile din spate ale blochetilor trebuie sa fie paralele, realizandu-se mici ajustari incat locurile sa fie perfect alinate.
12. Pentru inchiderea zidului la partea superioara, pe coronament, optional se folosesc capace, prinse cu adeziv de exterior.