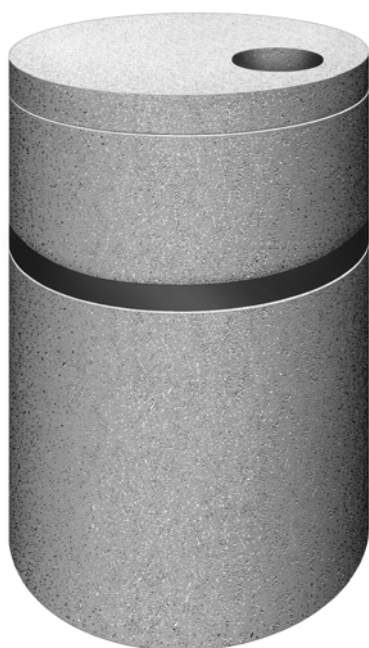


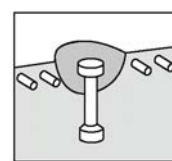
POZZO VIBROCOMPRESSO AD ALIMENTAZIONE PONDERATA DENOMINATO

Pozzo di spinta per microtunnelling

CONFORME ALLE NORMATIVE SUI CEMENTI ARMATI



Con sistema di ancoraggio tipo DEHA



PARTICOLARE GIUNTO

ANELLO METALLICO COPRIGIUNTO INCORPORATO

GUARNIZIONE A CUSPIDE

MALTA DI RIPARTIZIONE

Scheda Tecnica

L'impiego del pozzo di spinta per microtunnelling, con processo di fabbricazione automatica, a vibrocompressione ad alimentazione ponderata, è utilizzato con la tecnica dell'autoaffondaggio, per la realizzazione di pozzi di partenza ed arrivo negli scavi con sistema NO-DIG.

Il sistema della vibrocompressione ad alimentazione ponderata, controllata da dispositivi idraulici ed elettronici, distribuisce il calcestruzzo in più strati, lungo tutta la parete interna del tubo, garantendo una compattazione omogenea della miscela, con assenza totale di deformazioni durante il processo di presa.

L'elevato livello tecnologico di questo processo di fabbricazione, associato ad una produzione di qualità controllata del calcestruzzo, dà al produttore e all'utilizzatore la più assoluta garanzia circa la qualità del prodotto, con la possibilità di:

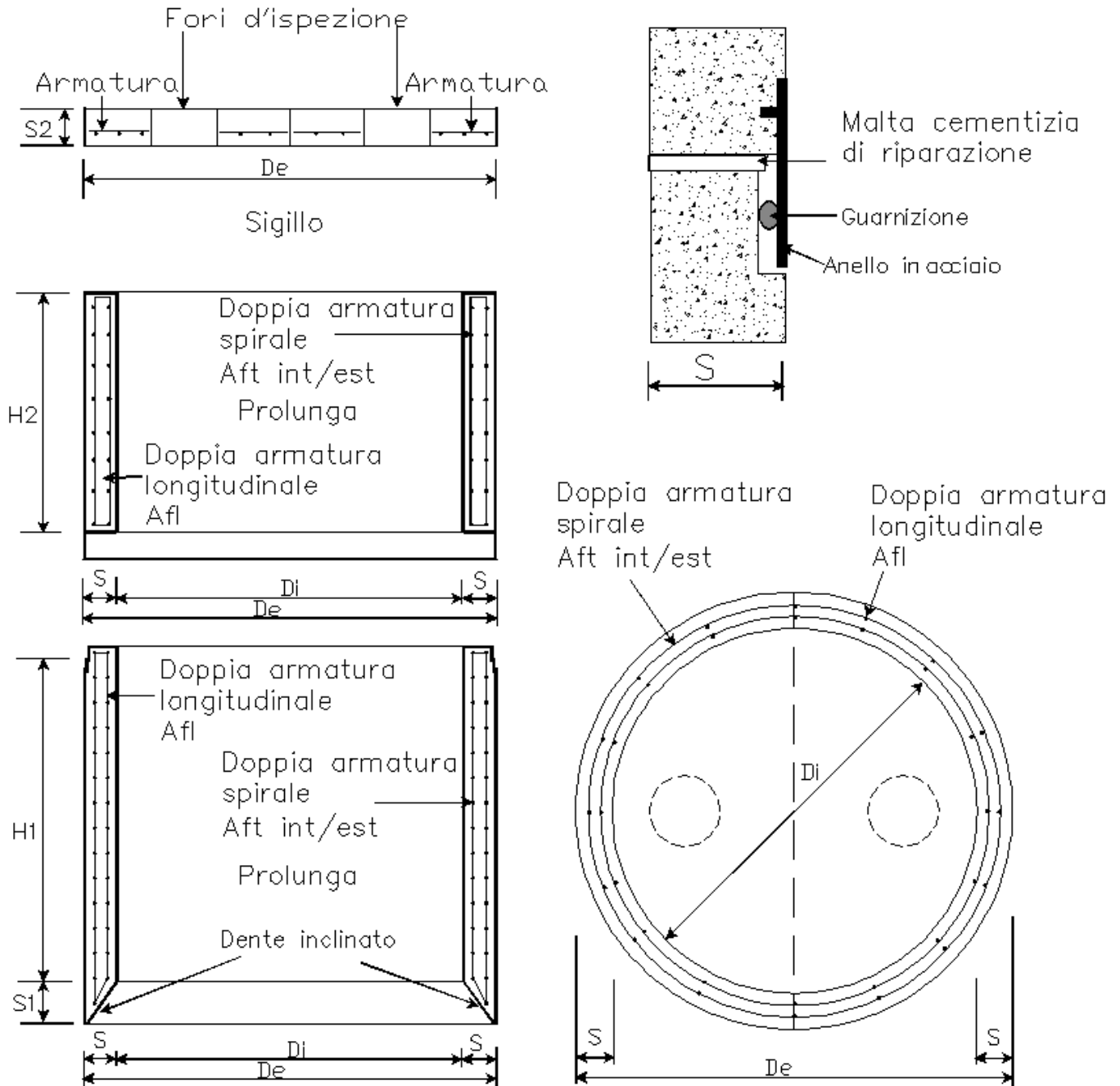
- Migliorare e controllare automaticamente la compattezza del calcestruzzo, garantendo una produzione costante dei tubi fabbricati.

- Impiegare un calcestruzzo che impedisce la formazione di fessure di assestamento e di vespai nei tubi, ottenendo così un manufatto perfettamente impermeabile, durevole, con finitura interna ed esterna liscia.

- Ottenere una perfetta rispondenza del manufatto prodotto alle norme in vigore, con tolleranze dimensionali ampiamente rispondenti.

- Utilizzare diverse tipologie di rivestimento e cemento impiegato.

A RICHIESTA	DESCRIZIONE
Resina epossicatramosa	Resina epossicatramosa bicomponente, tipo bituminosa, ad alta percentuale di resina epossidica, applicata a spruzzo con airless
Resina epossidica	Resina epossidica bicomponente, tipo aromatica, ad alta percentuale di resina, priva di solventi e diluenti reattivi, applicata a spruzzo con airless
Cemento AARS	Tipo CEM IV/A-V 42,5 R ad altissima resistenza ai solfati, conforme alle norme UNI 9156, con classe di resistenza caratteristica Rck > 50 N/mm ²
Valvole	Valvole di non ritorno per l'iniezione della bentonite



DIMENSIONI

Codice prodotto	Di	De	H1	Peso pozzo (Kg)	H2	Peso prolunga (Kg)	S	S1	S2	Peso sigillo (Kg)
	Diametro int.	Diametro est.	Altezza utile pozzo		Altezza utile prolunga		Spessore pozzo e prolunga	Spessore dente inclinato	Spessore sigillo	
1778	2500 ± 16	3000	3330	13000	1000÷2980	6500÷13000	250	350	250	4500
1782	3200 ± 20	3700	1600	13800	1000÷1950	6900÷13800	250	350	250	7000

Materiali impiegati

- Cemento: tipo CEM II A-LL 42.5R
- Inerti e acqua: sabbie e pietrischi con granulometrie assortite, rispettando il fuso di Fuller, in conformità a quanto prescritto nelle UNI 7163 o UNI EN 206-1 - acqua potabile o priva di sali (solfuri o cloruri)
- Armatura: spirale continua in acciaio B450C saldata con barre longitudinali >25%
- Coprigiunto in acciaio: anello in acciaio Fe360 verniciato e smussato, incorporato nel calcestruzzo per la guida e la tenuta

Caratteristiche impasto

- Massa volumica a calcestruzzo fresco: $\geq 2350 \text{ Kg/mc} \pm 3\%$
- Rapporto acqua/cemento: ≤ 0.45 (UNI EN 1917)
- Classe d'esposizione: XA1 ambiente umido debolmente aggressivo (UNI EN 206-1)
- Assorbimento e tenuta all'acqua: con calcestruzzo indurito $\leq 6\%$ - nessuna perdita alla pressione 50kPa
- Rck 28gg minima cubetto : $\geq 50 \text{ N/mm}^2$ (C35/45 UNI EN 206-1)
- Durabilità del calcestruzzo: adeguata per le normali condizioni d'esercizio
- Reazione al fuoco: classe EURO A1

Natura del terreno

Viene considerato un terreno di scavo di caratteristiche medie, con peso specifico $\gamma_t = 1.8 \text{ t/mc}$ e angolo di attrito interno $\varphi = 30^\circ$.