

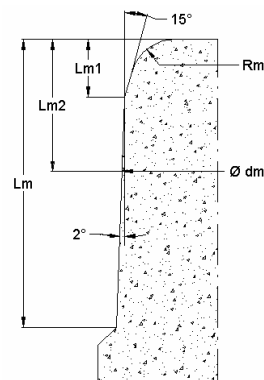
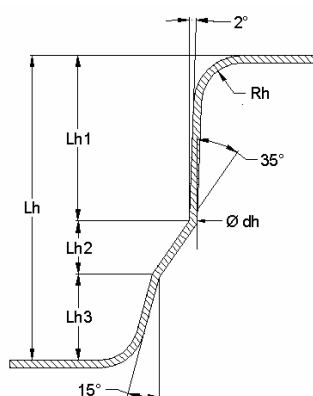
JUNTA INCORPORADA

Modelo: ISM

La junta incorporada se ancla al hormigón durante el proceso de fabricación del tubo. Las juntas se fabrican con las dimensiones ajustadas al espacio anular entre los tubos y su posición queda asegurada por sus puntos de anclaje.

La junta está compuesta por dos partes: la primera parte (con forma de cuña) que hace la función de estanqueidad y la segunda parte que se utiliza en el proceso de fabricación del tubo.

DIMENSIONES DE LOS TUBOS



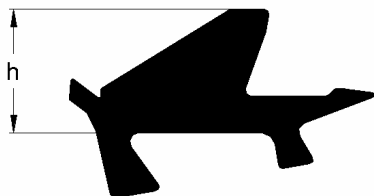
DN	Lh	Lh1	Lh2	Lh3	Rh	Ø dh
250	80	43,5	13,9	22,6	13	315,6
300	80	43,5	13,9	22,6	13	377,6
400	85	49	16	20	13	486,2
500	90	49	16	25	13	600,2
600	90	49	16	25	13	716,2
700	100	54,4	23	22,6	15	831,4
800	100	54,4	23	22,6	15	949,4
900	100	54,4	23	22,6	15	1067,4
1000	100	54,4	23	22,6	15	1185,4
1100	100	54,4	23	22,6	15	1303,4
1200	100	54,4	23	22,6	15	1421,4

mm

DN	Lm	Lm1	Lm2	Rm	Ø dm
250	85	17	39	13	324
300	85	17	39	13	386
400	90	20	43	13	496
500	95	20	43	13	610
600	95	20	43	13	726
700	105	20	47	15	844
800	105	20	47	15	962
900	105	20	47	15	1080
1000	105	20	47	15	1198
1100	105	20	47	15	1316
1200	105	20	47	15	1434

mm

SELECCIÓN DE JUNTA



DN	h	Gap	Tolerancia Gap
250 - 300	12	7,8	$\pm 1,2$
400 - 600	14	9,1	$\pm 1,4$
700 - 1200	18	11,7	$\pm 1,8$

mm

MATERIAL

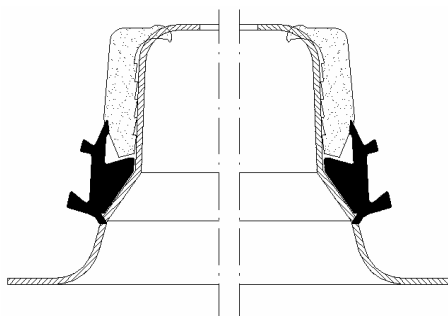
Caucho sintético Etileno Propileno (EPDM). Elastómero diseñado para la estanquidad de las tuberías de drenaje, de evacuación y de agua de lluvia. Dureza: 50 ± 5 IRHD.

Caucho diseñado para el cumplimiento de los requisitos de los materiales según norma UNE-EN 681-1.

En caso de que el agua residual contenga líquidos como aceite, gasolina o combustibles, las juntas pueden ser fabricadas en caucho Acrilonitrilo Butadieno (NBR).

Se pueden fabricar juntas en otra clase de elastómeros.

FABRICACION DE LOS TUBOS

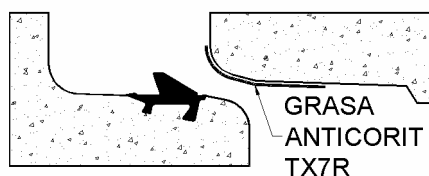


La junta incorporada se monta sobre el aro base con un perfil especial el cual debe estar limpio y engrasado con anterioridad. Durante este proceso, la junta se ajusta al aro en la zona con inclinación de 35° comprobando el correcto posicionado del labio de sellado. Rellenar el molde del tubo con hormigón.

No se debe retirar el aro base, para lograr la precisión necesaria, hasta que el hormigón quede endurecido (normalmente hasta el día siguiente).

La junta de moldeo se retira y puede ser utilizada aproximadamente de 30 a 50 veces.

MONTAJE DE LOS TUBOS



Las juntas están fabricadas teniendo en cuenta la fuerza de reacción sobre el tubo a distintas temperaturas para evitar el agrietamiento o la rotura.

Las zonas de acoplamiento del macho y de la hembra deben estar limpias y la terminación del macho (especialmente en la zona curva) engrasada con el lubricante adecuado. La terminación del macho se centra sobre la hembra y se empuja, en condiciones normales, con una fuerza de inserción mínima de 2,5 x peso del tubo.

Durante la instalación debe cumplirse con la norma UNE-EN 1610.