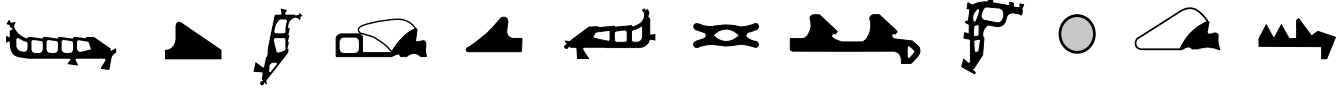
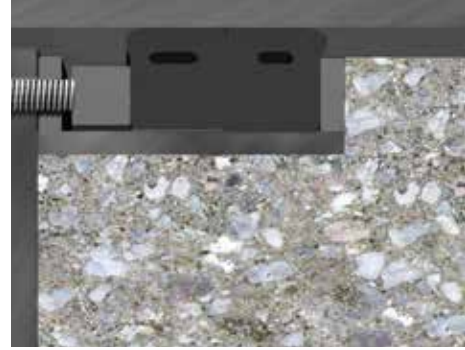


## DS NVD - SELLADO AJUSTADO DE HINCA DE TUBOS



El DS NVD es un elemento de sellado desarrollado para estaciones intermedias de hinca y está hecho de elastómero con una estructura densa de conformidad con DIN EN 681-1.

- Se utilizan juntas ajustables durante el proceso de hinca de tubos. El perfil de sellado se monta en una construcción de acero en forma de U al final del tubo siguiente, de modo que se deforme aproximadamente un 10-12 % con la camisa del tubo al colocar la estación intermedia de hinca. Utilizando placas de presión que pueden ajustarse con pernos desde el interior del tubo, puede aumentarse la deformación del perfil de sellado dentro de la construcción de acero en forma de U y adaptarla a los requisitos de la hinca en materia de sellado.

## VENTAJAS ESPECIALES

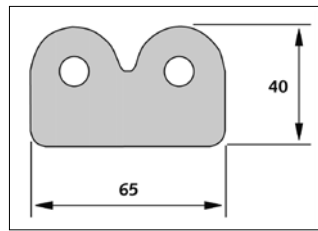
- Puede adaptarse a los requisitos técnicos de la junta mediante el control manual de la tensión de retorno.
- Reducción de la fricción sobre el tubo exterior y, que supone una menor fuerza de montaje gracias a la tensión de retorno ajustable.
- Con una lubricación suficiente, no hay destrucción de la junta durante la hinca del tubo.
- Mercancía en stock, por lo que puede entregarse a corto plazo.

## MATERIAL

La junta de hinca ajustable se fabrica con caucho etileno-propileno-dieno (EPDM), con una dureza de 60±5 IRHD. Este material resiste el desgaste habitual provocado por las aguas residuales.

## SECCIÓN DE LA JUNTA

El perfil de sellado tiene 65 mm de ancho y 40 mm de altura. Los dos nervios con forma abultada y agujeros en la cara superior quedan orientados hacia el tubo exterior al instalarlos.



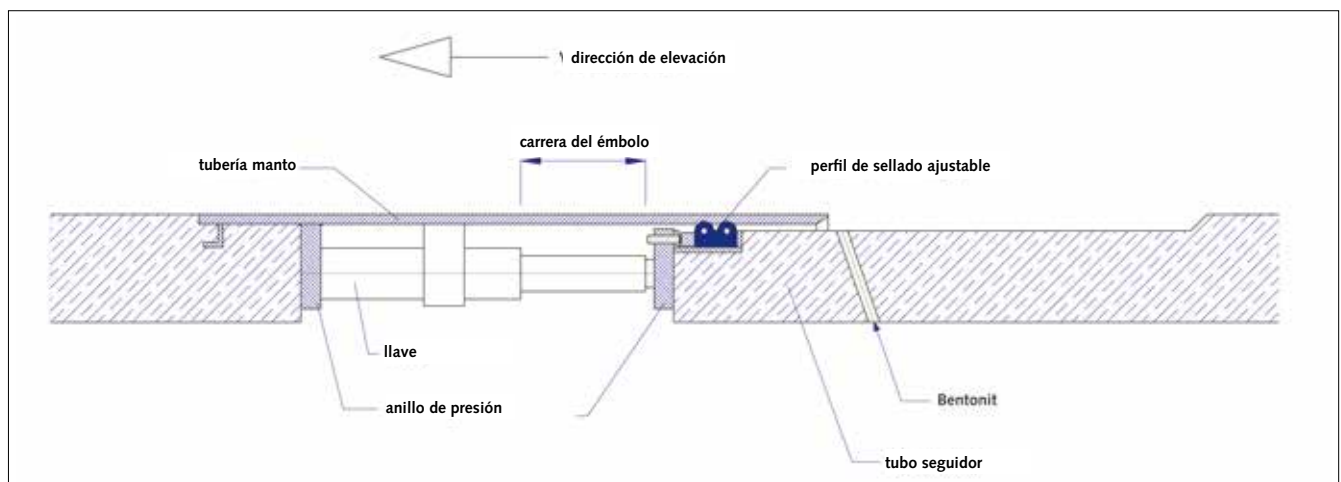
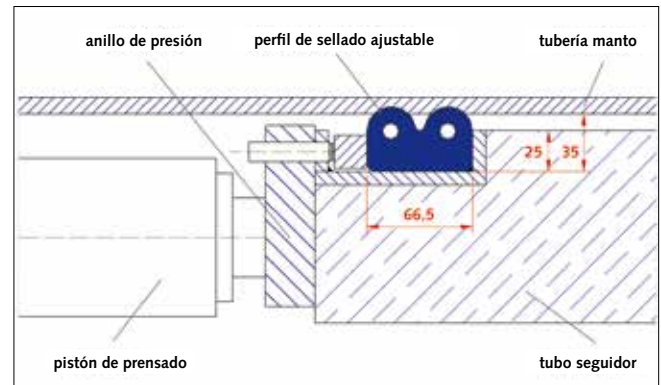
## REQUISITOS DEL TUBO SIGUIENTE

El tubo de acero para el alojamiento de la junta debe anclarse de forma segura y conectarse herméticamente al hormigón del tubo siguiente. Para evitar fugas de agua en la construcción de acero pueden ser necesarias medidas especiales. La ranura y la superficie de deslizamiento del tubo exterior deben estar limpios y secos para no dañar el perfil de la junta. Para minimizar la abrasión de la junta, es muy recomendable lubricar también durante la hinca. Para ello, hay que colocar una abertura de inyección cerca de la junta.

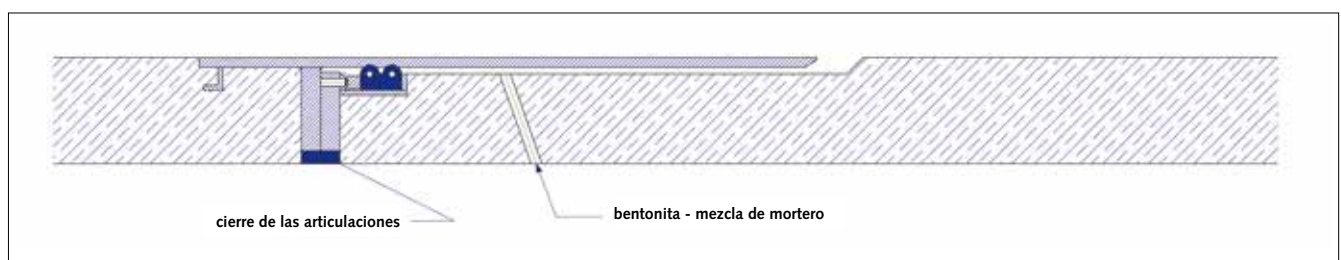
## RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

El perfil de sellado se monta con un pretensado aproximado del 8 % en el extremo liso del tubo siguiente y se coloca en la ranura de acero. Los salientes quedan orientados hacia arriba. Las placas de presión se acercan al perfil de sellado por arrastre de fuerza con tornillos de fijación.

Para el montaje de la estación intermedia de hinca, se aplica lubricante a toda la senda de planeo del tubo exterior.



Durante la hinca



Tras la hinca

En el caso de las propiedades de los materiales indicadas en los cuadros y gráficos únicamente se garantizan los valores requeridos por las normas correspondientes. Las fichas informativas y el material impreso ofrecen el mejor asesoramiento posible. Sin embargo, su contenido no es jurídicamente vinculante. Por lo demás, se aplicarán nuestras condiciones generales de venta.

**DS**<sup>+</sup>  
DICHTUNGSTECHNIK