

SCHEDA INFORMATIVA PRODOTTO

DS NVD - GUARNIZIONE REGOLABILE PER TUBI REGGISPINTA



DS NVD è un elemento di tenuta in elastomeri regolabile con struttura compatta a Norma DIN EN 681-1 sviluppato per le stazioni intermedie.

- Le guarnizioni regolabili stanno entrando in utilizzo nei tubi a spinta. Il profilo di tenuta viene inserito in una struttura in acciaio a forma di U situata alla fine del tubo successivo, in modo che, durante lo scorrimento della stazione intermedia, si deformi di ca. 10-12 %. Grazie a piastre di pressione, regolabili tramite una vite, posizionate all'interno del tubo, può essere aumentata la deformazione del profilo di tenuta nella struttura in acciaio a forma di U in modo che si adegui alle esigenze tecniche di tenuta della spinta.

PARTICOLARI VANTAGGI

- La forza di ritorno della tensione elastica può essere adattata grazie al comando manuale.
- Minor attrito sul manicotto e perciò forze di montaggio più leggere grazie ad una forza di ritorno della tensione elastica regolabile.
- Con abbondante lubrificazione nessun danno alla guarnizione durante la spinta dei tubi
- Materiale a magazzino, perciò disponibile in breve tempo.

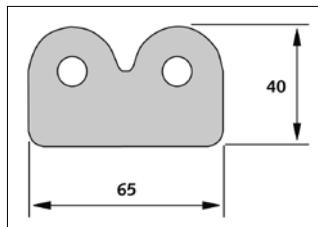
MATERIALE

La guarnizione regolabile per tubi reggispinta, viene di norma prodotta in Etilene-Propilene-Diene-Caucciù (EPDM), durezza 60 ± 5 IRHD. Il materiale resiste alle consuete aggressioni delle acque reflue.



SEZIONE TRASVERSALE GUARNIZIONE

Il profilo di tenuta ha una larghezza di 65 mm ed un'altezza di 40 mm. Le due costole con dolci riconfiamenti con camera vuota all'interno, devono mostrarsi, durante il montaggio nel manicotto, sulla parte superiore del profilo.

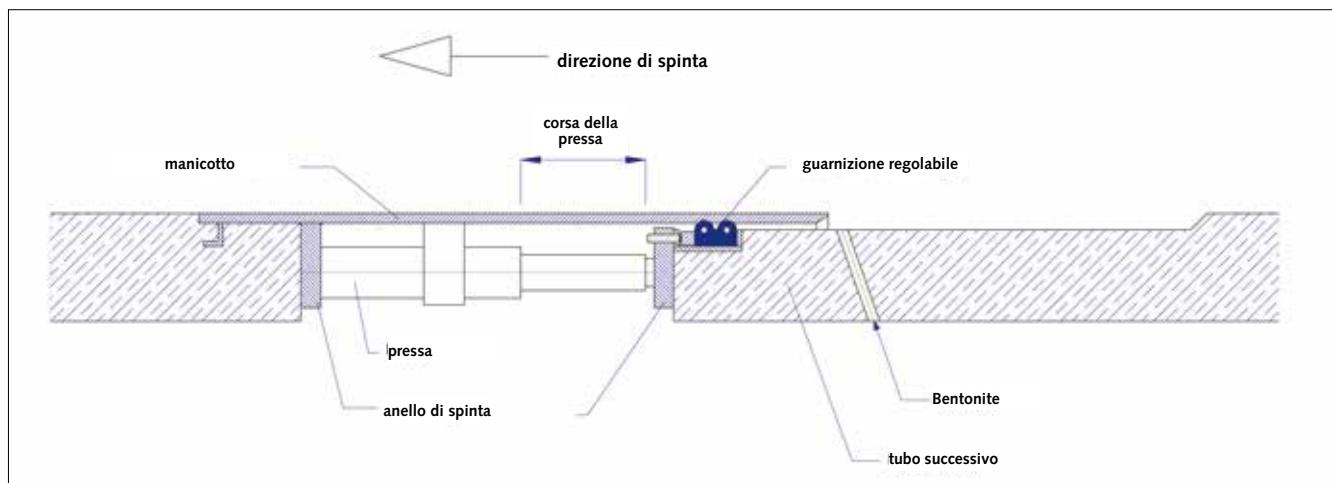
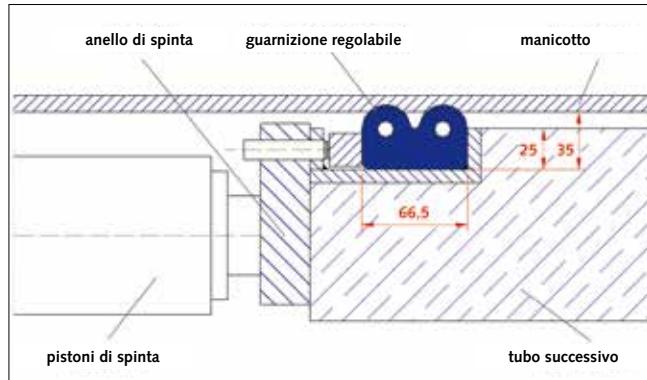


ESIGENZE PER IL TUBO SUCCESSIVO

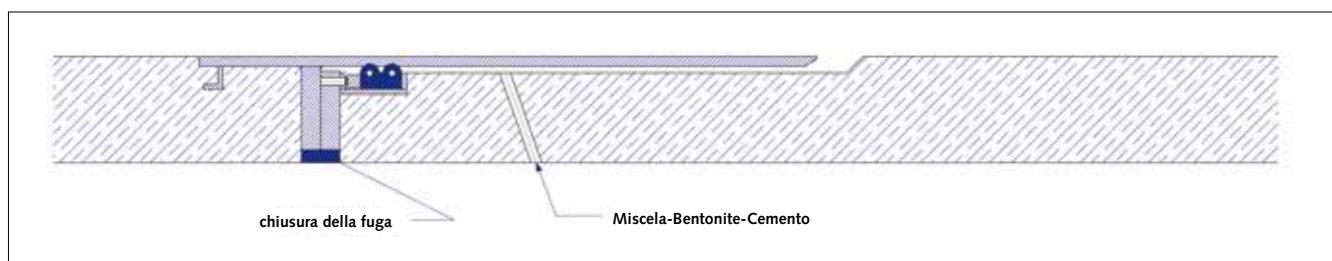
La struttura in acciaio per il posizionamento della guarnizione dev'essere ermetica ed ancorata saldamente al calcestruzzo del tubo. Per impedire infiltrazioni d'acqua nella struttura in acciaio sono eventualmente necessari provvedimenti particolari. La scanalatura e il piano di scorrimento del manicotto devono essere lisci e puliti, in modo che il profilo di tenuta non venga danneggiato. Per avere un'abrasione ridotta della guarnizione viene consigliata una lubrificazione anche durante la spinta. Inoltre va disposta un'apertura per l'iniezione delle sospensioni bentonitiche immediatamente vicino alla guarnizione.

INDICAZIONI PER IL MONTAGGIO

Il profilo di tenuta viene infilato sul maschio del tubo successivo con circa l' 8 % di pretensionamento e posizionato nel solco in acciaio. Le costole sono rivolte verso l'alto. Con le viti di regolazione vengono avvicinate le solette in maniera aderente tutt'intorno al profilo di tenuta. Per il montaggio delle stazioni intermedie il lubrificante viene messo sull'intera zona di scivolamento del manicotto.



durante la spinta



dopo la spinta

I valori e le proprietà indicate nei diagrammi e nelle tavole non sono soggetti ad alcuna garanzia. La nostra garanzia è limitata ai valori e alle proprietà, come richiesto dalle norme in materia. La nostra letteratura, schede tecniche e le raccomandazioni rappresentano la nostra conoscenza al momento della stampa, ma non sono in alcun modo vincolanti per noi. Le nostre „Condizioni Generali di Vendita“ si applicano a tutte le vendite.