cmcmanufatticemento.com

Sede e unità produttiva

T +39 035 99 11 89
Via Gorizia, 3, 24040 Madone (BG)

Filiale e unità produttiva

T +39 039 65 19 91
Via Talete, 2 - 20864 Agrate B.za (MB)

Disoleatori per gravità NS16



Disoleatori prefabbricati idonei per la separazione di liquidi leggeri per gravità e per la sedimentazione e raccolta di sabbie e di altri corpi pesanti, realizzati in calcestruzzo armato vibrato con finitura industriale.

Progettati e calcolati secondo la norma UNI EN 858.

Sono costituiti da compartimenti distinti per il contenimento e la separazione dei liquidi leggeri provenienti da piazzali, box, officine meccaniche o distributori di carburante, in modo da permetterne lo smaltimento presso discariche autorizzate.

Il funzionamento di questo tipo di disoleatore è basato sul principio di separazione per gravità tra sostanze fluide aventi peso specifico diverso tra loro, da cui consegue il galleggiamento dei liquidi leggeri al di sopra del livello dell'acqua, con sedimentazione dei corpi solidi.

I disoleatori circolari ad elementi componibili sono adatti a ristoranti, autolavaggi e altre attività dove si richiedano capacità di recupero più elevate.

Si tratta di manufatti prefabbricati di diametro 125/150/200 cm che contengono al loro interno elementi di diametro minore, in modo da formare un doppio contenitore.

Le acque da depurare arrivano al contenitore interno, sul fondo del quale si depositano i materiali più pesanti (ad esempio la sabbia), mentre gli oli e i grassi vengono sospesi in superficie.

Il dislivello tra entrata ed uscita è di circa 60 cm, più che sufficienti per permettere una consistente raccolta di oli e grassi, per la cui raccolta è possibile installare un ulteriore pozzetto in modo da diradare gli interventi di pulizia del disoleatore.

L'incastro tra i vari elementi componibili è del tipo a bicchiere, sul quale gli elementi di prolunga andranno sovrapposti in semplice appoggio con idonea sigillatura.

Ogni elemento è corredato dalla relativa soletta di chiusura dotata di fori di ispezione, posti rispettivamente in corrispondenza dello scomparto di entrata-uscita e sopra alla camera centrale in modo da permettere le operazioni di pulizia e svuotamento.

I disoleatori componibili sono realizzati mediante tecnologie che consentono il confezionamento di un calcestruzzo altamente compatto, impermeabile e dotato di elevata durabilità, come prescritto dalle norme UNI EN 206 e UNI EN 11104.

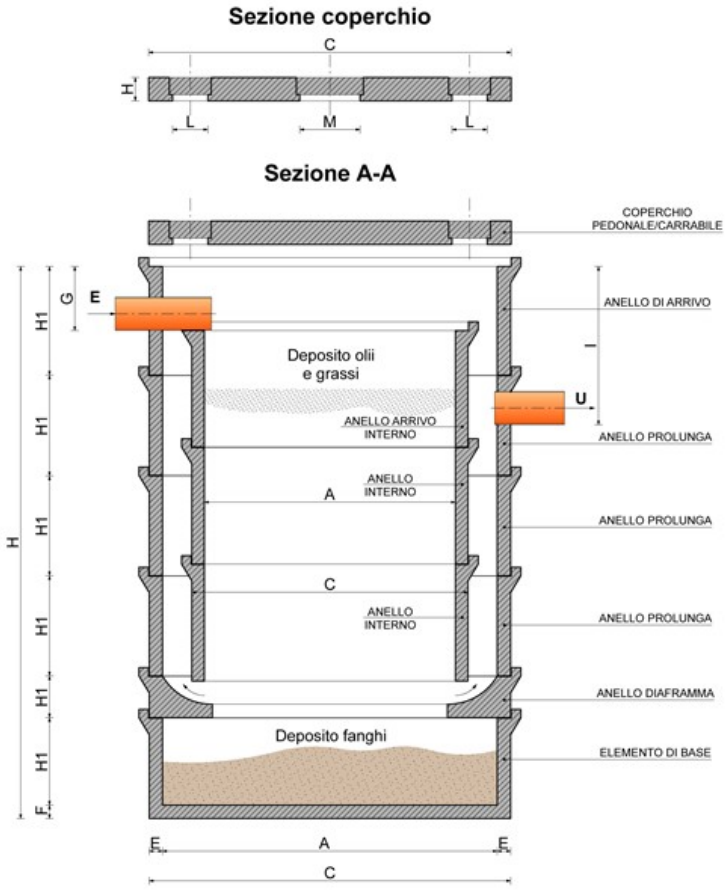
Il *mix design* del conglomerato cementizio utilizzato nel processo produttivo è studiato in funzione delle prestazioni finali atte a garantire la funzionalità del sistema:

- A seconda delle temperature interne ed ambientali vengono impiegati cementi ad alta resistenza nelle classi CEM 42,5R o CEM 52,5R, opportunamente dosati e conformi alla norma UNI-EN 197-1;
- Viene adottata una classe di consistenza a bassa lavorabilità (S1/S2) e grazie all'ausilio di additivi conformi alla norma UNI EN 934-2 si è in grado di garantire rapporti acqua/cemento inferiori allo 0,5, con acqua di impasto rispondente alla UNI EN 1008;
- Gli aggregati selezionati, marcati CE in conformità alle norme UNI-EN 12620 e 8520-2 e esenti da minerali nocivi o potenzialmente reattivi agli alcali in accordo alla UNI-EN 932-3 e UNI 8520-2, sono suddivisi in 3 classi granulometriche, con diametro massimo dell'aggregato < ¼ dello spessore del manufatto.

A completare la dotazione del sistema si possono impiegare sistemi di sollevamento in sicurezza marcati CE, per i quali si rimanda alla sezione specifica.

Il nostro staff è inoltre a completa disposizione della clientela per approfondimenti tecnici e soluzioni su misura.

Gli utenti registrati hanno accesso ad ulteriori documentazioni, quali schede di sicurezza e di posa in opera ed altro ancora.



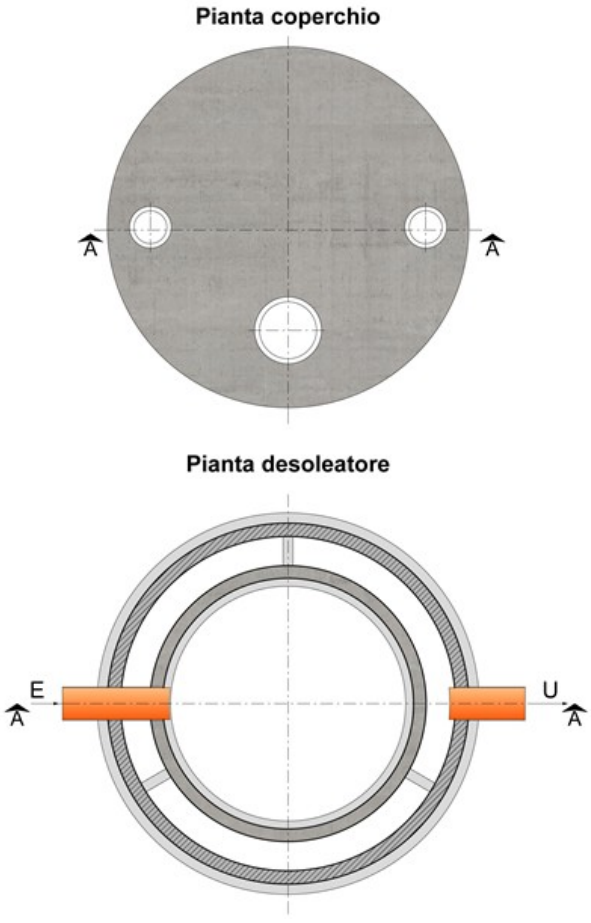


TABELLA DIMENSIONALE N°1

Codice	Elementi		Misure int. [mm]	Misure est. [mm]	Sp. pareti [mm]	Sp. fondo [mm]	Altezza est. [mm]	Altezza int. [mm]
	Descrizione	Comp. Nr.	A	C	E	F	H	H1
00560	Disoleatore con coperchio pedonale	-	2000	2160	80	80	3370	-
00561	Disoleatore con coperchio carrabile	-	2000	2160	80	80	3450	-
-	Elemento di base (fondo)	1	2000	2160	80	80	600	530
-	Anello diaframma	1	2000	2160	80	-	250	-
-	Anello prolunga	3	2000	2160	80	-	-	600
-	Anello arrivo	1	2000	2160	80	-	-	600
-	Anello interno	2	1500	1650	75	-	-	700
-	Anello arrivo interno	1	1500	1650	75	-	-	700
00624	Coperchio pedonale	1	-	2120	-	-	120	-
00634	Coperchio carrabile	1	-	2120	-	-	200	-

TABELLA DIMENSIONALE N°2

Codice	Elementi		Descrizione impronte				Descrizione tappi coperchio		Capacità [l]	Portata NS [l/s]	Area utile piazzale [m²]	N° posti auto	Peso [kg]
	Descrizione	Comp. Nr.	E (entrata)	G	U (uscita)	I	L	M					
00560	Disoleatore con coperchio pedonale	-	d.200	400	d.200	1000	250	400	6000	16	1000[a]-1600[b]-3000[c]	100-150	8410
00561	Disoleatore con coperchio carrabile	-	d.200	400	d.200	1000	250	400	6000	16	1000[a]-1600[b]-3000[c]	100-150	9110
-	Elemento di base (fondo)	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200
-	Anello diaframma	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1300
-	Anello prolunga	3	-	-	-	-	-	-	1880	-	-	-	7800
-	Anello arrivo	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	780
-	Anello interno	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	630
-	Anello arrivo interno	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	630
00624	Coperchio pedonale	1	-	-	-	-	190	430	-	-	-	-	900
00634	Coperchio carrabile	1	-	-	-	-	190	430	-	-	-	-	1600

(a) Ipotesi di calcolo valida per un contributo di pioggia pari a 150 [l/s.ha] - capacità accumulo fanghi media - schema configurazione S-II-P.

(b) Ipotesi di calcolo valida per un contributo di pioggia pari a 100 [l/s.ha] - capacità accumulo fanghi media - schema configurazione S-II-P.

(c) Ipotesi di calcolo valida per un contributo di pioggia pari a 50 [l/s.ha] - capacità accumulo fanghi media - schema configurazione S-II-P.

Gallery prodotto

