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)

Canali asolati



Canali prefabbricati con asola superiore realizzati in calcestruzzo vibrato con finitura industriale idonei per il drenaggio superficiale e il convogliamento delle acque di scarico, sono prodotti con incastro maschio-femmina tra gli elementi, realizzati in un unico getto.

I canali asolati sono prodotti 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 impiegata 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 conforme 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.

I canali asolati sono prodotti anche nella versione gettata facciavista con impiego di calcestruzzo speciale SCC ("Self-Compacting Concrete") che garantisce l'impermeabilità della matrice cementizia, aumentando la coesione tra i granuli e abbattendo la penetrazione da parte degli agenti chimici aggressivi, compresi quelli dei solfati che figurano tra i più gravosi per il calcestruzzo. Il risultato è un calcestruzzo altamente compatto, impermeabile, privo di imperfezioni e dotato di elevata durabilità, come prescritto dalle norme UNI EN 206 e UNI EN 11104. La classe di esposizione è XA2, comprendente le classi inferiori (UNI EN 8981-2):

- Corrosione indotta da carbonatazione, classi XC1, XC2, XC3 e XC4
- Corrosione indotta da cloruri esclusi quelli provenienti dall'acqua di mare, classi XD1 e XD2

- Corrosione indotta da cloruri presenti nell'acqua di mare, classe XS1
- Attacco dei cicli di gelo/disgelo con o senza disgelanti, classi XF1, XF2 e XF3
- Attacco chimico da parte di acque del terreno e acque fluenti, classi XA1 XA2 XA3

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;
- La lavorabilità di un calcestruzzo autocompattante è superiore a quella di un calcestruzzo ordinario della classe di consistenza S5. Viene impiegata una classe di consistenza slumpflow F1 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 conforme 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

I moderni impianti di betonaggio di cui disponiamo consentono la miscelazione del calcestruzzo in modo uniforme e costante. Completamente automatizzati, sono dotati di sonde di rilevamento dell'umidità che permettono di mantenere costanti i parametri ottimali dell'impasto senza la necessità di un intervento manuale da parte dell'operatore. Il trasporto alle postazioni di produzione del conglomerato avviene in modo automatico e la successiva fase di lavorazione, durante la quale il calcestruzzo viene ripartito in modo uniforme nel cassero, avviene mediante l'ausilio di distributori radiali; contemporaneamente l'impasto subisce un processo di vibrazione e compressione allo scopo di incrementare il grado di coesione e uniformità del prodotto finito.

Gli utenti registrati hanno accesso ad ulteriori documentazioni quali: Dichiarazioni di Prestazione CE, schede di sicurezza e di posa in opera, relazioni di calcolo strutturale ed altro ancora.

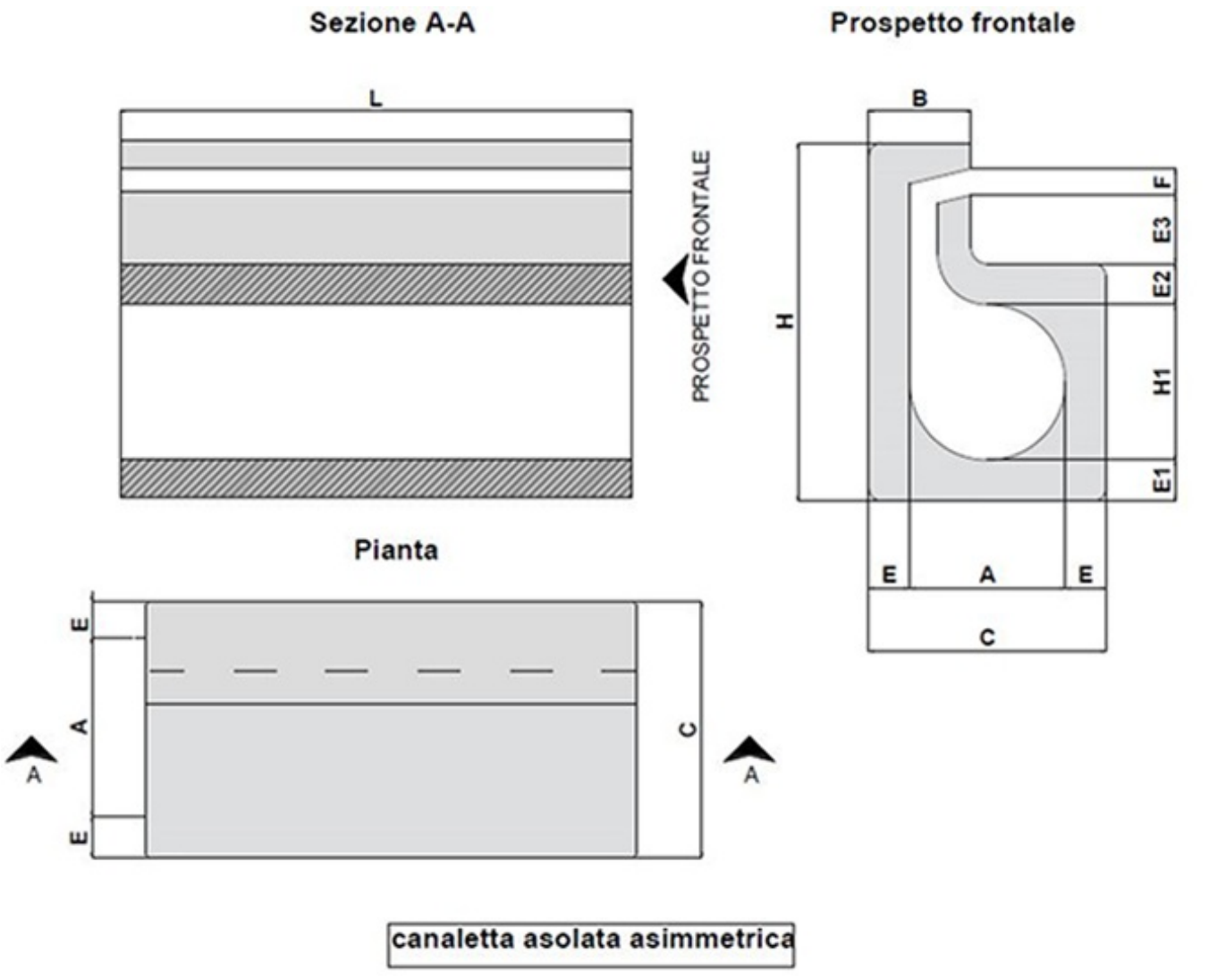


TABELLA DIMENSIONALE

Codice	Descrizione	Misure interne [mm]		Misure esterne [mm]		Spessore pareti - fondo [mm]			Descrizione asole [mm]		Lunghezza [mm]	Altezza [mm]		Area bagnata [cm²]	Peso [kg/ml]
		A	B	C	D	E	E1	E2	F	G	L	H1	H		
01150/AS	Canale asolato asimmetrico	272	186	327	458	87	84	82	66	55	1500	235	670	600	420
01151/AS	Canale asolato asimmetrico	300	200	460	-	80	90	90	120	50	2000	300	700	886	413
01152/AS	Canale asolato simmetrico	415	-	600	-	92.5	-	-	300	18	2000	415	600	1352	560

Gallery prodotto



