cmcmanufatticemento.com

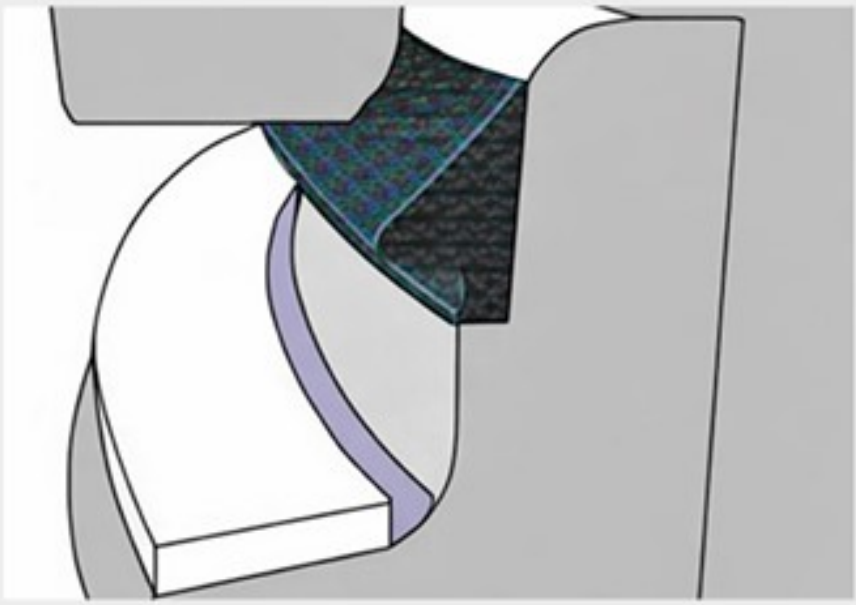
Sede e unità produttiva

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)

Guarnizioni di tenuta



GUARNIZIONI DI TENUTA A ROTOLAMENTO
La perfetta tenuta tra i giunti viene garantita dal corretto posizionamento della guarnizione a rotolamento di tipo vulcanizzato, che possiede ottime caratteristiche di elasticità, resistenza e di impermeabilità garantendo un grado di compressione utile alla tenuta idraulica.

Il profilo per guarnizioni è prodotto con elastomeri Ethylene, Propilene e Terpolymer (EPDM) durezza 45+5 IRHD e 50+5 IRHD a struttura compatta per una sigillatura permanente,

Il profilo, in accordo con i requisiti secondo Norme UNI EN 681-1 è una guarnizione a compressione ed è montata all'inizio del tubo. L'anello dalla forma torica consente un facile montaggio privo di torsione sul terminale maschio, e va montato senza uso di lubrificante.

I profili prodotti con mescole in EPDM sono raccomandati per resistere ad acque reflue industriali, acque di rifiuto contenente acidi, liscive. La determinazione dei requisiti fisici e meccanici dei profili in EPDM IRHD 50 sono certificati da laboratori autorizzati, la documentazione è disponibile su richiesta.

GUARNIZIONI DI TENUTA A CUSPIDE
La guarnizione a cuspide di forma cuneiforme a scorrimento presenta il vantaggio di non subire scostamenti durante la fase di posa in opera grazie alla presenza di un apposito alloggiamento ricavato nell'incastro maschio del tubo.

Il profilo è prodotto con elastomeri in Ethylene, Propylene e Terpolymer (EPDM) durezza 45+5 IRHD E 50+5 IRHD a struttura compatta. La guarnizione viene realizzata in conformità con i requisiti della Normativa UNI EN681 - 1 Il profilo viene realizzato con diverse sezioni, h e b vengono dimensionati e calcolati in funzione della compressione assiale necessaria per garantire la tenuta idraulica ad una pressione pari a 0.5bar, come previsto dalla norma UNI EN 1916.

I profili sono prodotti con mescole in EPDM per resistere ad acque reflue industriali contenenti acidi e solfati. La determinazione dei requisiti

fisici e meccanici dei profili in EPDM SH50 sono Certificati da laboratori ufficiali., mentre la prova della tenuta del giunto vulcanizzato viene effettuata con dinamometro meccanico corredato da certificato di taratura Accredia.

I profili in EPDM non sono invece idonei per acque reflue contenenti oli e benzen.

GUARNIZIONI DI TENUTA A CUSPIDE PREMONTATE
Per ovviare ad eventuali errori derivanti dal posizionamento non corretto della guarnizione a cuspide cuneiforme a scorrimento durante le fasi di posa in opera, su specifica richiesta, la guarnizione stessa può essere premontata in stabilimento.

In questo caso l'unico onere a carico dell'impresa è la pulizia del giunto e la stesura del lubrificante per diminuire così l'entità della spinta assiale necessaria per ottenere la giunzione dei tubi.

GUARNIZIONI DI TENUTA INCORPORATE NEL GETTO
Per ovviare al rischio di una procedura non corretta durante la fase di posizionamento della guarnizione sul tubo durante la posa in opera in cantiere, è possibile preferire l'utilizzo di una guarnizione di tenuta incorporata.

La guarnizione viene incorporata in fase di prefabbricazione nelbicchiere del giunto del tubo (femmina), tale operazione garantisce il perfetto posizionamento della guarnizione rendendo la prestazione finale svincolata dalla qualità della messa in opera della linea fognaria.

La guarnizione di tipo vulcanizzato conforme alle norme UNI EN 681-1 è ottenuta con mescola EPDM e possiede ottime caratteristiche di elasticità, di resistenza e di impermeabilità garantendo un grado di compressione utile alla tenuta idraulica.

Il profilo per guarnizioni è prodotto con elastomeri Ethylene, Propilene e Terpolymer (EPDM) durezza 45+5 IRHD e 50+5 IRHD a struttura compatta per una sigillatura permanente. I profili prodotti con mescole in EPDM sono raccomandati per resistere ad acque reflue industriali, acque di rifiuto contenente acidi, liscive.La determinazione dei requisiti fisici e meccanici dei profili in EPDM IRHD 50 sono certificati da laboratori autorizzati, la documentazione è disponibile su richiesta.

Prima di procedere all'innesto della tubazione si consiglia di utilizzare una pasta lubrificante da stendere sulla parte maschio del manufatto e diminuire così l'entità della spinta assiale necessaria per ottenere la giunzione dei tubi.

Per le corrette istruzioni di posa in opera di tutte le guarnizioni di tenuta si rimanda all'apposita sezione.

Gallery prodotto

