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)

Manicotti con incastro m-m



Elementi prefabbricati vibro-compressi a sezione circolare con finitura industriale, idonei a collegare tra loro tubazioni a bicchiere e camerette quando entrambe le estremità da congiungere sono di tipo femmina.

Realizzati con cementi ad altissima resistenza, i manicotti (o “tronchetti”) 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 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.

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

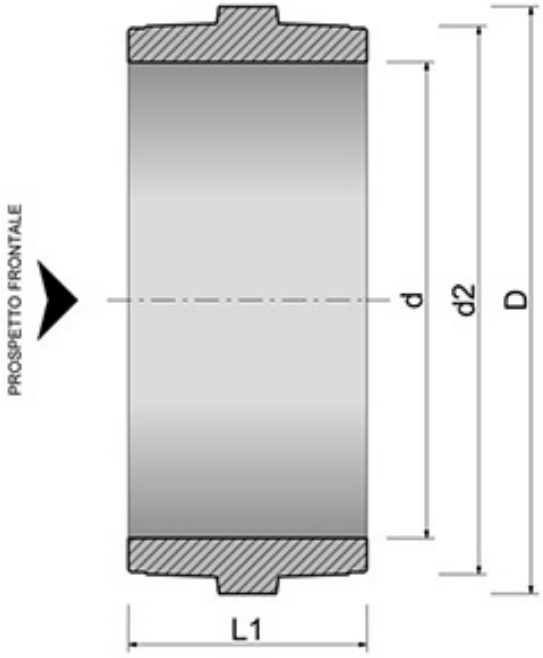
calcestruzzo viene ripartito in modo uniforme nel cassero, avviene mediante l'ausilio di distributori radiali; contemporaneamente l'impasto subisce un processo di vibrazione e compressione allo scopo di incrementare il grado di coesione e uniformità del prodotto finito.

I manicotti vengono prodotti nei diametri nominali interni uguali o inferiori ai 600 mm, creati appositamente per le camerette circolari DN1000/DN1200 e quadrate 1000x1000 nella versione dotata di innesti passanti con incastri esclusivamente di tipo femmina.

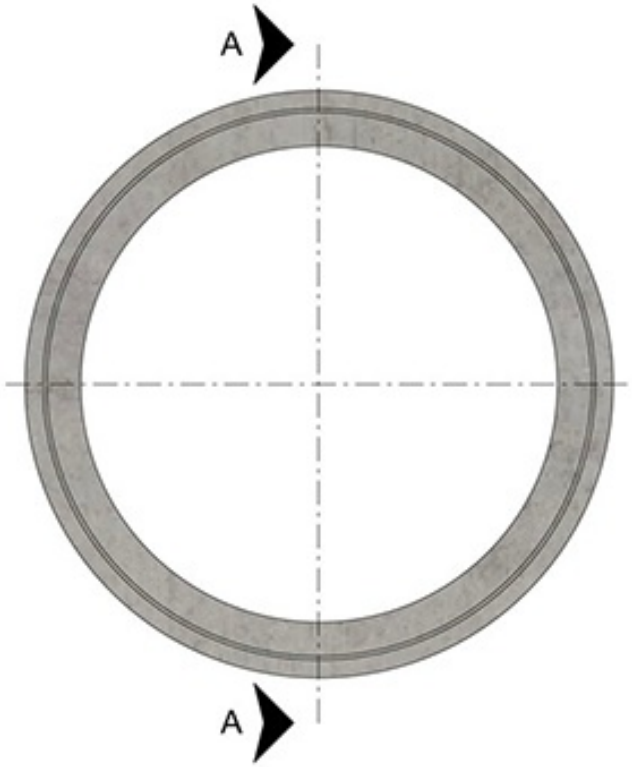
Per diametri nominali uguali o superiori agli 800 mm viene realizzata una speciale cameretta monolitica di luce 1400x1600, predisposta direttamente in fase di prefabbricazione con incastro maschio e femmina a seconda dell'innesto previsto.

L'innesto del manicotto può avvenire direttamente attraverso la sigillatura con malta reoplastica idrofuga oppure l'elemento può essere incorporato tramite l'ausilio di guarnizioni elastomeriche di tenuta a norma UNI EN 681-1.

Gli utenti registrati hanno accesso ad ulteriori documentazioni quali: Dichiarazioni di Prestazione CE, schede tecniche, istruzioni di posa in opera ed altro ancora.



Sezione A-A



Prospetto frontale

TABELLA DIMENSIONALE

Codice	Descrizione	Misure interne [mm]	Misure incastro maschio [mm]	Misure esterne [mm]	Lunghezza [mm]	Peso [kg]
		d	d2	D	L1	
00180	Manicotto maschio/maschio	300	364	400	300	29
00181	Manicotto maschio/maschio	400	468	500	300	38
00182	Manicotto maschio/maschio	500	584	616	300	53
00183	Manicotto maschio/maschio	600	694	740	300	75
00184	Manicotto maschio/maschio	800	926	950	300	230
00185	Manicotto maschio/maschio	1000	1154	1200	350	350
00186	Manicotto maschio/maschio	1200	1378	1400	350	460
00187*	Manicotto maschio/maschio	1500	1647	1846	2150*	4900

*prodotto solo su ordinazione – lunghezza può subire variazioni in base al lotto di produzione disponibile

Gallery prodotto

