

VALVOLE MANCHETTE SCHEDA TECNICA



La valvola manchette è costituita da una manichetta (tubo in gomma elastica di spessore 3 mm), con le seguenti dimensioni:

VALVOLE PER TUBO D = 48	D INTERNO 47 D ESTERNO 53 ALTEZZA 70
VALVOLE PER TUBO D = 54	D INTERNO 53 D ESTERNO 57 ALTEZZA 80
VALVOLE PER TUBO D = 60	D INTERNO 59 D ESTERNO 65 ALTEZZA 70
VALVOLE PER TUBO D = 73	D INTERNO 72 D ESTERNO 78 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 88.9	D INTERNO 87 D ESTERNO 93 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 101	D INTERNO 99 D ESTERNO 105 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 114.3	D INTERNO 112 D ESTERNO 118 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 127	D INTERNO 124 D ESTERNO 130 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 139	D INTERNO 137 D ESTERNO 143 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 168	D INTERNO 166 D ESTERNO 173 ALTEZZA 75
VALVOLE PER TUBO D = 178	D INTERNO 176 D ESTERNO 183 ALTEZZA 75

Il diametro della manichetta è leggermente inferiore rispetto a quella del tubo su cui è montata per permettere alla gomma di aderire perfettamente.

MESCOLA PER MANCHETTES:

Codice mescola MESAR/002		Denominazione MESCOLA VALVOLE PER TUBI										
Vulcanizzazione provini :				170°C x 10'								
Caratteristiche tal quali				Metodo	Unità di misura	Richiesto	Rilevato					
Durezza				DIN53505	ShA	60±5	59					
Densità				DIN53479	g/cm3	1,18±0,02	1,17					
Carico di rottura				DIN53504	Mpa	>= 8	10,8					
Allungamento a rottura				DIN53504	%		660					
Lacerazione				DIN53507	N/mm	>= 30	45,2					
Prova al freddo				Tab 50416	°C	- 35	OK					
Ozono Per_70_ore a ___°C- conc. ___pphm-all.50%				Tab 50417		IM2	OK					
Compression Set Dopo_70_ore a _70_°C- def. 25%				Tab 50410	%	< 40	35,7					
Variazione delle caratteristiche												
Ambiente	Tempo Ore	Temperatura °C	Durezza Δ		CR Δ%		AR Δ%		Volume Δ%		Peso Δ%	
			Rich	Ril	Rich	Ril	Rich	Ril	Rich	Ril	Rich	Ril
ARIA	70	70	+3	0	-20	+6,5		-10,3				
Note												
I dati contenuti nella presente scheda sono ottenuti con prove ritenute da noi attendibili. Non garantiamo che gli stessi risultati vengano riprodotti in altri laboratori, utilizzando differenti condizioni di preparazione e valutazione dei campioni.												

La manchette viene posizionata sul tubo in corrispondenza dei fori diam. 12 mm precedentemente effettuati a trapano sulle pareti del tubo (trattasi di 1 o 2 fori passanti).

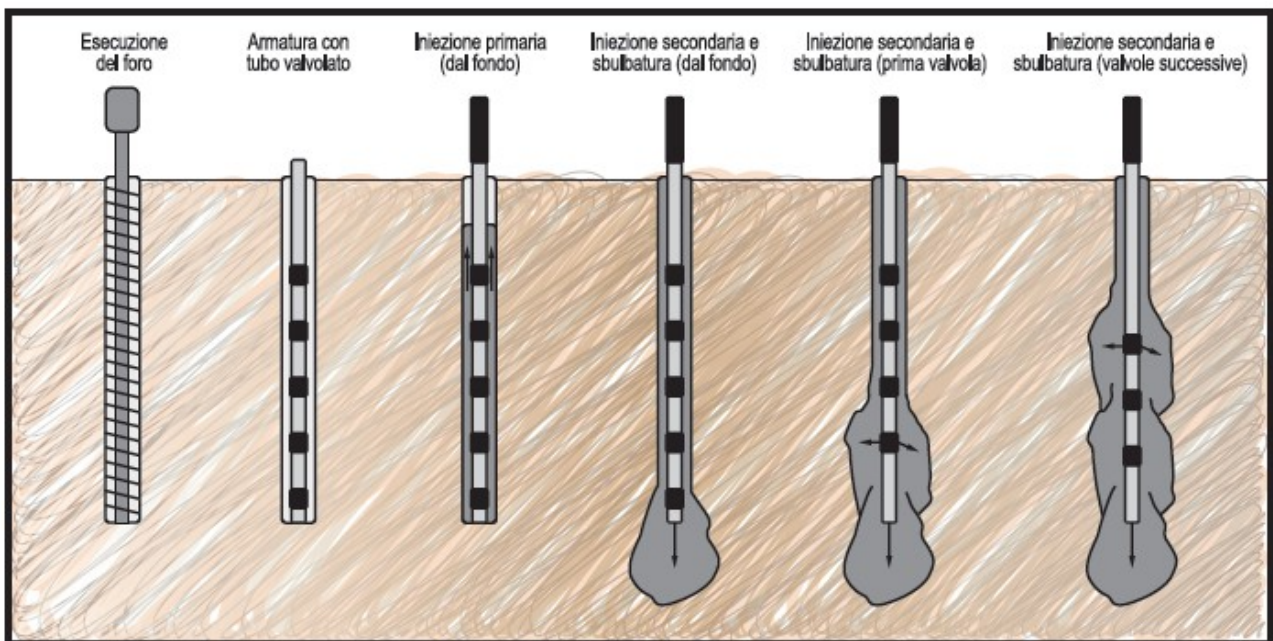
La manchette viene tenuta in loco mediante 2 anelli di filo di ferro diam. 4 mm saldati alle estremità che ne impediscono lo spostamento durante l'infilaggio del tubo nel foro di perforazione.

Nei casi di infilaggi non perfettamente orizzontali, oltre agli anelli viene consigliato l'uso di distanziali sagomati longitudinali (su richiesta) per evitare che lo sfregamento lungo le pareti possa spostare le manchette dalla sede dei fori.



Il fine delle manchette è quello di valvole di non ritorno per la boiaccia di cemento iniettata in modo da poter effettuare dopo l'iniezione il lavaggio con acqua dell'interno del tubo per poter effettuare il giorno successivo la reiniezione. Il tutto viene effettuato tramite packer adeguato.

Quando vengono utilizzate le manchettes e effettuate le reiniezioni, il palo viene definito "palo radice" in quanto, in corrispondenza delle valvole, il diametro del micropalo aumenta sensibilmente rispetto a quello delle zone non valvolate; ciò aumenta la portata rispetto a un palo non valvolato a causa dell'attrito maggiorato laterale tra terreno e palo radice come da disegno qui di seguito.



DISEGNO TECNICO – ESEMPIO TUBO VALVOLATO:

