



ENREGIS / TUBUS

Характеристики и предимства

Бетонните камери, както и системите от клетъчен тип, са ограничени по размер и форма, докато сглобяемите резервоари „TUBOSIDER“ могат да бъдат произведени в безкрайно разнообразие от оформлени, като се използват тръби с диаметър от 0,3 до 3,6 метра. Резервоарите „TUBOSIDER“ са достъпни за рутинна проверка, явяваща се основно изискване на редица служби, което няма как да бъде изпълнено при „клетъчните“ или „кафезни“ системи.



Якост на натоварване. Конструктивно проектирани по стандарта „BD 12“ на Пътната агенция, резервоарите „TUBOSIDER“ при необходимост могат да понесат пълното натоварване на магистралата. Напълно сглобяеми. Резервоарите са оборудвани с фабрично произведени шахти за достъп, стълби, входни и изходни връзки.

На място не се налива бетон и не се извършва никаква производствена дейност. Резервоарите се сглобяват от компоненти с помощта на стандартни уплътнени съединения, което прави тази система най-бърза за инсталиране. „TUBOSIDER“ доставя и фабрично настроени регулатори на потока, ограничаващи изпразването до зададената скорост, като по този начин отпада нуждата от скъпи регулаторни камери, които са задължителни за „кафезните“ системи. Уплътнените съединения на „TUBOSIDER“ са изцяло тествани и одобрени от WRC като отговарящи на стандартите за водонепроницаемост „Приемливи канали“.

Издръжливост

Всички тръби са произведени от висококачествен и предварително галванизирани рулон, съответстващ на стандарта BS EN10143, с цинково покритие на всяка една повърхност от 305 гр/м², което обикновено е достатъчно, за да осигури проектен живот от 50 до 60 години в неагресивна среда.

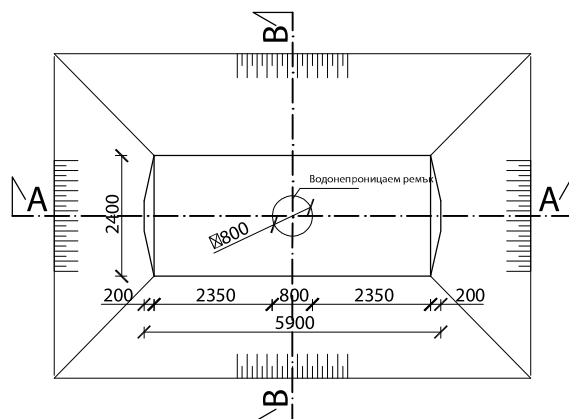
Помпени системи

За агресивна среда или комбинирани канализационни приложения се използва вторичното покритие „Тренчкоут Полимер“, което дава допълнителен и сертифициран от Британския съвет за одобрение живот от 50 години в агресивна среда. Все по-често обемите на съхранение не могат да бъдат постигнати с конвенционални гравитационни системи. В тези конкретни случаи „TUBOSIDER“ може да включи помпени камери, доставяйки и монтирайки потопяеми електрически помпи, окомплектовани с разпределителни табла и контролни панели.

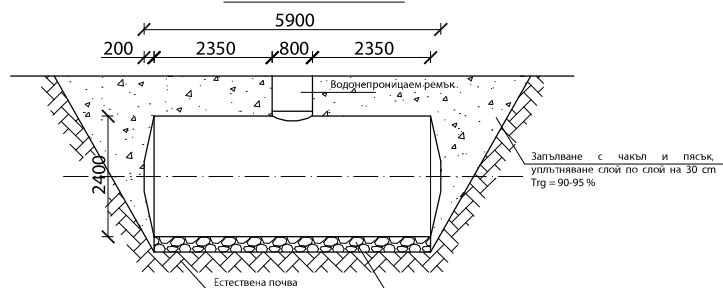
Наименование:	Обем	Диаметър	Дължина	Тегло
TUBUS 25	25 м ³	2400 мм.	5 900 мм.	-
TUBUS 50	50 м ³	2400 мм.	11 400 мм.	-
TUBUS 75 линейен	75 м ³	2400 мм.	17 400 мм.	-
TUBUS 75 успореден	75 м ³	2400 мм.	2 x 8 900 мм.	-
TUBUS 100 линейен	100 м ³	2400 мм.	22 400 мм.	-
TUBUS 100 успореден	100 м ³	2400 мм.	2 x 11 400 мм.	-

TUBOSIDER $V=25\text{m}^3$

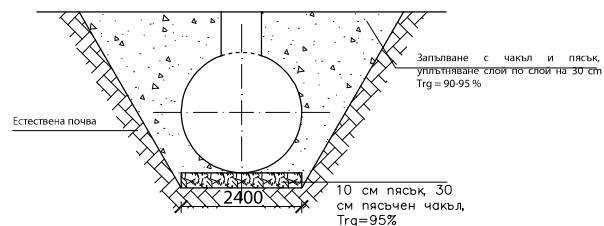
изглед отгоре



PA3PE3 A-A

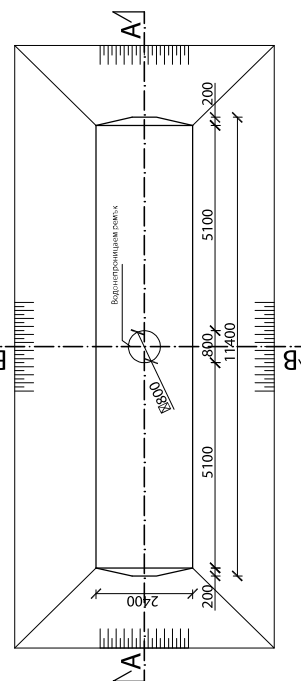


PA3PE3 B-B

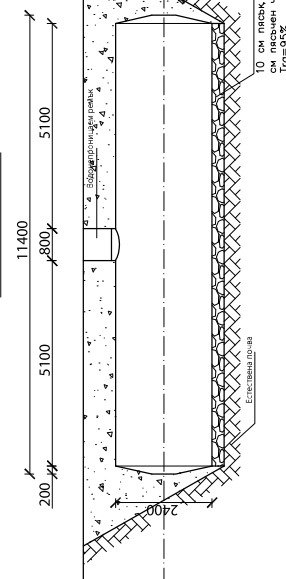


TUBOSIDER $V=50m^3$

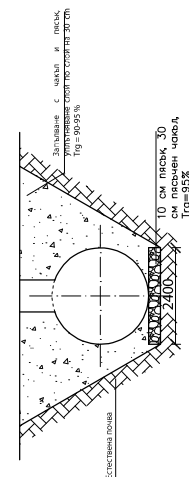
изглед отгоре



PA3PE3 A-A



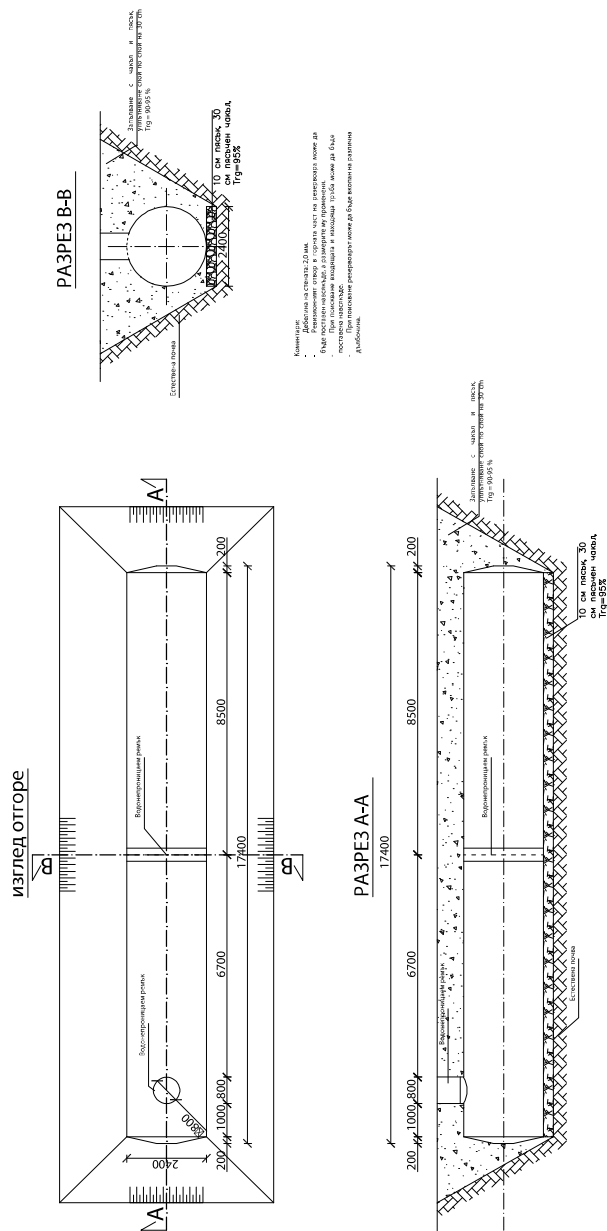
PA3PE3 B-B



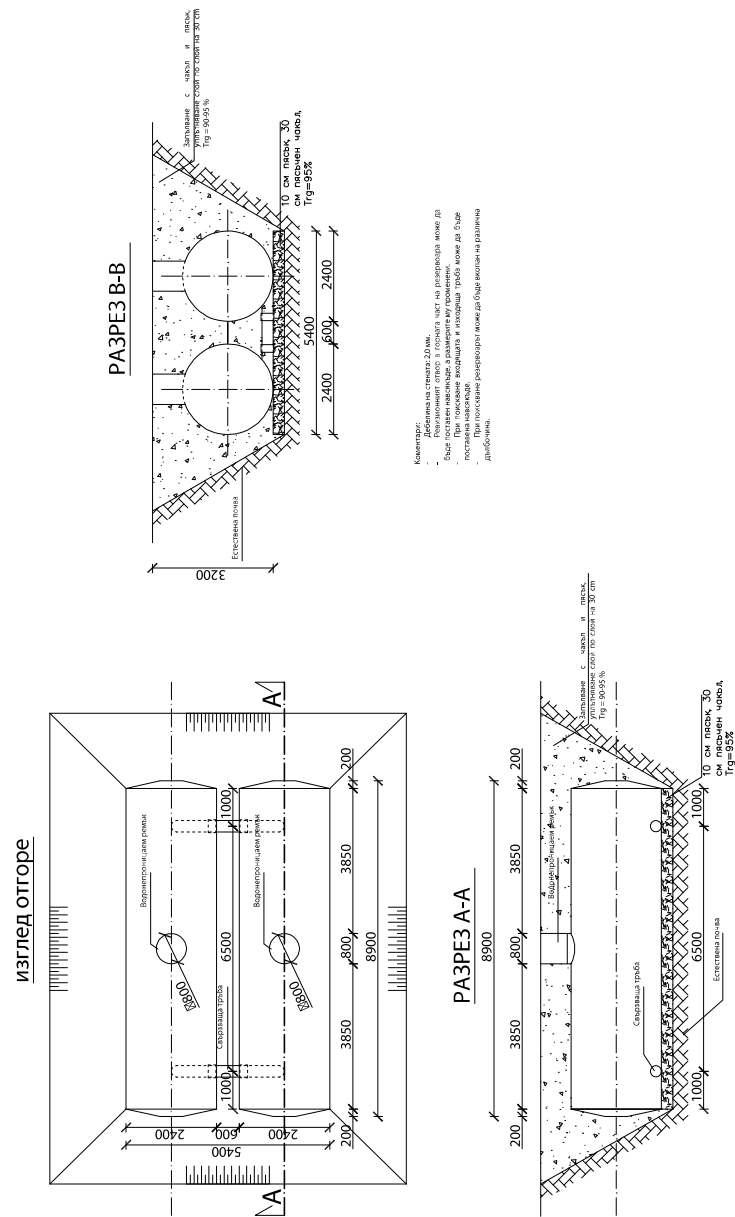
Коментари:

- Двеплина на стената: 2.0 мм.
- Ревиозицион отвор в горната част на резервоара може да бъде поставен навсякъде, да се разгледат промените.
- При поукване входната и изходна тръба може да бъде поставена навсякъде.
- При поукване резервоарът може да бъде вкопан на различна дълбочина.

TUBOSIDER V=75m³
дизайн на линия

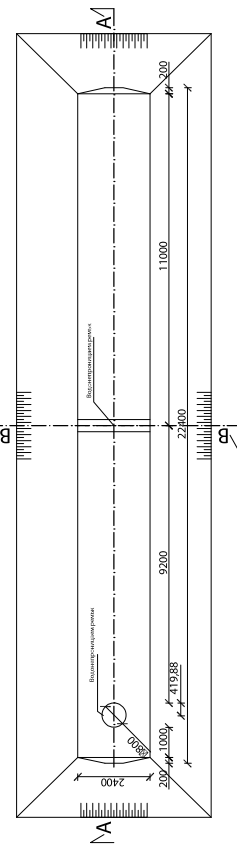


TUBOSIDER V=75m³
паралелен дизайн

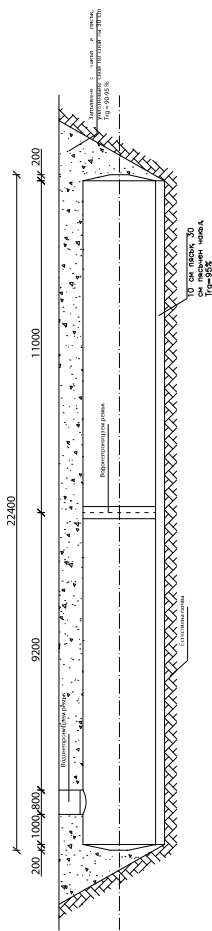


TUBOSIDER V=100m³ дизайн на линия

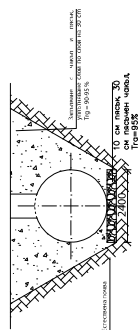
изглед отгоре



РАЗРЕЗ А-А



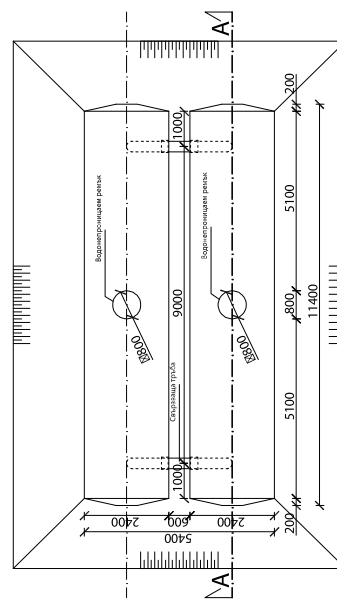
РАЗРЕЗ В-В



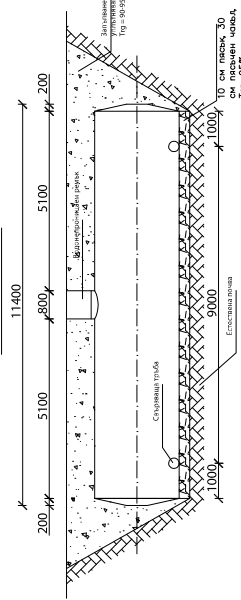
Внимание! При изготвянето на проекта е необходимо да се вземат предвид всички изисквания на местните власти и нормативите за безопасност. При изготвянето на проекта е необходимо да се вземат предвид всички изисквания на местните власти и нормативите за безопасност.

TUBOSIDER V=100m³ паралелен дизайн

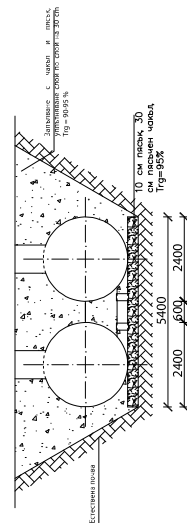
изглед отгоре



РАЗРЕЗ А-А



РАЗРЕЗ В-В



Внимание! При изготвянето на проекта е необходимо да се вземат предвид всички изисквания на местните власти и нормативите за безопасност. При изготвянето на проекта е необходимо да се вземат предвид всички изисквания на местните власти и нормативите за безопасност.

РЪКОВОДСТВО ЗА МОНТАЖ – „TUBUS“

1. Тръбата се полага върху предварително оформена подложка.
2. Когато се използват уплътнения, те трябва да се поставят около краищата на тръбата и по равно върху съединението. Припокрийте уплътнението в короната на тръбата и го закрепете с двустранна лента. Леко смажете вътрешната страна на свързващата лента с предвидената за тази цел тръбна грес.
3. Поставете долния сегмент на лентата така, че нейната падина да седне върху втората гънка на повторно навития участък на тръбата.
4. Положете следващата тръба така, че нейната втора повторно навита гънка да легне в падина на лентата.
5. Поставете втората част на лентата върху тръбата, за да осигурите добро и равномерно полагане на падина на лентата във втората повторно навита гънка на всяка една тръба.
6. Намерете щифовете M12 върху издатъците и затегнете хлабаво гайките, за да сте сигурни, че извитата страна на подложните шайби попада в радиуса на издатъците.
7. На всяка една издатина от двете страни на тръбата затегнете равномерно гайките върху щифовете. Ако е необходимо, „обработете“ лентата с малък гумен чул, докато затягате.
8. АКО СЕ ИЗПОЛЗВА УПЛЪТНИТЕЛ, проверете дали във вътрешното пространство има цялостен контакт с него.

Важно е тръбите да бъдат положени при постоянен наклон и постоянна линия една спрямо друга. Всяко едно съществено отклонение от линията и нивото ще създаде проблеми при локализирането и затягането на съединителната лента. Колкото е по-голям диаметърът на тръбата, толкова по-важна ще бъде линията и нивото.

При монтаж на битумни павирани инверти тръбите са склонни да възприемат леко яйцевиден профил по време на повдигане и манипулиране. Това трябва да се наблюдава, когато тръбите се полагат от край до край и преди позициониране на втория или третия сегмент на съединителната лента. Ако е налице лошо съвпадение по отношение на формата, краищата на тръбите ще трябва да бъдат повдигнати с крик чрез подпори Astow или други подобни, така че да образуват истински кръгов профил, докато се поставят и затягат съединителните ленти и докато се извършва засипването. Всички съвпадащи краища на тръбите с диаметър над 1,4 м. са маркирани, а всяка една тръба е белязана с пореден номер.

ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. При изчисляване на височината на шахтите за достъп, „Tubosider“ допуска разстояние от 500 мм. между завършеното ниво на покритието и горната част на шахтата.
2. Това разстояние от 500 мм. обикновено е запълнено с бетонна „бисквита“, ред тухли и ревизионен отвор, направен от стоманена рамка. Всяко едно разминаване може да бъде компенсирано с тухлена зидария.
3. Преди поставяне на „бисквитата“ горната част на шахтата трябва да бъде увита в полистирен, а бетонният пръстен трябва да бъде излят така, че горната му част да е на приблизително 50 мм. над върха на шахтата. След това „бисквитата“ се полага върху бетонния пръстен.
4. Бетонният пръстен, „бисквитата“, тухлите и стоманената рамка се осигуряват от други доставчици.

РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ - „TUBOSIDER“

Поддръжка

Самият продукт „Tubosider“ не изисква никаква поддръжка. Продуктите „Tubosider“ имат проектен живот от минимум 60 години, който може да бъде удължен така, че да отговаря на отделните проектни изисквания.

„Tubosider“ е специално проектиран с точки за достъп до ревизионните отвори, които са оборудвани със стълби, даващи възможност да се влезе в системата и тя да бъде инспектирана, когато това се налага.

Честотата на проверките зависи от съответния проект. Препоръчваме първата инспекция да бъде извършена 12 месеца след монтирането на продукта. След известно време във всички резервоари се наблюдава постепенно натрупване на тиня, чието ниво трябва да бъде наблюдавано и въз основа на което се решава колко често да бъдат извършвани съответните инспекции.

Натрупаната тиня може да бъде отстранена както ръчно, така и с помощта на канален смукател.

Инспекцията на резервоарите трябва да се извършва от някой, който успешно е завършил обучителен курс за работа в тесни пространства.