



[home](#) | [Sistemi fognari](#) | [Tubi circolari con incastro a bicchiere](#) | [Manicotti con incastro m-m](#)

## Manicotti con incastro m-m



Elementi prefabbricati vibro-compresi 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  $< \frac{1}{4}$  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.

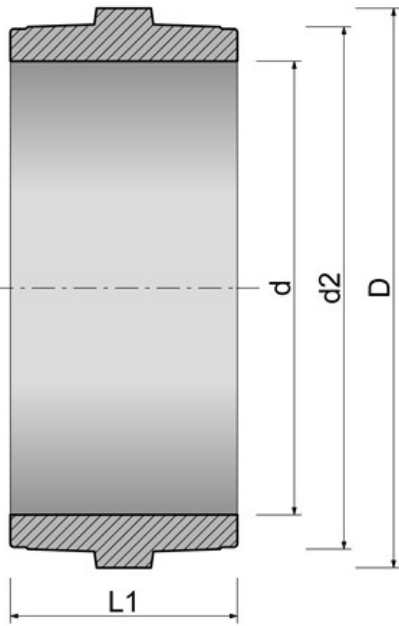
I manicotti vengono prodotti nei diametri nominali interni uguali o inferiori ai 600 mm, creati appositamente per le camerette circolari DN1000/DN1200 e quadrate 1000x1000 nella versione dotata di innesti passanti con incastri esclusivamente di tipo femmina.

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.

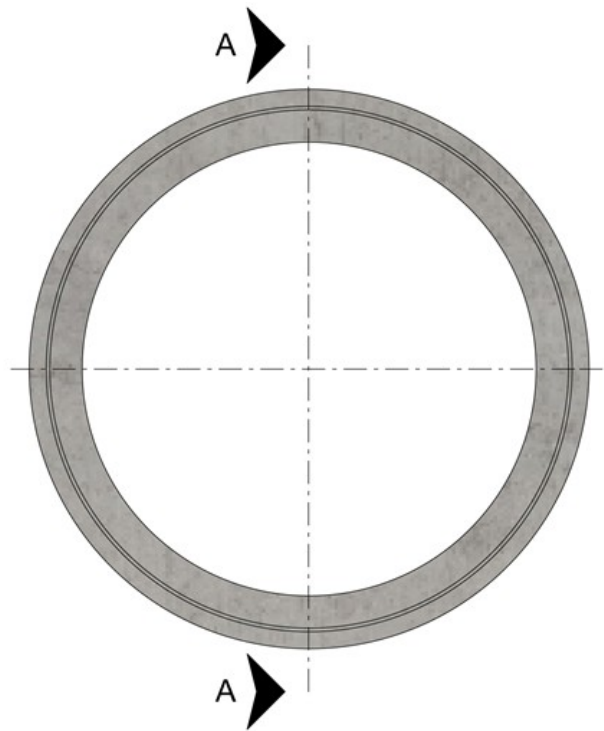
L'innesto del manicotto può avvenire direttamente attraverso la sigillatura con malta reoplastica idrofuga oppure l'elemento può essere incorporato tramite l'ausilio di guarnizioni elastomeriche di tenuta a norma UNI EN 681-1.

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

PROSPETTO FRONTALE



**Sezione A-A**



**Prospetto frontale**

Codice	Misure int. [mm]	Misure incastro maschio [mm]	Misure esterne [mm]	Lunghezza [mm]	Peso [kg]
	d	d2	D	L1	
00180	300	364	400	300	29
00181	400	468	500	300	38
00182	500	584	616	300	53
00183	600	694	740	300	75
00184	800	926	950	300	230
00185	1000	1154	1200	350	350
00186	1200	1378	1400	350	460

