



Anel



Cúpula Concêntrica



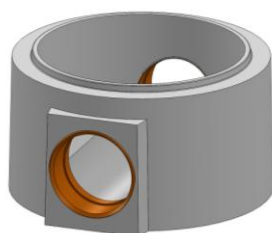
Cúpula Excêntrica



Fundo caixa hexagonal (DN1000)



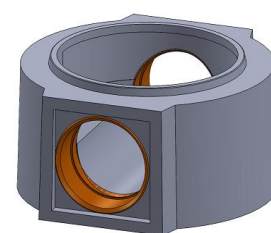
Fundo caixa circular (DN 1250)



Fundo caixa DN 1250 ABD500*



Fundo caixa SR (DN1000)



Fundo caixa SR DN1000 ABD500*

Utilização prevista

Anéis, Cúpulas e Fundos de caixa prefabricados em betão simples vibro comprimido para câmaras de inspeção e câmaras de visita de forma interna circular. Destinam-se principalmente a permitir o acesso a, e permitir o arejamento de, sistemas de drenagem ou esgotos para o encaminhamento de águas residuais, águas pluviais e águas superficiais por gravidade ou ocasionalmente a baixa pressão, predominantemente instalados em áreas subjacentes a tráfego de veículos e/ou peões.

Características

Os anéis, cúpulas e fundos de caixa são fabricados em máquina de desmoldagem imediata. As características geométricas e mecânicas encontram-se descritas nas tabelas abaixo. As classes são definidas de acordo com a definição constante da norma EN 1917.

Controlo do Processo de Produção

A SIROLIS, S.A., mantém implementado um sistema de gestão da qualidade baseado na NP EN ISO 9001. Nos anéis, cúpulas e fundos de caixa são consideradas as características essenciais requeridas no anexo ZA da EN 1917, relativas à marcação CE. Os critérios de amostragem e avaliação da conformidade e os requisitos e métodos de ensaio, estão de acordo com a EN 1917. Todos os materiais constituintes dos anéis, cúpulas e fundos de caixa estão de acordo com as especificações definidas pela Sirolis e recomendações normativas em vigor. Todos os equipamentos utilizados no fabrico e controlo dos produtos são verificados e calibrados por laboratórios acreditados, de acordo com a norma EN 1917.

Acabamento

Rugoso

Montagem

A montagem de anéis, cúpulas e fundos de caixa deverá ser realizada com o apoio de máquinas adequadas aos pesos a movimentar. Aquando da sua aplicação, deverá proceder-se à limpeza das zonas de encaixe, verificando se as mesmas não estão deterioradas. Os módulos devem manter-se concentricamente suspendendo o módulo com os utensílios adequados.

Juntas

As juntas deverão ser seladas com argamassa a fim de garantir a sua estanquidade. A verificação da estanquidade dos anéis e cúpulas e da junta é realizada de acordo com os procedimentos definidos na norma EN 1917.

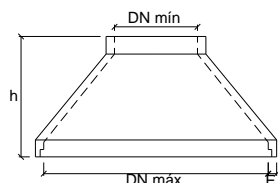
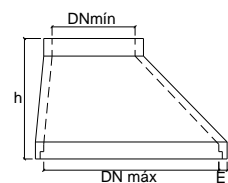
Normas aplicáveis

NP EN 206-1 • LNEC E464 • EN 1917

Características Geométricas
Anéis


Designação	Referência	Diâmetro Nominal (mm) DN	Altura (mm) h	Espessura (mm) E	Peso Peça (Kg)	Força mín. CD kN/m	Classe
ANS 1000x300 C30	2.007.31000001	1000 ± 20	300 ± 10	100 ± 10	261	30	C30
ANS 1000x500 C30	2.007.51000002	1000 ± 20	500 ± 10	100 ± 10	430		
TUS 1000x1000 C30	2.010.10010001	1000 ± 20	1000 ± 10	100 ± 10	835		
ANS 1250x300 C30	2.007.31250001	1250 ± 20	300 ± 10	100 ± 10	320	37.5	
ANS 1250x500 C30	2.007.51250002	1250 ± 20	500 ± 10	100 ± 10	525		
ANS 1250x1000 C30	2.007.11250001	1250 ± 20	1000 ± 10	100 ± 10	1021		

ANS – Anel de Betão Simples; TUS – Tubo de Betão Simples.
 Sem alterar as características dimensionais, são fabricados anéis com drenos (AND) e furados (ANF).

Cúpulas


Designação	Referência	Diâm. (mm) DN Máx	Diâm. (mm) DN Mín	Altura (mm) h	Espessura (mm) E	Peso Peça (Kg)
CCS 1000x500x700	2.007.50100001	1000 ± 20	500 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	496
CCS 1000x550x700	2.007.55100001	1000 ± 20	550 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	455
CCS 1000x600x700	2.007.60100001	1000 ± 20	600 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	487
CCS 1250x550x750	2.007.55120001	1250 ± 20	550 ± 5	750 ± 20	100 ± 10	530
CCS 1250x600x750	2.007.60120001	1250 ± 20	600 ± 10	750 ± 20	100 ± 10	545
CES 1000x500x700	2.007.50100002	1000 ± 20	500 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	506
CES 1000x550x700	2.007.55100002	1000 ± 20	550 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	430
CES 1000x600x700	2.007.60100003	1000 ± 20	600 ± 10	700 ± 20	100 ± 10	485
CES 1250x550x750	2.007.55120002	1250 ± 20	550 ± 10	750 ± 20	100 ± 10	635
CES 1250x600x750	2.007.60120002	1250 ± 20	600 ± 10	750 ± 20	100 ± 10	639

CCS – Cúpula Concêntrica de Betão Simples; CES – Cúpula Excêntrica de Betão Simples.

Designação	Forma	Diâmetro Nominal (mm) DN	Altura (mm) H	Altura (mm) h	Altura útil (mm)	Espessura (mm) E	Diâmetro Canal (mm) d	Peso (Kg)
Fundo Caixa	Hexagonal	1000 ± 20	490 ± 10	90 ± 20	400 ± 20	100 a 140 ± 5	200 / 250	1010
	Hexagonal	1000 ± 20	685 ± 10	90 ± 20	600 ± 20	100 a 140 ± 5	200 / 250 / 315	1200
	Circular SR	1000 ± 20	600 ± 10	90 ± 20	500 ± 20	200 ± 5	200 / 250 / 315 / 400	1580
	Circular SR	1000 ± 20	700 ± 10	90 ± 20	600 ± 20	200 ± 5	500*	1750
	Circular	1250 ± 20	850 ± 10	90 ± 20	740 ± 20	160 ± 5	200 / 250 / 315 / 400 / 500*	2190

Fundo com inclinação de 1%. Tolerância na planeza do canal de ± 5 mm

