

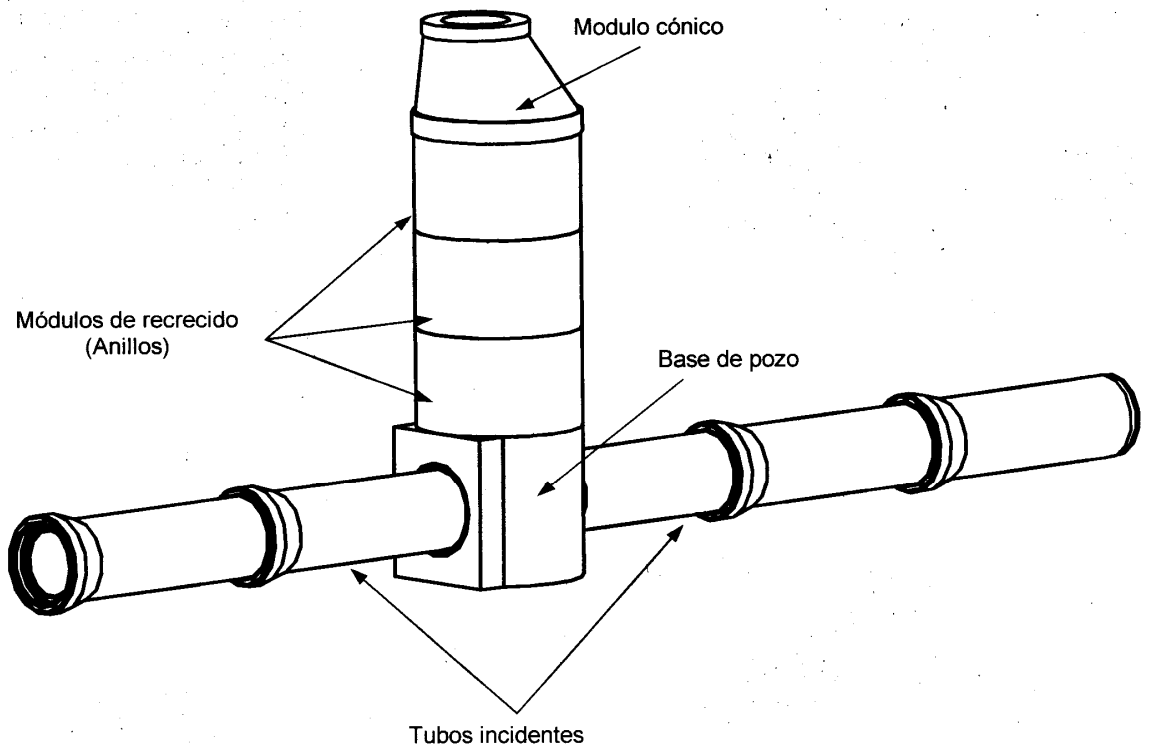


Pozos de registro UNE-EN 1917 DN1200

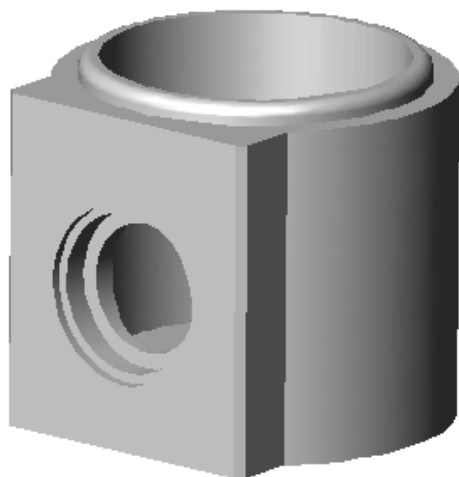
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Pagina 1 de 9

POZOS DE REGISTRO DN1200- UNE-EN 1917

Prejea, fabrica pozos de registro de hormigón armado para su uso en instalaciones de conducciones de drenaje o saneamiento sin presión aunque ocasionalmente deban soportar pequeñas presiones, para lo cual tiene en cuenta las características técnicas recomendadas por la Norma UNE-EN 1917

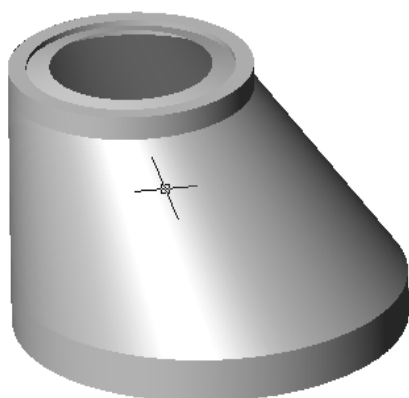
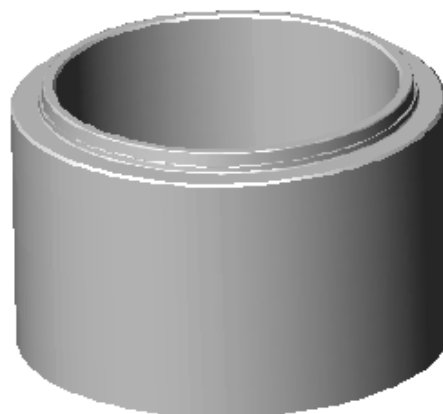


1. Elementos fabricados.



Módulo base: es la parte inferior del pozo de registro. Incluye la solera y un alzado circular de altura suficiente para permitir el entronque de los tubos incidentes. Tanto la unión con los tubos como con los módulos de recrecido se puede realizar con juntas de goma lo que garantiza una total estanqueidad.

Módulo de recrecido o anillo: corresponde a los alzados del pozo. Es un tramo circular abierto en sus dos extremos. Las alturas están en función de la instalación.



Módulo cónico: es el elemento que permite la transición entre el diámetro interior del pozo y el diámetro de la boca de acceso. La conicidad de este módulo es excéntrica de forma que dicho cono tiene una generatriz vertical.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
 Prejea	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Página 3 de 9

2. Materiales.

2.1. Cemento.

Prejea usa cemento sulfuroresistente pudiendo así estar sometidos a la acción de los sulfatos de aguas o terrenos . Los cementos cumplen las especificaciones técnicas de EHE.

Para establecer las dosificaciones de cemento y áridos se tienen en cuenta las cargas mínimas a soportar a fisuración y a rotura requeridas por las normativas nombradas anteriormente y las prescripciones técnicas de cada obra.

2.2. Áridos.

Para la consecución de un hormigón de buenas características mecánicas y con un buen acabado, se manejan tres tipos de áridos diferentes que se mezclan en distintas proporciones en función de la clase resistente del tubo y de su dimensión nominal.

Los áridos que se manejan son:

- Árido lavado siliceo 0/6
- Árido de machaqueo 0/4
- Árido grueso 6/12

Los áridos que utiliza Prejea en la fabricación de sus tubos cumplen todas las especificaciones técnicas establecidas en la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Página 4 de 9

2.3. Armaduras.

El acero que forma las armaduras de los pozos de registro está formado por acero corrugado de calidad B-500 T , y cuyo límite elástico es de 5100 kg/cm².

- *Bases y módulos de recrecido:* en estos módulos las armaduras tienen una disposición geométrica en forma de espiras helicoidales electrosoldadas con barras longitudinales.

- *Conos:* la armadura está formada por barras circulares soldadas y unidas entre si mediante barras para evitar fisuraciones.

2.4. Agua.

El agua usada para el amasado del hormigón cumple todas las especificaciones técnicas establecidas en la Instrucción de Hormigón Estructural EHE.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
 Prejea	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Página 5 de 9

2.5. Aditivos y adiciones.

En ningún momento se añaden aditivos ni adiciones.

2.6. Juntas de sellado.

Las juntas de sellado que se suministran para la colocación de los tubos son juntas de estructura maciza tipo arpón y cumplen lo establecido en la Norma UNE-EN-681-1

Este tipo de junta, suministrado por Prejea, garantiza la estanquidad de los pozos.

3. Hormigón.

El hormigón fabricado por Prejea es compacto y homogéneo, y cumple las condiciones establecidas de la reglamentación vigente.

4. Módulos.

4.1. Características geométricas.

Las características geométricas son las indicadas en las tablas:

Módulo base

Diámetro nominal DN mm	Diámetro Interior D mm	Diámetro exterior D mm	Espesor E mm	Altura útil h mm	Altura total h_t mm	DN máximo de los tubos incidentes mm	Peso unidad kg
1200	1200	1560	180	1000	1060	400/500	2275
1200	1200	1560		1200	1260	600	2550
1200	1200	1560		1400	1460	800	2815

Módulos de recrecido

Diámetro nominal DN mm	Diámetro Interior d mm	Diámetro exterior D mm	Espesor E mm	Altura útil h mm	Altura total h_t mm	Peso unidad kg
1200	1200	1520	160	300	400	485
1200	1200	1520		600	700	975
1200	1200	1520		900	1000	1450
1200	1200	1520		1200	1300	1950
1200	1200	1600	200	300	400	640
1200	1200	1600		600	700	1275
1200	1200	1600		900	1000	1925
1200	1200	1600		1200	1300	2550

Módulo cónico

Diámetro nominal DN mm	Diámetro Interior máximo Di mm	Diámetro de la boca de acceso mm	Diámetro Exterior De mm	Espesor E mm	Altura útil h mm	Altura total h_t mm	Peso unidad kg
1200	1200	625	1520	160	1000	1000	1350
1200	1200	625	1520		1300*	1300*	1840
1200	1200	625	1520		1600*	1600*	2330
1200	1200	625	1600	200	1000	1000	1800
1200	1200	625	1600		1300*	1300*	2300

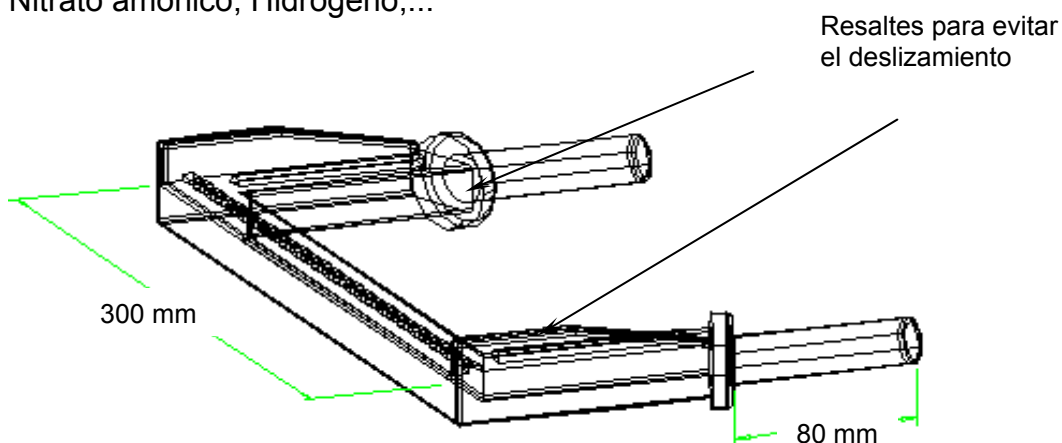
* Piezas dimensionalmente fuera de norma.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Pagina 7 de 9

Según UNE –EN 1917 y UNE127917 todos los módulos de un pozo de registro DN ≥ 1000 deberán ser de hormigón armado, por lo tanto si dichas piezas son en masa quedan fuera del alcance de dichas normas.

4.2. Pates.

Los patés empotrados en la pared interna de los módulos están fabricados de un copolímero de polipropileno, recorridos interiormente por una varilla de refuerzo de acero de 12 mm de diámetro. El polipropileno resiste al ataque de soluciones de Ácido Sulfúrico, Sulfuro Amónico, Sosa cáustica, Nitrato amónico, Hidrógeno,...



Los patés tienen forma de U y sus características geométricas son las siguientes:

- El travesaño de apoyo tiene una longitud entre extremos de 300 mm.
- La separación de la pared del pozo en su punto medio es de 140 mm.
- La longitud de empotramiento en la pared del pozo es de 80 mm.
- El travesaño de apoyo tiene topes laterales que impiden el deslizamiento lateral del pie.
- El travesaño cuenta con estrías que impiden el deslizamiento.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
 Prejea	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Página 8 de 9

- La sección transversal del apoyo es de Ø25 mm.

4.3. Estanquidad.

4.3.1. Uniones y juntas de sellado.

La unión entre módulos comprende un extremo macho, un extremo hembra y una junta de sellado. Las características geométricas de esta unión vienen definidas en los planos de fabricación.

Durante la fabricación, se presta especial atención a los extremos de los módulos que constituyen la junta, de manera que ningún tipo de defecto o irregularidad pueda afectar a la estanquidad.

4.3.2. Estanquidad del módulo base.

Según norma UNE-EN 1917

4.3.3. Estanquidad de módulos ensamblados.

Ensayados los módulos según UNE –EN 1917 el conjunto de módulos no tendrá pérdida de agua; la humedad adherida a la pared no se considera pérdida de agua.

4.3.4. Estanquidad en la unión entre pozo y tubo.

La junta entre un módulo y un tubo deberá ser estanca al someterse a las condiciones establecidas en UNE –EN 1917

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
 Prejea	POZOS DE REGISTRO DN1200 UNE-EN 1917	Edición: 8
CALIDAD		Página 9 de 9

5. Marcado.

Todos los módulos son marcados para su correcta identificación con los siguientes conceptos:

- PREJEA
- HM o HA según se trate de módulo de hormigón en masa o armado respectivamente
- CONO ó ANILLO
- Altura útil
- Fecha de fabricación
- Serie resistente (N- Normal, R- Reforzada)
- SR , el cemento es antisulfatos
- En los módulos base: diámetro de incorporaciones de entrada y salida
- Las siglas UNE-EN 1917