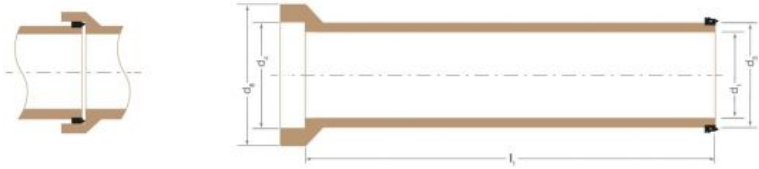


92 94 98 95 100 96 101 97 99 93 102 104 105

KERA.PRO
TROUBY

TECHNICKÉ VÝKRESY



JMENOVITÁ SVĚTLOST DN 300

200

800

SPOJ

K

S

SPOJOVACI SYSTEMY

C

STAVEBNÍ DÉLKA (CM)

250

HMOTNOST	TKL	MEZNÍ ÚNOSNOST VE VRCH.
250 kg/ks	240	ZAT. FN
		72 kN/m

ROZMĚRY

Jmenovitá světlost	Průměr trouby		Průměr hrdla			
DN	vnitřní d ₁ mm	vnější d ₃ mm	vnitřní d ₄ mm	vnější d ₈ max. mm	s1 mm	m1 mm
300	300 +/- 7,0	376 +/-7,0	398,5 +/-0,5	510	38	70

DALŠÍ VLASTNOSTI

Pevnost v tahu při ohybu	18 N/mm ²
Chemická odolnost (hodnota pH)	pH 0 bis 14
Těsnění	EPDM
Modul pružnosti	~ 50.000 N/mm ²
Množství plnidla	~ 71 l/m
Přípustné množství vody přidané během testu	0,14 l/m
Poissonovo číslo	0,25
Mez únavy při míjivém napětí	12,8 N/mm ²

Objemová hmotnost	22 kN/m³
úhel připojení	50 mm/m
Přesun půdy	0,13 m³/m
Smyková odolnost spoje	11250 N/mm
Glazura	Vnitřní/Vnější
Bílý bod - označení vrcholu trouby	ano
Množství v balení	8/12 ks
Externí monitoring	MPA NRW

STRUČNÝ POPIS

Pro bezpečnost, spolehlivost a hospodárnost při zpracování odpadní vody vyrábíme certifikované Cradle to Cradle® kameninové trouby a tvarovky v prvotřídní kvalitě za použití nejmodernější techniky. Naše systémová řešení splňují nejnáročnější požadavky na zodpovědnost k životnímu prostředí, udržitelnost a životnost: od získávání přírodních surového jílu přes efektivní zpracování ve vysoce technických výrobních zařízeních, odbornou montáž, více než sto let trvající dobu provozu až po stoprocentní recyklaci.

Vnitřní a vnější glazované kameninové hrdlové trouby ve jmenovitých světlostech DN 100 až DN 200 s nasunovacím hrdlem L za spojovacím systémem F. Nasunovací hrdlo L se skládá z profilového kroužku (SBR příp. EPDM) pro centrování díku.

Kameninové trouby jsou normované v EN 295-1. Doplnující požadavky určuje certifikační program ZP WN 295.

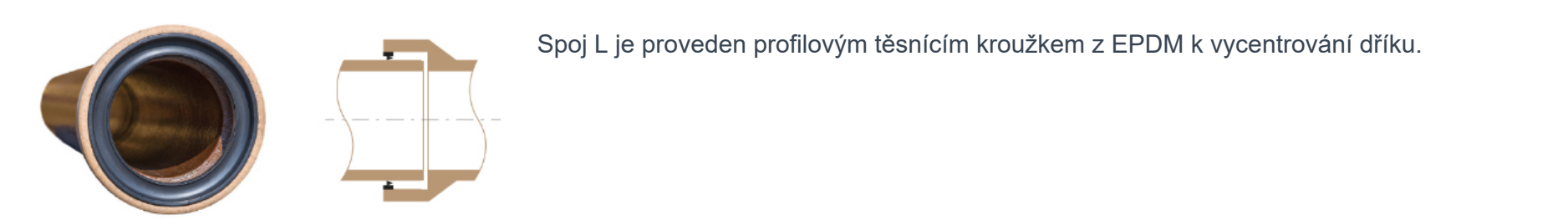
Všechny rozměry - zvláště při spojení s cizími výrobky - se musejí zkontrolovat a řídit se údaji EN 295 a certifikačního programu ZP WN 295.

Technické změny vyhrazeny.



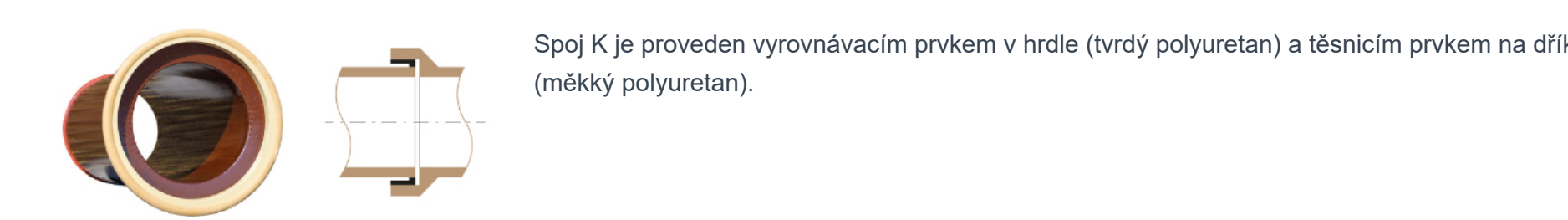
SPOJOVACÍ SYSTÉMY PRO KERA.BASE A KERA.PRO

SPOJ L - SPOJOVACÍ SYSTÉM F



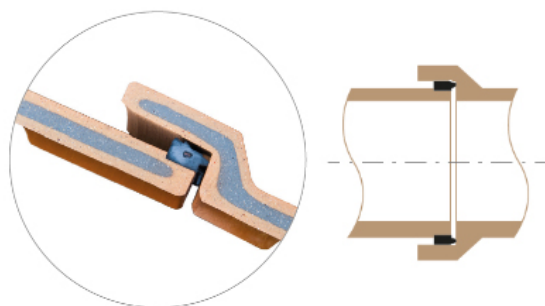
Spoj L je proveden profilovým těsnícím kroužkem z EPDM k vycentrování díku.

SPOJ K - SPOJOVACÍ SYSTÉM C



Spoj K je proveden vyrovnávacím prvkem v hrdle (tvrdý polyuretan) a těsnícím prvkem na díku (měkký polyuretan).

SPOJ J - SPOJOVACÍ SYSTÉM C



Spojovací systém S je tvořen keramicko-kaučukovým těsněním. Po vypálení se hrdlo a dřík trouby obrousí na přesný rozměr. Následně je na dřík osazen těsnicí kroužek z EPDM.