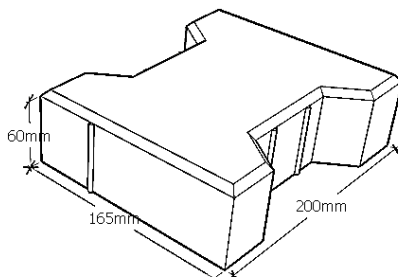


FISA TEHNICA A PRODUSULUI



Identificare produs:

Element de beton vibropresat in matrite speciale, realizat din strat de rezistenta si strat de uzura pentru pavari exterioare, model , "PVG01".

Fabrica de productie:

Fabrica 1 Buzau - judetul Buzau

Proces de fabricatie :

Pavelele PVG01 sunt alcatuite din doua straturi de beton vibropresat, avand la partea superioara suprafata plana cu tesituri drepte.

Stratul de baza realizat cu agregate cu \varnothing max16 mm avand rezistență ridicată la sollicitări mecanice.
Stratul de finisare (uzura) realizat cu sorturi selectionate pentru a imbunatati structura si durabilitatea produsului.

Vibropresarea betonului semiuscat turnat in matrite metalice se realizeaza intr-o instalatie automatizata, asigurand astfel obtinerea unui produs compact, cu o textura uniforma.

Culori disponibile :

-gri
-rosu
-antracit
-maro
-galben

Pentru realizarea culorilor se folosesc pigmenti sub forma de solutie si se adauga in betonul din stratul de finisare (uzura).

Utilizare recomandata :

Utilizari exterioare si finisari de drumuri supuse circulatiei pietonale si circulatiei vehiculelor in exterior; utilizari la interior, incluzand incintele de circulatie publica

Ambalare:

produsul este ambalat pe paleti din lemn ce contin 7 metri patrati(14 straturi a cate 18 bucati pe strat)
 Greutatea paletului este de circa 935 kilograme.

Informatiide marcaj CE

	SR EN 1338 :2004 Bloc de beton vibropresat Model "PVG01 "		
Utilizare prevazuta	Pavari interioare	Pavari exterioare	Material de acoperire
Timp cerut pentru a fi apt de lucru incepand de la data de productie	Pentru punere in opera si trafic pietonal: 4 zile Pentru expunere la ger si trafic auto: 28 zile		
Emisie de azbest	---	---	---
Rezistenta la alunecare/derapare	---	Satisfacator	---
Comportament la foc exterior	---	---	---
Reactie la foc	---	---	---
Conductibilitate termica	---	---	---
Rezistenta la rupere	---	≥ 3.6 MPa	---
Rezistenta la agentii climatici(absorbția de apa)	---	≤ 6.0 % (Clasa 2 - Marcaj B)	---
Rezistenta la agentii climatici (rezistenta la inghet-dezghet)	---	≤ 1.0 kg/m ² (Clasa 3 - Marcaj D)	---
Rezistenta la abraziune	---	≤ 23 mm (Clasa 3, Marcaj H)	---

Caracteristici tehnice

Caracteristicile tehnice raspund cererilor stabilite in Norma Europeana UNI EN 1338:2004, cu urmatoarele precizari:

Caracteristica	Valoare
Cantitate pe metru patrat	36 bucati
Distantieri	verticali, grosime 1.5 mm
Tesituri la partea superioara	oblice la 45 grade
Suprafata de uzura	plana, fara denivelari
Lungime	200 mm
Latime	165 mm
Grosime	60 mm
Grosimea stratului de uzura	min 4 mm
Abateri admise de la dimensiunea nominala (lungime si latime)	± 2 mm
Abateri admise de la grosimea nominala	± 3 mm
Greutatea unei bucati	3.6 kg

Manipularea :

Elementele de pavaj se livrează paletizat. Încărcarea în mijloacele de transport se face cu ajutorul motostivitorului sau cu alte mijloace mecanice de ridicat specifice. La încărcare/descărcare se va respecta capacitatea de ridicare a utilajului, respectiv sarcina permisă pe osia vehiculului și capacitatea portantă a acestuia. Descărcarea din mijloacele de transport se face mecanizat cu motostivitorul sau alte instalații de ridicat specifice. Nu se recomandă manipularea manuală a produselor. Se interzice descărcarea elementelor prin basculare.

Transport :

Se interzice transportul elementelor de pavaj în vrac precum și descărcarea acestora prin basculare sau aruncare. Se recomandă evitarea șocurilor în timpul transportului. Este obligatoriu ca autovehicolul de transport să aibă în dotare materiale de ancorare. Încărcăturile vor fi așezate strâns apropiate pe suprafața transportorului, și trebuie fixate/asigurate, împotriva răsturnării, alunecării.

Depozitare :

Elementele sau paleții se depozitează pe suprafețe plane, stabile, de preferință betonate, fără denivelări sau tasări neuniforme. În cazul depozitării pe o perioadă mai lungă –mai ales pe timp de iarnă –se va asigura protecția împotriva apei pluviale. Pe cât posibil, se așează elementele sau paleții unul lângă

celălalt. În cazul în care se dorește economisirea spațiului, încărcăturile pot fi așezate una peste cealaltă ținând cont de greutatea și înălțimea produsului, însă în acest caz se cere atenție și precauție sporită pentru a evita accidentarea. Se verifică, ca suprafețele de contact înainte de suprapunere să fie curate și lipsite de corpuri străine

Tehnologie de montaj :

- 1.Realizarea unui strat de balast cu granulatie 0-63mm in grosime de 25-30cm si compactarea acestuia
- 2.Asternerea unui strat de piatra concasata cu granulatie 0-40mm in grosime de minim 20 cm si compactarea acestuia
- 3.Asternerea unui strat de nisip cu granulatie 0-4mm in grosime de 3-5 cm si compactarea acestuia
- 4.Montarea propriu-zisa a pavajelor
- 5.Umplerea rosturilor cu nisip si compactarea pavajelor

Instructiuni de exploatare :

În timpul exploatării trebuie avut grijă ca asupra elementelor montate să nu acționeze șocuri mecanice / verticale (ex:folosirea uneltelor metalice de tipul lopeților, târnăcoapelor sau răngilor pentru dezghețarea și înlăturarea poleiului) . Suprafata pavata nu se exploateaza pana cand nu s-a facut umplerea spatiilor dintre pavele cu nisip.Pentru buna comportare în exploatare se recomandă a se evita contactul elementelor cu clorura de sodiu (sare) și supunerea elementelor la șocuri mecanice.

Nota:

1. Culorile declarate sunt indicative.Culoarea poate fi diferita ca tonalitate chiar si in interiorul aceluasi palet,fara a constitui defect de fabricatie datorita micilor diferente de culoare ale sorturilor. Este considerata in limitele tehnologice ale productiei prezenta de diferente cromatice si/sau de aspecte de finete a suprafetei de uzura.
2. Eflorescentele nu constituie defect de fabricatie, tratandu-se de un fenomen natural si tranzitoriu care se prezinta uneori pe suprafata expusa a betonului.