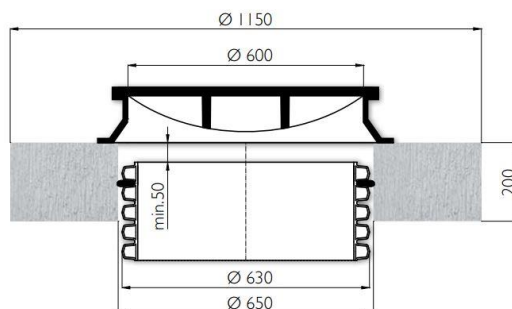


MONTAŻ STUDNI TWORZYWOWYCH (DN600)

Studnie tworzywowe DN600 (np. systemu PRO 630) składają się z :

- podstawy studni z kinetą i dnem (należy stosować kinety zbiorcze z zaślepiionymi odpływami),
- uszczelki łączącej rurę trzonową z podstawą studni,
- rury trzonowej DN600 (630mm) z PP-B o sztywności obwodowej SN8,
- zwieńczenia studzienki (wg poniższego schematu):
 - żelbetowy pierścień odciażający 1150/650mm H=200mm
 - uszczelka do rury trzonowej PP-B
 - właz żeliwny o klasie D400 – w terenach przejezdnych i B125 w terenach zielonych. Włazy muszą posiadać minimalną ilość otworów technicznych.



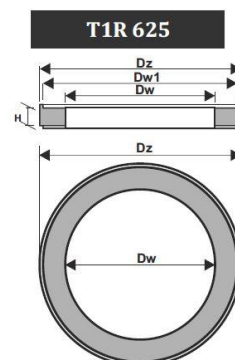
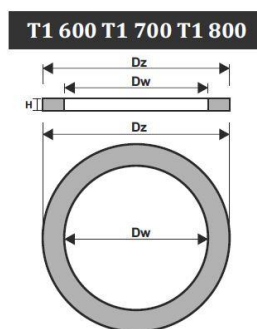
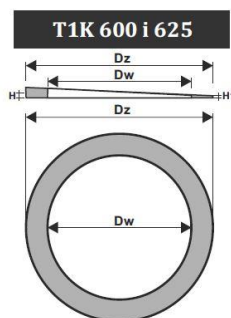
Właz żeliwny należy zabezpieczyć przed przemieszczaniem podczas prac montażowych poprzez obetonowanie na pierścieniu żelbetowym lub zakotwić go.

Pierścień odciażający należy osadzić trwale aby podczas prac montażowych nie doszło do uszkodzenia rury trzonowej. W przypadku uszkodzenia rury trzonowej należy ją wymienić.

Jako podbudowę pod zwieńczenie stanowić piasek stabilizowany cementem 1:4. Płyta żelbetowa ze zwieńczeniem żeliwnym powinna być oddzielona od wierzchu studzienki szczeliną konstrukcyjną o szerokości min. 5cm.

Studzienki kaskadowe o wysokości spadku od 0,5 m do 4 m mogą być wykonane ze spadem w rurze pionowej umieszczonej na zewnątrz studzienki. Zewnętrzną kaskadę należy obetonować betonem C25/30.

W celu zapewnienia prawidłowej regulacji wysokości, kąta nachylenia oraz posadowienia włazu żeliwnego należy stosować pierścienie wyrównawcze np. z tworzywa sztucznego wg poniższych schematów:



Schemat przykładowego montażu pierścieni wyrównawczych

