



INSTRUKCJA MONTAŻU STUDNI PW

Studnie kanalizacyjne PW produkowane są jako wyroby przeznaczone do wbudowania w sieci kanalizacyjnej, w odpowiednio przygotowanym wykopie, którego kształt oraz konstrukcja zabezpieczenia ścian powinny być dostosowane indywidualnie do warunków gruntowo-wodnych oraz możliwości technicznych.

Pamiętać należy, że beton z którego wykonane są elementy uzyskuje pełną wytrzymałość gwarantowaną po upływie 28 dni od daty produkcji. Po 7 dniach od daty produkcji istnieje możliwość transportu elementów gdyż beton uzyskuje tzw wytrzymałość transportową (ok. 70 % wytrzymałości gwarantowanej). Montaż elementów betonowych przed uzyskaniem pełnej wytrzymałości wiąże się z ryzykiem ich uszkodzenia oraz nieprawidłowego funkcjonowania!

Należy pamiętać także o zasadach składowania elementów na budowie w okresach występowania mrozów. Elementy podstawy studni oraz wpustów z osadnikiem w których podczas opadów gromadzi się woda narażone są w okresach mrozów na jej zamarzanie i w związku z tym na uszkodzenie (rozsadzenie). Trzeba zapobiec takim wypadkom poprzez odpowiednie zabezpieczenie wymienionych elementów, uniemożliwiając gromadzenie się z nich wody

Wykopy należy wykonywać zgodnie z PN-68/B-06050.

Posadowienie studni powinno być zaprojektowane indywidualnie w odniesieniu do miejscowych warunków gruntu.

W środowisku agresywnym należy wykonać izolację antykorozyjną na zewnętrznych ścianach studni zgodnie z obowiązującymi normami i instrukcjami.

Studnie PW posadowić należy bezpośrednio na gruncie rodzimym, podsypce piaskowej lub na podbudowie betonowej (zależnie od warunków gruntowych).

Prefabrykowane elementy studzienek łączone są za pomocą zaprawy na bazie cementu. Zaprawa cementowa powinna się składać z 4 części piasku o uziarnieniu 0-2 mm oraz 1 części cementu klasy 32,5. Do zaprawy można dodać rozcieńczoną w stosunku 1 : 4 emulsję polimerową (np. Kompakta Baudispersion firmy Sika) celem polepszenia przyczepności zaprawy do profili złącza elementów studni.

Można też wykonać zaprawę na bazie cementów szybkosprawnych (np. Ceresit CX 5, CX15 itp).

Profile złącza prefabrykatów przed nałożeniem zaprawy należy dobrze oczyścić z zanieczyszczeń oraz luźnych fragmentów betonu.

Jeśli posiadamy wymienioną wyżej emulsję polimerową, należy przy jej użyciu zagruntować powierzchnie profili złączy prefabrykatów.

Po nałożeniu zaprawy i osadzeniu elementów na siebie należy nadmiar zaprawy zebrać oraz uzupełnić ewentualne ubytki. Zaprawy nakładamy tyle, aby po nałożeniu elementów na siebie została ona wyciśnięta spomiędzy złącza nie pozostawiając ubytków oraz pustych przestrzeni wewnątrz połączenia.

Przy montażu kolejnych elementów studni należy bezwzględnie zwrócić uwagę na równomierne nakładanie elementów na siebie. Do tego celu służą specjalne chwytaki zapewniające wypoziomowanie montowanego elementu.

Połączenie takie jest szczelne i odporne na skutki przemieszczeń bocznych.

Studnie wyposażone w stopnie żłazowe żeliwne, zakończone zwężką, należy montować w sposób zapewniający prawidłowy układ ciągu osadzanych naprzemiennie stopni. W przypadku występowania kręgów o wysokościach 0,75 m (wyposażonych w 3 stopnie) lub ewentualnie kręgów o wysokości 0,25 m (wyposażonych w 1 stopień), ich montaż powinien odbywać się bezpośrednio na dennicy!

Przy montażu należy zagwarantować równomierne przenoszenie obciążeń między wszystkimi elementami oraz wyrównać wszelkie nierówności w obszarze podporowym. W tym celu zalecamy używanie zaprawy cementowej.

Przed dokonaniem montażu studni należy oczyścić wszystkie elementy złączy, usunąć wszelkie zanieczyszczenia, mogące mieć wpływ na staranność i trwałość wykonania połączenia.

W elementach dennych studni lub elementach trzonu studni mogą zostać osadzone przejścia murowe wg zamówienia klienta. Pamiętać należy, że tylko stosowanie oryginalnych materiałów systemowych zapewnia trwałe i szczelne ich osadzenie w elementach studni. Zastosowanie materiałów o innym przeznaczeniu np. nasuwek czy muf połączeniowych zamiast oryginalnych przejść murowych nie gwarantuje szczelności studni i zwalnia producenta z jej deklarowania.

Elementy studni wyposażone w przejścia murowe, przed wbudowaniem w system kanalizacyjny nie powinny być składowane w miejscach o silnym nasłonecznieniu i miejscach narażonych na występowanie dużych gradientów temperaturowych.

Rozszerzalność termiczna materiałów użytych do produkcji przejść murowych oraz betonu, z którego wykonane są studnie jest zasadniczo różna, co może spowodować powstawanie pęknięć w strefie ich połączenia.

Prawidłowy montaż studni oraz przestrzeganie powyższych zasad daje gwarancje jej długiego i bezawaryjnego użytkowania.

Stosowanie rozwiązań i materiałów innych jak określa niniejsza instrukcja zwalnia producenta z udzielania gwarancji prawidłowego funkcjonowania wyrobów.