

Cinus Prefabbricati Srl
 Unipersonale
 Prefabbricati e Manufatti
 in CLS e CAV

Via della Tecnica 12/18 - C.M. 39
 Zona Industriale Su Pardu
 09060 Settimo San Pietro - CA
 Tel. 070 767890 - 070 767809

info@cinussrl.it
 preventivi@cinussrl.it
 PEC - cinusprefabbricati@pec.it
 www.cinussrl.it

Cod. Fiscale / P. IVA 01432530929
 PEC SDI - fatturecinus@pec.it



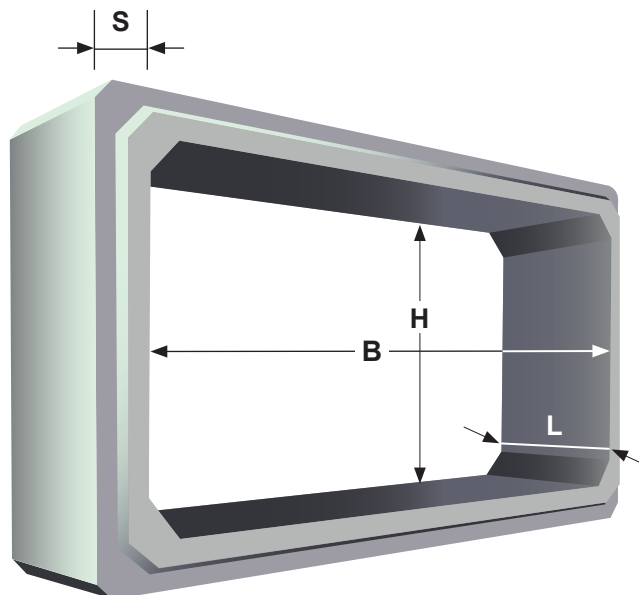
SCHEDA TECNICA

Rev. 08 del 04/08/2025

Le prestazioni dei prodotti, assicurate dalla CINUS Srl, sono garantite a condizione che vengano adottati gli accorgimenti necessari per la corretta posa in opera.

Misure indicative, posso essere modificate.

ELEMENTI SCATOLARI



VALORI NOMINALI

CODICE	B cm	H cm	SP. cm	L cm	QUINTALI
SCAT50	50	50	15	50	4,5
SCAT60	60	60	15	60	6,2
SCAT80	80	80	15	80	10,5
SCAT10670*	106	70	15	60	8,3
SCAT120100*	120	100	15	100	17
SCAT120	120	120	15	100	15
SCAT150	150	150	15	70	16,5
SCAT175*	175	115	18,5	100	30
SCAT180	180	180	18	100	34
SCAT200	200	200	18	100	37
SCAT230150*	230	150	18	100	35
SCAT400185*	400	185	25	100	72

* A richiesta le misure possono essere invertite.

VALORI TECNICI

- ARMATURA: B450C
- CLASSE DI RESISTENZA RcK: 40 MPa
- CLASSI di ESPOSIZIONE: XC4 - XS1 - XD1 - XF1 - XA1



NORME DI RIFERIMENTO

UNI EN 14844:2006: Elementi Scatolari.

NTC 2018 Norme Tecniche per le Costruzioni

UNI EN 206-1:2021, Calcestruzzo – Specificazione, prestazione, produzione e conformità. Metodo 2 Sistema di Attestazione di Conformità: Sistema 2+, secondo la Direttiva 89/106/CEE (CPD).

DOCUMENTAZIONE

Cartellino della Marcatura CE, dichiarazione di prestazione (DDP)

A richiesta: relazione di calcolo strutturale ed elaborati grafici.

MATERIALI UTILIZZATI

Acqua priva di sali (solfuri e cloruri) secondo UNI EN 1008:2003.

Cemento tipo CEM II/B-LL42.5R. Inerti lavati e selezionati, dosati secondo adeguata curva granulometrica.

Rapporto acqua e cemento max 0.45 secondo norma UNI EN 206 per le classi di esposizione XC4 (resistente alla corrosione indotta da carbonatazione), XS1, XD1 (resistente alla corrosione indotta da cloruri anche di provenienza marina), XF1 (resistente all'attacco dei cicli gelo/disgelo con o senza sali disgelanti), XA1 (resistente ad ambienti chimici aggressivi nel suolo naturale e nell'acqua presente nel terreno).

Armature interne in acciaio ad aderenza migliorata controllate in stabilimento, di tipo B450C (ex FeB44K). Calcestruzzo: Massa volumica 2300 Kg/mc, resistenza a compressione Rck: 40 N/mmq.

VOCE DI CAPITOLATO

Fornitura e posa in opera di elementi scatolari prefabbricati monolitici in calcestruzzo armato e vibrato, a sezione rettangolare per la creazione di condotte idrauliche, di servizi e attraversamenti sotto rilevato stradale o corpo d'argine. Con sistema di giunzione con incastro a bicchiere (a richiesta con anello di tenuta in gomma conforme UNI EN 681-1).

I manufatti dovranno essere costruiti in conformità alle norme UNI EN 14844:2006 Elementi Scatolari, NTC 2018 Norme Tecniche per le Costruzioni, UNI 206 2021: Calcestruzzo Specificazione, prestazione, produzione e conformità. Realizzato con materiali idonei ed in particolare: Acqua priva di sali (solfuri e cloruri) secondo UNI EN 1008:2003. Cemento tipo CEM II/B-LL42.5R. Inerti lavati e selezionati, dosati secondo adeguata curva granulometrica. Rapporto acqua e cemento max 0.45 secondo norma UNI EN 206 per le classi di esposizione XC4 (resistente alla corrosione indotta da carbonatazione), XS1, XD1 (resistente alla corrosione indotta da cloruri anche di provenienza marina), XF1 (resistente all'attacco dei cicli gelo/disgelo con o senza sali disgelanti), XA1 (resistente ad ambienti chimici aggressivi nel suolo naturale e nell'acqua presente nel terreno).



Armature interne in acciaio ad aderenza migliorata controllate in stabilimento, di tipo B450C (ex FeB44K). Calcestruzzo: Massa volumica 2300 Kg/mc, resistenza a compressione Rck: 40 N/mm².

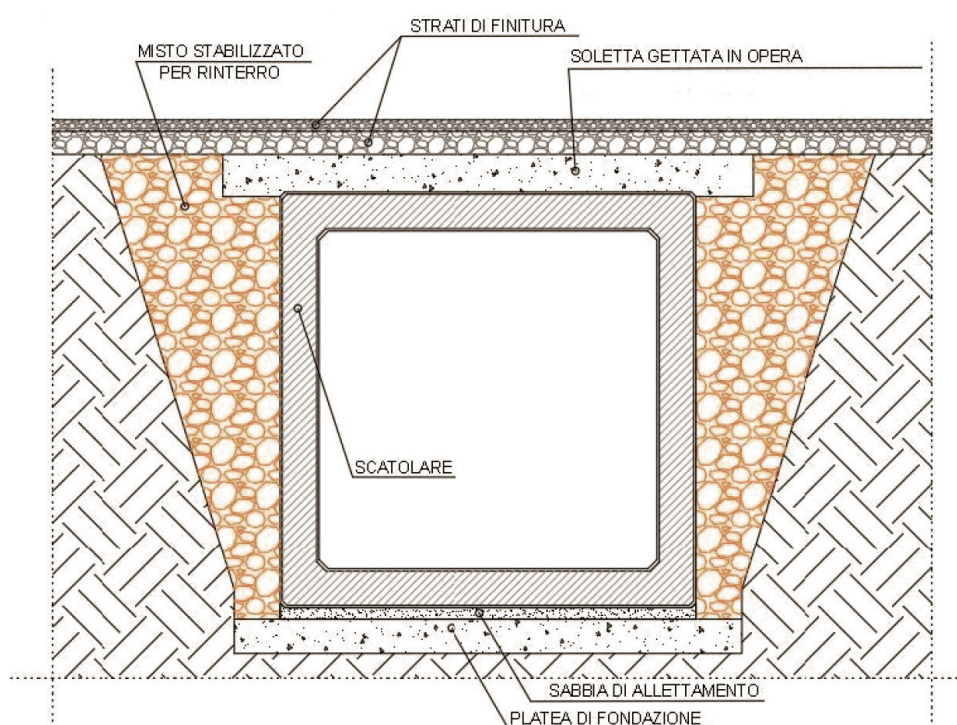
MODALITÀ DI POSA

Indicazioni per la corretta posa in opera: la movimentazione dei manufatti dovrà essere condotta in modo sicuro. Il fondo dovrà avere una capacità portante stabile ed uniforme in modo da garantire il livellamento degli scatolari ed essere in grado di sostenere i carichi gravanti; sarà cura del Direttore dei Lavori verificare terreno e della fondazione.

Le fasi per una corretta posa in opera degli elementi scatolari sono descritte nei seguenti punti:

- Realizzazione di una platea in cls armato di spessore idoneo (opzionale)
- Posa di un letto di sabbia vagliata, spessore min. cm 5
- Posizionamento dello scatolare con mezzi idonei evitando strappi e urti
- Gli elementi scatolari devono essere posizionati correttamente, con i giunti ispezionati e puliti, prima di iniziare il rinterro
- Spinta e traslazione: in alcuni casi, per installare gli elementi scatolari, si utilizzano martinetti oleodinamici per spingerli in posizione
- Realizzazione del rinterro con materiale idoneo, sabbia, ghiaia o misto di cava stabilizzato con la corretta costipazione.

SEZIONE TRASVERSALE





- Il rinterro per elementi scatolari è un processo che richiede un'attenta preparazione del terreno, la scelta dei materiali appropriati, una compattazione accurata e controlli di qualità per garantire la stabilità e la durata della struttura
- Realizzazione di una soletta in CLS C25/30 di completamento di spessore min. di cm 20 armata con rete elettrosaldata Ø12-20/20.

GIUNZIONE TRA ELEMENTI

Per la sigillatura ermetica tra elementi, Cinus Prefabbricati si affida alla guarnizione in gomma butilica; questa è una guarnizione plastica studiata per sigillare l'incastro di scatolari, tubi e pozzetti in cemento, da utilizzarsi proprio laddove la geometria dell'incastro non permette una tenuta ottimale con un normale profilo estruso in EPDM. Grazie alle eccezionali capacità adesive del prodotto, la guarnizione in gomma butilica si adatta facilmente anche ai casi più complessi, permettendo un'ottima tenuta. Il profilo risponde alle vigenti normative ASTM C-990.

POSA della GUARNIZIONE

Per un corretto montaggio della guarnizione in gomma butilica, le superfici di incastro devono essere pulite ed asciutte. In casi particolarmente difficili, la posa potrebbe essere facilitata dall'utilizzo di un primer. Il profilo deve essere posizionato senza pretensionamento, al fine di evitare variazioni delle forme e delle geometrie originali del prodotto. La guarnizione lavora in maniera ottimale con una compressione tra il 30% ed il 50%.



Le schede tecniche sono una documentazione di supporto tecnico-commerciale e come tali soggette ad eventuali modifiche nella pubblicazione che non consentono preavviso: pertanto ai fini degli eventuali rapporti contrattuali, le garanzie sul prodotto fornito derivano esclusivamente dalla relativa DoP (Dichiarazione di Prestazione) come previsto dall'art. 4 del Regolamento UE 305/2011.