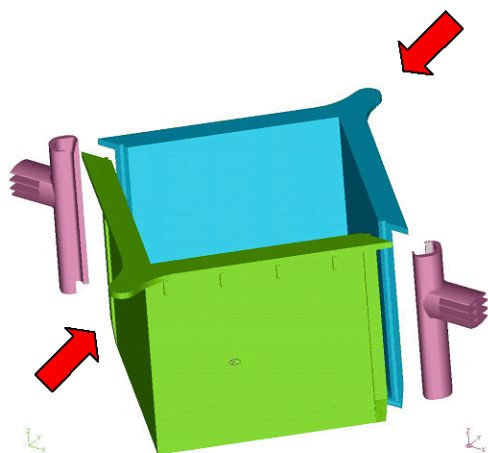


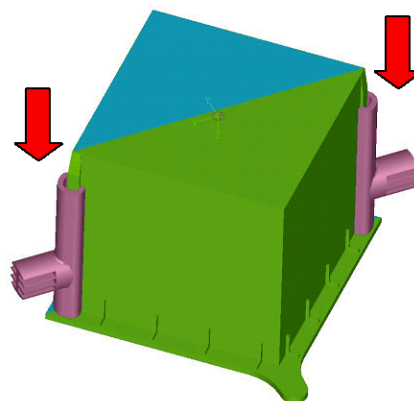
la cassaforma calibrata in materiale plastico per il confezionamento di provini cubici in conglomerato cementizio di 150 mm di lato

MANUALE D'USO

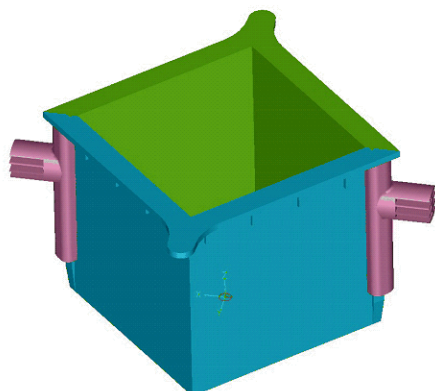
(seguire il verso delle frecce rosse)



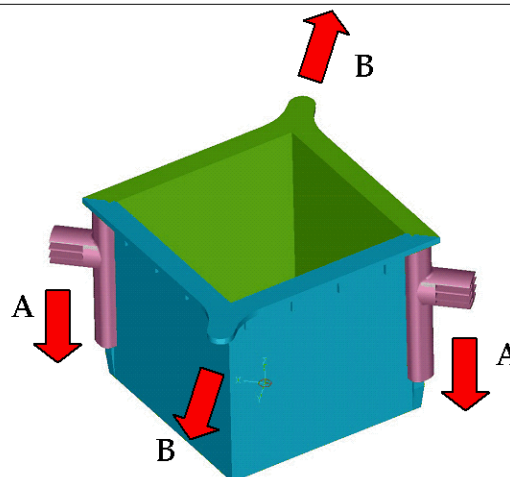
- 1) Assicurarsi che le diverse maschiature dei due elementi costituenti la cassaforma siano perfettamente pulite. Avvicinare i due elementi portando a battuta le due diverse maschiature.



- 2) Capovolgere la cassaforma, posarla sul piano di lavoro, serrare i due elementi (diversamente maschiati) inserendo per scorrimento (verso il basso) i due inserti laterali nelle apposite guide di chiusura.



- 3) Procedere al confezionamento del provino mediante getto del conglomerato cementizio seguendo le prescrizioni impartite dalla UNI EN 12390-2:2002.



- 4) Dopo 72 ore dal confezionamento procedere alla sfornatura del provino di calcestruzzo sfilando i due inserti laterali di chiusura (A), facendoli scorrere verso il basso. Allontanare i due elementi (B) ed estrarre il provino.



Made in Italy

E' la cassaforma in materiale plastico che:

- ❑ riduce al minimo i tempi di montaggio;
- ❑ permette di operare in tutta sicurezza e precisione;
- ❑ consente il confezionamento e la facile sformatura (senza rischi di danneggiamento) di provini cubici di 150 mm di lato.

Il tutto nel pieno rispetto delle tolleranze dimensionali specificate nella UNI EN 12390-1:2002 (Prova sul calcestruzzo indurito. Forma, dimensioni ed altri requisiti per provini e per casseforme).

E' composta da due elementi speculari facilmente componibili perché provvisti di apposita maschiatura. Gli stessi vengono accoppiati mediante serraggio che avviene con due inserti laterali di chiusura.

Viene fornito, a corredo, un pestello "ausiliario" in materiale plastico.

Nota: Se i provini vengono compattati manualmente, il riempimento deve essere effettuato in strati successivi di spessore di circa 50 mm. L'ultimo strato verrà ricaricato durante l'operazione per compensare il calo. Il pestello sarà utilizzato per togliere il conglomerato in eccesso dalla faccia di getto della cassaforma, a seguito delle operazioni di costipamento, con un movimento alternato a sega allo scopo di livellarne la superficie.

Quando si esegue la compattazione con il pestello i colpi devono essere distribuiti in modo uniforme sulla sezione trasversale dello stampo. Si deve aver cura di evitare che il pestello penetri in modo significativo nello strato precedente, o che percuota il fondo dello stampo quando si compatta il primo strato. Il numero dei colpi richiesti per ciascuno strato, allo scopo di realizzare la completa compattazione, dipenderà dalla consistenza del calcestruzzo, ma in nessun caso il calcestruzzo dovrà essere sottoposto a meno di 25 colpi per strato. Allo scopo di rimuovere le bolle d'aria intrappolate, ma non l'aria volutamente inglobata, dopo la compattazione di ciascun strato le pareti esterne dello stampo dovranno essere percorse con leggeri colpi di mazzuola, rapidi e decisi, fino a quando cesseranno di giungere alla superficie grosse bolle d'aria e scompariranno le depressioni lasciate dal pestello. Il numero di colpi del pestello deve essere registrato.

Evidenti sono i vantaggi:

- ❑ di non dare la possibilità di **errore** all'operatore nell'assemblaggio della cassaforma;
- ❑ di ridurre i **tempi** ed i **costi** occorrenti per l'utilizzo e la manutenzione;
- ❑ del suo **riutilizzo** (fino a 20 volte, in condizioni di ordinaria manutenzione);
- ❑ della sua **leggerezza** (circa un kilogrammo);
- ❑ della completa **riciclabilità** in termini ecologici;
- ❑ dell'ottenimento di **perfette superfici** di prova senza utilizzo di nessun disarmante;
- ❑ della **inequivocabile marcatura** del provino, che il D.M. 09.01.1996 nell'All. 2 p.to 5.3 rende cogente e che la UNI EN 12390-2:2002 al p.to 5.4.1, prescrive.
Infatti la "Quick beton" offre la possibilità di personalizzare la marcatura, al momento del confezionamento del provino, mediante inserimento sulla faccia opposta a quella di getto, di un inserto removibile con incise particolari diciture come, per esempio, il nome del produttore del calcestruzzo, il timbro del Direttore dei Lavori, il riferimento ad una determinata commessa ed eventualmente la data del getto, ecc.
- ❑ di ridurre sensibilmente i **costi** per l'**imballaggio**, il **trasporto** e lo **stoccaggio** (una confezione da 6 pezzi misura 300 mm x 400 mm x 200 mm).

Avvertenze:

- ❖ Temperatura d'utilizzo del prodotto: +10 °C ÷ + 40 °C;
Pulire la cassaforma, dopo il suo utilizzo, esclusivamente con acqua.