



FICHA DE PRODUCTO:

PRODUCTO: Tubería filtro puentecillo
CERTIFICADO: ISO 9001 certificadora Applus núm. EC-7905/13
NORMATIVA: Según DIN 4922

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

La tubería filtro puentecillo es una tubería realizada con chapa de acero soldada, previamente troquelada con la peculiar forma que le da nombre.

La calidad del acero con el que se realiza es generalmente SJ235R, pudiéndose realizar bajo pedido en otros aceros al carbono así como en acero inoxidable. También pueden ser galvanizados.

El puente característico le confiere una capacidad filtrante muy ventajosa frente a otros sistemas al poder además regular la altura del mismo, con un rango que habitualmente oscila entre 1 y 2 mm según pedido, pudiendo ser incluso mayor o menor a estas mediadas si así se demanda.

Se fabrica habitualmente en tramos de 1,5 metros de largo, pudiéndose empalmar para obtener mayores dimensiones.

Bajo pedido se pueden realizar también en tramos de 2 metros.

Los espesores de la chapa pueden variar entre los 3 y los 10 mm.

Los diámetros pueden ir desde 150 mm a los 600 mm.

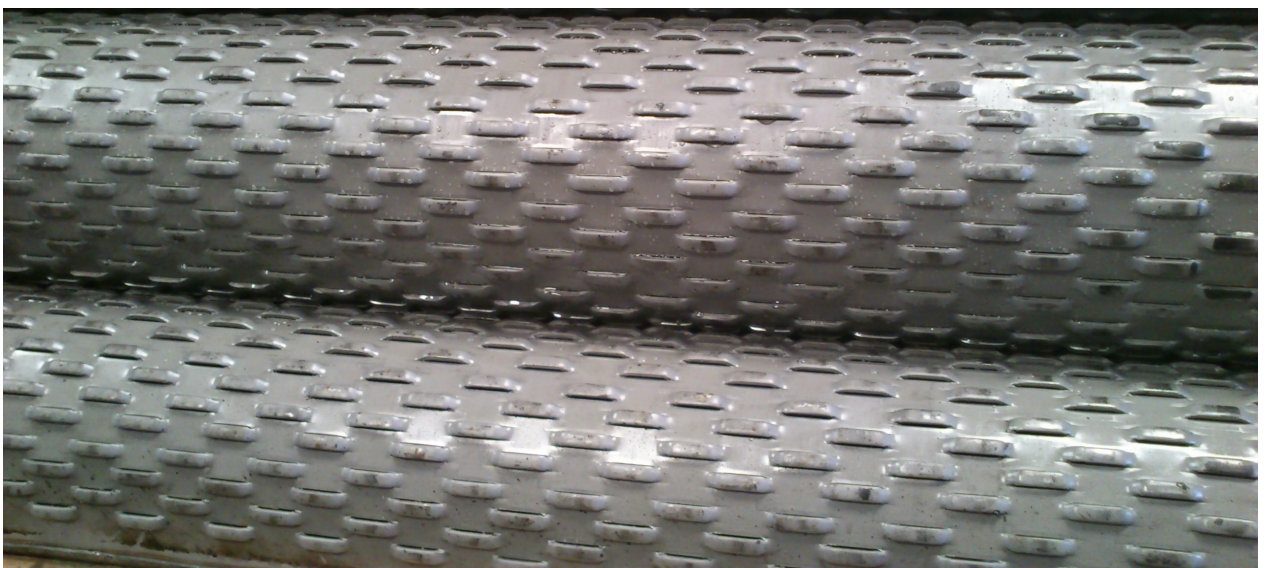
MATERIA PRIMA:

ACERO: Calidad habitual SJ235R según EN 10346
CARACTERÍSTICAS: $R_m = 270-500 \text{ N/mm}^2$
CERTIFICADO: SÍ, según UNE EN 1024:2006

USOS:

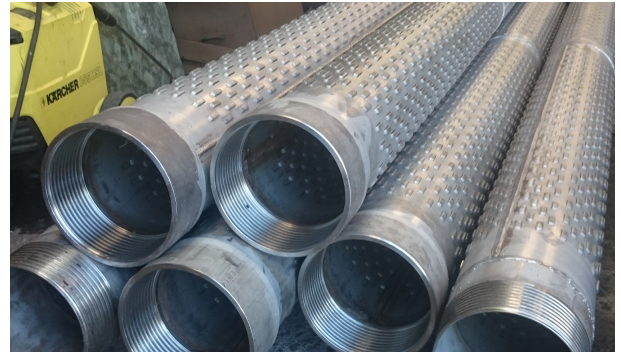
El uso fundamental de la tubería filtro es su colocación en sondeos de captación de agua, coincidiendo con las capas freáticas.

Sirve a su vez como sistema de drenaje de cualquier obra pública donde sea exigible una cierta resistencia mecánica



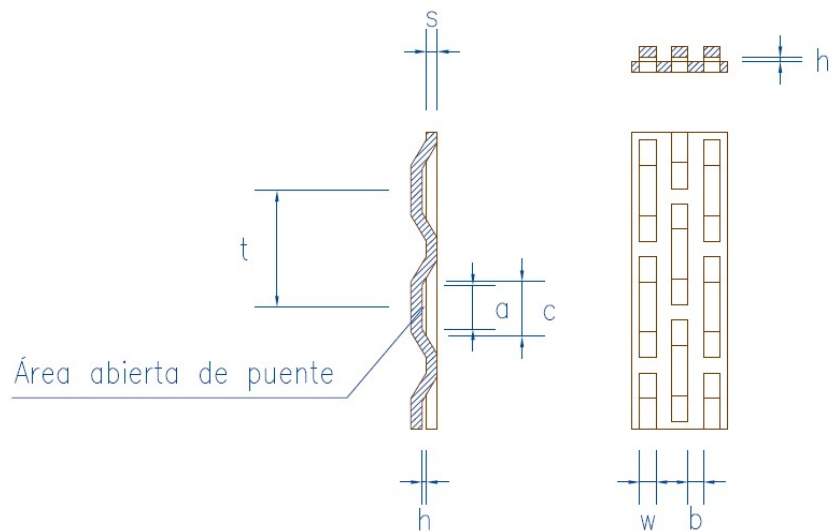


Habitualmente se fabrica para unión soldada en obra, aunque también se pueden realizar los tubos para unión roscada.



CARACTERÍSTICAS GEOMÉTRICAS

Las características geométricas del puente se ajustan a lo establecido en la Norma DIN 4922 en cuanto a medidas y tolerancias según los gráficos y esquemas que se muestran a continuación:



DIMENSIÓN DEL TROQUEL (a)	20	24
ESPESOR DE LA CHAPA (s)	3/4/5/6	5/6/8
ANCHO DEL PUENTE (w)	7,5	9,6
DISTANCIA LATERAL ENTRE PUENTES (b)	7	7
DISTANCIA LONGITUDINAL ENTRE PUENTES (t)	53	64
APERTURA DEL PUENTE (h)	0,8/3 (±0,2)	0,8/3 (±0,2)
LARGO MEDIO DEL PUENTE (c)	$c = a + 1,67h$	$c = a + 1,67h$
ÍNDICE DE PASO EN % (f)	$f = 200 h c / t (w+b)$	$f = 200 h c / t (w+b)$



Los índices de paso teniendo en cuenta los desarrollos de cada diámetro y cenefas de fabricación es la de los siguientes cuadros:

SUPERFICIE DE PASO DE TUBERÍA EN % POR DESARROLLO DE m^l DE TUBO CON TROQUEL 20 mm								
D_{int} (mm)	ALTURA DEL PUENTE (mm)							
	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2
150	3,48	4,42	5,38	6,37	7,39	8,44	9,51	10,62
175	3,58	4,54	5,54	6,56	7,60	8,68	9,79	10,92
200	3,65	4,64	5,65	6,69	7,76	8,86	9,99	11,15
220	3,32	4,22	5,14	6,08	7,06	8,06	9,08	10,13
250	3,34	4,24	5,17	6,12	7,10	8,10	9,13	10,19
275	3,42	4,34	5,28	6,26	7,26	8,29	9,34	10,42
300	3,48	4,42	5,38	6,37	7,39	8,44	9,51	10,62
320	3,59	4,55	5,55	6,57	7,62	8,70	9,81	10,95
350	3,58	4,54	5,54	6,56	7,60	8,68	9,79	10,92
400	3,39	4,31	5,25	6,21	7,21	8,23	9,28	10,35
450	3,48	4,42	5,38	6,37	7,39	8,44	9,51	10,62
500	3,55	4,51	5,49	6,50	7,54	8,61	9,70	10,83
550	3,61	4,58	5,58	6,61	7,66	8,75	9,86	11,00
600	3,48	4,42	5,38	6,37	7,39	8,44	9,51	10,62

SUPERFICIE DE PASO DE TUBERÍA EN % POR DESARROLLO DE m^l DE TUBO CON TROQUEL 24 mm								
D_{int} (mm)	ALTURA DEL PUENTE (mm)							
	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2
150	3,21	4,07	4,95	5,85	6,77	7,71	8,67	9,65
175	3,15	3,99	4,85	5,73	6,63	7,55	8,49	9,45
200	3,10	3,92	4,77	5,64	6,52	7,43	8,36	9,31
220	3,13	3,96	4,82	5,69	6,59	7,51	8,44	9,40
250	3,03	3,84	4,66	5,51	6,38	7,27	8,17	9,10
275	3,00	3,81	4,63	5,47	6,33	7,21	8,11	9,02
300	2,98	3,78	4,59	5,43	6,28	7,16	8,05	8,96
320	3,01	3,82	4,64	5,48	6,34	7,22	8,13	9,05
350	2,95	3,74	4,54	5,37	6,21	7,08	7,96	8,86
400	2,93	3,71	4,51	5,32	6,16	7,02	7,89	8,79
450	3,06	3,88	4,71	5,57	6,44	7,34	8,26	9,19
500	2,89	3,66	4,45	5,26	6,09	6,94	7,80	8,69
550	3,00	3,81	4,63	5,47	6,33	7,21	8,11	9,02
600	2,98	3,78	4,59	5,43	6,28	7,16	8,05	8,96