

PIONOWY ZBIORNIK RETENCYJNY

1. PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA.

Pionowe zbiorniki retencyjne (jednokomorowe) przeznaczone są do magazynowania wody pitnej, pozwalające na wyrównanie okresowych niedoborów wody w przypadku zwiększonego jej zapotrzebowania, przekraczającego wydajność studni. Zbiorniki retencyjne stanowią jednocześnie zapasowe zabezpieczenie w wodę do celów przeciwpożarowych.

2. KONSTRUKCJA ZBIORNIKA.

Zbiornik wykonany z stali węglowej lub stali nierdzewnej w postaci walca stojącego, zamkniętego od dołu dennicą płaską, a od góry stożkowym dachem. Składa się on z segmentów zwiniętych z blachy połączonych ze sobą pierścieniami, które jednocześnie spełniają rolę usztywnienia zbiornika. W dachu znajduje się komin wentylacyjny oraz właz rewizyjny zbiornika, z zewnątrz oraz wewnątrz zamocowana jest drabina, umożliwiającą bezpieczne wejście do wnętrza zbiornika. Na życzenie klienta zbiornik można wyposażyć w dodatkowy właz dolny usytuowany w dolnej części płaszczu.

Wszystkie króćce przyłączeniowe znajdują się w dnie zbiornika, co wymaga uwzględnienia przy projektowaniu i wykonywaniu fundamentu:

- króciec dopływu;
- króciec spustowy;
- króciec przelewowy;
- króciec odpływu;

3. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE.

Zbiornik retencyjny wykonany ze stali węglowej jest zabezpieczony antykorozyjnie wewnętrznie farbą „BRANTHO-KORRUX” z atestem PZH na kontakt z wodą pitną a na zewnątrz farbą podkładową i nawierzchniową. Izolacja termiczna wykonywana jest po jego montażu na fundamencie. Izolację stanowi otulina z wełny mineralnej o grubości 100mm na płaszczu i dachu zbiornika. Izolacja zabezpieczona jest płaszczem z blachy trapezowej ocynkowanej lub blachy trapezowej powlekanej.

4. TRANSPORT I POSADOWIENIE ZBIORNIKA

Zbiorniki przewożone są od producenta na miejsce eksploatacji specjalistycznym transportem do przemieszczania ładunków ponadgabarytowych, transport zapewnia producent na zlecenie zamawiającego i za dodatkową opłatą. Zbiornik powinien być posadowiony na fundamencie wykonanym przez inwestora, wg. dokumentacji projektowej lub wytycznych podanych przez producenta. Izolacja termiczna i płaszcz zewnętrzny montowane są na miejscu eksploatacji, po ustawieniu zbiornika na fundamencie.

5. PODSTAWOWE WYMIARY ZBIORNIKA.

Typ	Wymiar	Pojemność nom. [m ³]	Dn	H	h1	h2	d1	Masa [kg]
			mm					
ZRV	50	50	4500	4500	3500	1500	4800	4000
ZRV	75	75	4500	5800	5000	1500	4800	5000
ZRV	100	100	4500	7500	6500	1500	4800	6000
ZRV	150	150	4500	11000	9500	1500	4800	9000
ZRV	200	200	4600	13600	12500	1500	4910	11000

Wymiary podano w mm.

6. KRÓCCE ZBIORNIKA RETENCYJNEGO.

Typ	Króciec	odpływu K1	dopływu K2	spustowy K3	przelewu K4	Ø wentylacyjny K5	Ø włazu K6
ZRV	50	100	100	150	150	500	800
ZRV	75	100	100	150	150	500	800
ZRV	100	150	100	150	150	500	800
ZRV	150	150	100	150	150	500	800
ZRV	200	150	100	150	150	500	800

UWAGA!

Na powyższe urządzenie posiadamy atest PZH.

Możliwość dostosowania wielkości, ilości, rozmieszczenia króćców wg. indywidualnych potrzeb Zamawiającego.

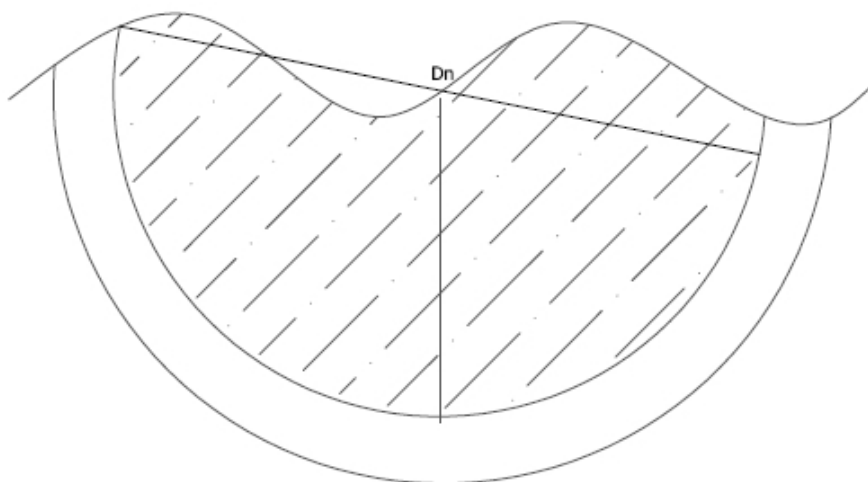
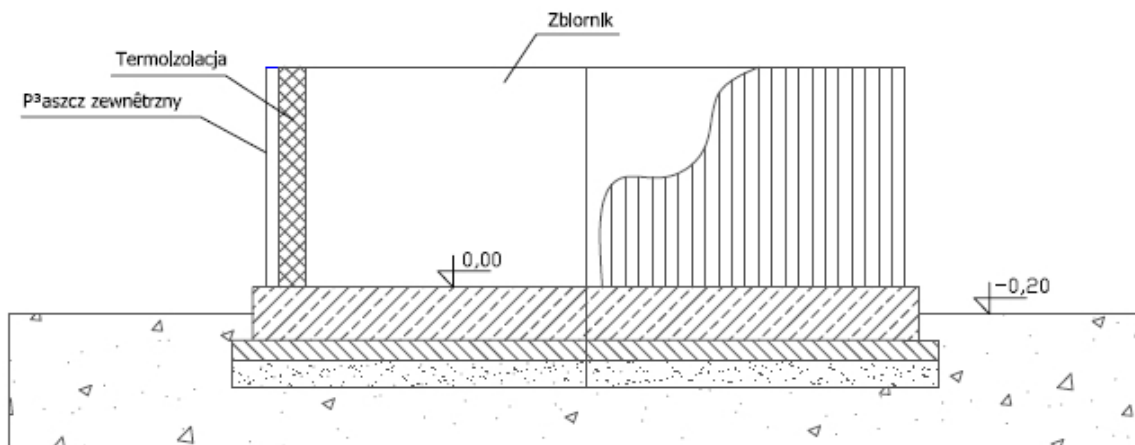
Rysunek wytycznych fundamentu służy jedynie opracowaniu projektu konstrukcyjnego fundamentu zbiornika i każdorazowo wymaga pozwolenia na budowę.

Zbiornik retencyjny wykonany ze stali węglowej lub stali nierdzewnej.

Właz rewizyjny dolny wykonywany na życzenie klienta.

ZBIORNIK RETENCYJNY
WYTYPYKOWANE FUNDAMENTU

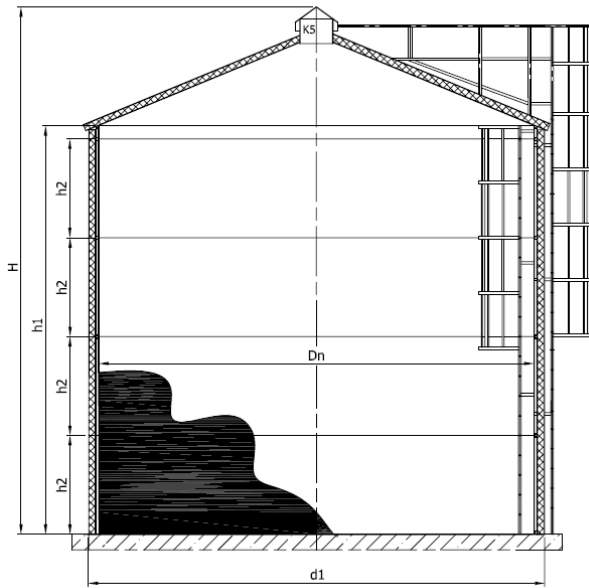
KARTA
KATALOGOWA



**ZBIORNIK RETENCYJNY PIONOWY
(0H18N9 LUB S235JR)**

KARTA
KATALOGOWA

WIDOK NA ZBIORNIK CZĘŚĆ BOCZNA



WIDOK NA ZBIORNIK CZĘŚĆ CZOŁOWA Z GÓRY

