

ŻELBETOWE ZBIORNIKI TORNADO - ZRT RETENCYJNE I PPOŻ.

Żelbetowe zbiorniki Tornado-ZRT wykorzystywane są przede wszystkim do retencjonowania wód opadowych oraz jako zbiorniki przeciwpożarowe. Mogą być wyposażane w dodatkowe urządzenia i akcesoria dopełniające cały układ w zależności od przeznaczenia. Zbiorniki Tornado-ZRT przeznaczone są również do magazynowania lub retencji ścieków przemysłowych, lub pochodzenia rolniczego, lub innego rodzaju medium np. wody technologicznej. Zbiorniki Tornado-ZRT mogą być również stosowane jako komory i obudowy: inspekcyjne, przepływowe, połączeniowe, do instalowania armatury, tłoczni, urządzeń technologicznych, separatorów lub pompowni, a także jako elementy instalacji oczyszczalni ścieków.

Modułowe zbiorniki żelbetowe
TORNADO - ZRT składają się
z monolitycznych
segmentów E-ZRT-E
o wymiarach

wewnętrznych:

max.

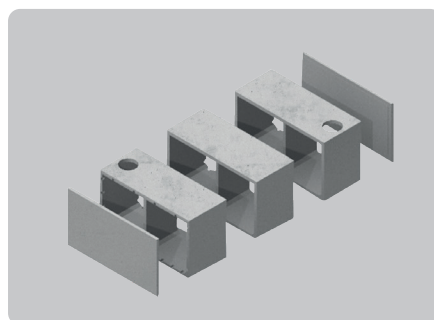
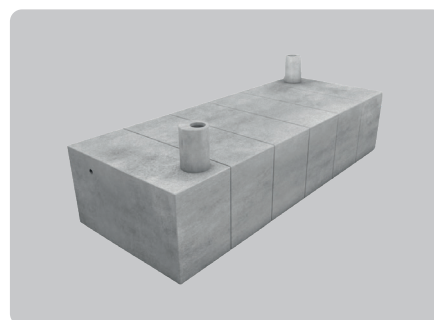
5640 x 2500 x 3000 mm

5640 x 2500 x 2500 mm

5640 x 2500 x 2000 mm

5640 x 2500 x 1500 mm

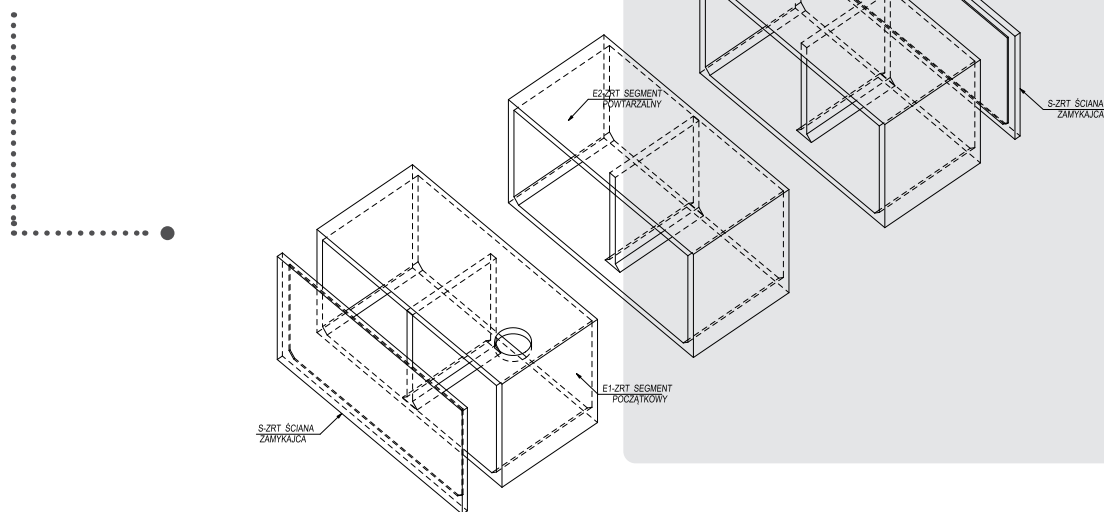
(szer. x dł. x wys.)



CECHY ZBIORNIKÓW ZRT:

- Segment E-ZRT-E zbiorników Tornado-ZRT zbudowany jest z dna, ścian bocznych, pokrywy oraz podpory wykonanych z samozagęszczalnej mieszanki betonowej **w jednym cyklu produkcyjnym**, gwarantującym **pełną monolityczność** w obrębie jednego segmentu.
- Monolityczność segmentów E-ZRT-E sprawia, że nie ma potrzeby osobnego transportowania elementów dennych, pokryw i podpór, a wymiary elementu są **dostosowane do wymagań normatywnych** dotyczących transportu drogowego – stanowi to rozwiązanie optymalne z punktu widzenia redukcji kosztu oraz czasu transportu elementów do miejsca przeznaczenia.
- Monolityczna konstrukcja segmentów gwarantuje **uzyskanie wieloletniej trwałości**, a zminimalizowana ilość elementów i połączeń pomiędzy nimi **redukuje ryzyko utraty szczelności** w czasie użytkowania.
- Pełna monolityczność segmentów przekłada się również na **skrócenie czasu montażu** poprzez ograniczenie ilości połączeń pomiędzy elementami koniecznych do wykonania na budowie.
- Segmenty E-ZRT-E posiadają **monolityczne skosy technologiczne** przy dnie zbiornika, które zapobiegają trwałemu osadzaniu się zanieczyszczeń.
- Zbiorniki mogą być przystosowane do zabudowy **w terenie zielonym** jak i **obciążonym ruchem samochodowym**.

WIZUALIZACJA ZBIORNIKA ZRT:



CENTRALA / WARSZAWA
ZAKŁAD PRODUKCYJNY:
ul. Strażacka 58
04-462 Warszawa

ZAKŁAD PRODUKCYJNY /
BABSK:
Babsk, ul. Polna 3
96-200 Rawa Mazowiecka

BIURO HANDLOWE /
RZESZÓW:
ul. Leszka Czarnego 4D
35-615 Rzeszów

NIP: 113-00-22-302
REGON: 010007690
KRS: 0000038922

PARAMETRY

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2020/1488 wydanie 2

ZNAKOWANIE



PARAMETRY TRWAŁOŚCIOWE

- Wytrzymałość na ściskanie: klasa betonu C45/55
- Wskaźnik w/c: $\leq 0,45$
- Klasa zawartości chlorków: Cl 0,2
- Stopień wodoszczelności: W12
- Stopień mrozodporności w wodzie: F150
- Nasiąkliwość: $\leq 5\%$
- Klasy ekspozycji betonu wg PN-EN 206+A2:2021-08, PN-B-06265:2022-08: XC4, XS3, XD3, XF4, XA1 (dodatkowo XA3 dla elementów oznaczonych HSR)

PRZYKŁADOWE AKCESORIA TOWARZYSZĄCE

- przewody ssawne ze stali nierdzewnej lub tworzywa sztucznego zakończone łączem wraz z elementami montażowymi,
- zestawy pompowe umożliwiające odprowadzanie wody do dalszych odcinków kanalizacji lub pobór wody do ponownego wykorzystania,
- regulatory przepływu limitujące maksymalny odpływ ze zbiornika zgodnie z określonymi przez gestora sieci warunkami technicznymi,
- kominki wentylacyjne ze stali nierdzewnej lub tworzywa sztucznego zapewniające odpowiednią wymianę powietrza,
- włazy żeliwne klasy A15, B125, C250, D400 o wymiarach dostosowanych do potrzeb projektu,
- drabiny zjazdowe ze stali nierdzewnej lub stopnie zjazdowe powlekane umożliwiające zejście na dno zbiornika.