

PROCEDIMIENTO MONTAJE DE HIDRANTE EN TUBOS DE FUNDICIÓN DE RED DE ABASTECIMIENTO.

(CÓD: PROC ABAST 02 HIDRANTE v012018)

Este montaje está presentado para realizar un corte en un tubo de fundición de DN150, implementando:

- Un hidrante de fundición de doble salida tipo "Barcelona" 2xØ75 (brida Ø100)
- Un carrete de fundición vertical Ø100 BB
- Un codo 90º de fundición Ø100 BB
- Una válvula de fundición de compuerta Ø100
- Una "T" de fundición con salida 100 embreada.

La válvula siempre deberá quedar registrada con un tubo de PVC 160mm, quedando el cuadradillo bien centrado y verticalizado para su posterior correcta manipulación.

El acabado en acera deberá constar de una tapa-registro en fundición dúctil tipo "AP" ó "URA".

Los racores de salida del hidrante deberán estar a una cota menor a 10 cm. de la rasante de acera.

Siempre se evitará la localización de la válvula y su registro en las calzadas. Las zanjas hasta la línea de fachada de la edificación deberán ser rellenadas con arena caliza cubriendo el tubo hasta 20 cm. por encima de éste, teniendo en cuenta su apoyo en cuna con este mismo material. A posteriori la zanja deberá ser repuesta con material de relleno tipo todo-uno bien compactado y repuesta la acera o firme en las mismas condiciones previas existentes.

De todas formas, todos los montajes tienen su casuística especial y hay que tratar cada uno individualmente. Es necesario **contactar con la brigada de obras para validar la toma** y realizar el seguimiento del montaje y los materiales empleados por la empresa instaladora que realice el trabajo.



PROCEDIMIENTO MONTAJE DE HIDRANTE EN TUBOS DE FUNDICIÓN DE RED DE ABASTECIMIENTO.

(CÓD: PROC ABAST 02 HIDRANTE v012018)

