

Made by



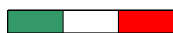
Distributed by

**EB Consulting**

[www.ebconsulting.info](http://www.ebconsulting.info)  
[eb.consulting@infinito.it](mailto:eb.consulting@infinito.it)

Cassaforma calibrata in materiale plastico per il confezionamento di provini cubici in calcestruzzo di 150 mm di lato (brevettata)

**EUROCUBO**

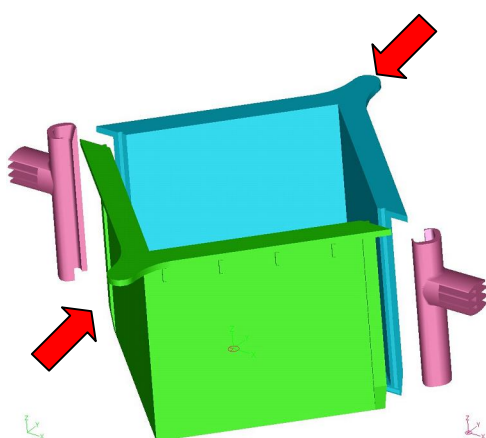


Made in Italy

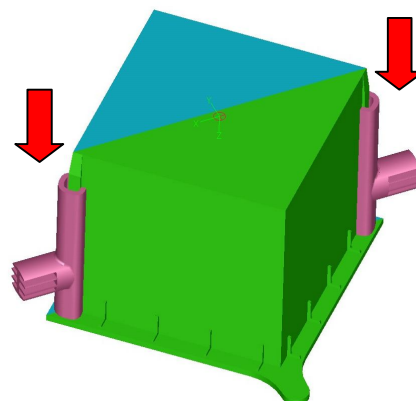
Prodotto la cui conformità, alle tolleranze specificate nella UNI EN 12390-1, è certificata dal Laboratorio MECCANO S.p.A. di Fabriano (AN) - Centro LAT n. 122

## MANUALE D'USO

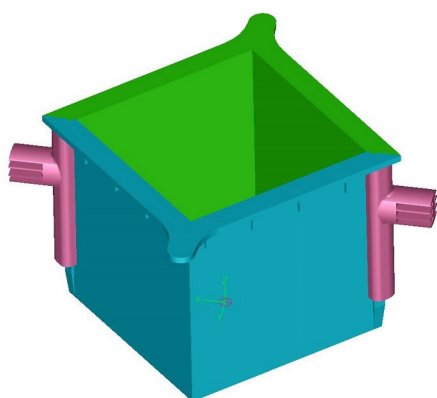
(seguire il verso delle frecce rosse)



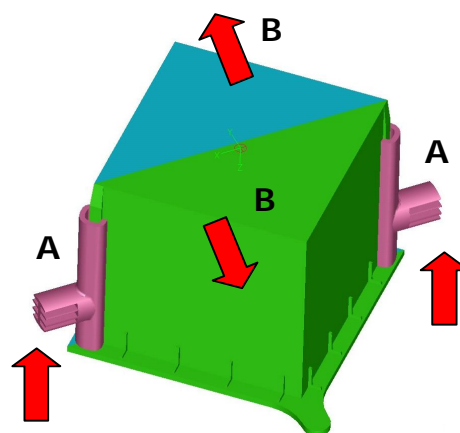
- 1) Assicurarsi che le diverse maschiature dei due elementi costituenti la cassaforma siano perfettamente pulite.  
Avvicinare i due elementi portando a battuta le due diverse maschiature.



- 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 calcestruzzo seguendo le prescrizioni impartite dalla UNI EN 12390-2.



- 4) Dopo 60÷72 ore dal confezionamento capovolgere la cassaforma e procedere alla sformatura del provino sfilando i due inserti laterali di chiusura (A), facendoli scorrere verso l'alto. Allontanare i due elementi (B) ed estrarre il provino.

La cassaforma **EUROCUBO** 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 rasatore in materiale plastico che può fungere anche da pestello costipatore.

**Il tutto nel pieno rispetto delle tolleranze dimensionali, di planarità delle facce e di perpendicolarità degli spigoli specificate nella UNI EN 12390-1 (Prova sul calcestruzzo indurito. Forma, dimensioni ed altri requisiti per provini e per casseforme).**

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 chilogrammo);
- ❑ della completa **riciclabilità** in termini ecologici;
- ❑ dell'ottenimento di **perfette superfici di prova**;
- ❑ dell'**inequivocabile marcatura** del provino, che il **D.M. 14.01.2008** al punto 11.2.5.3 rende cogente e che la **UNI EN 12390-2** al punto 5.4.1, prescrive.

Si possono infatti produrre versioni personalizzate di **EUROCUBO** realizzando, sulla superficie interna della faccia inferiore della cassaforma, particolari sigle, simboli e diciture in rilievo (per esempio: il nome del produttore del calcestruzzo, il timbro del Direttore dei Lavori, il riferimento ad un determinato lavoro, ecc.). Tali sigle, simboli e diciture rimarranno impresse sulla faccia opposta a quella di getto al momento del confezionamento del provino di calcestruzzo.

- ❑ di ridurre sensibilmente i **costi** per l'**imballaggio**, il **trasporto** e lo **stoccaggio** (una confezione da 6 pezzi misura 400 mm × 300 mm × 220 mm).

**Avvertenze: non esporre il prodotto ai raggi solari.**

**PULIRE SINGOLARMENTE I DUE SEMIGUSCI COSTITUENTI LA CASSAFORMA, PRIMA E DOPO IL SUO UTILIZZO. ASSICURARSI DI AVER RIMOSSO DAGLI STESSI I RESIDUI POLVEROSI RIMANENTI DAL PRECEDENTE UTILIZZO, IN PARTICOLARE LUNGO IL PERIMETRO DELLE MASCHIATURE PER GARANTIRE IL CORRETTO ASSEMBLAGGIO.**

**SI CONSIGLIA, PER AGEVOLARE L'INSERIMENTO E LA SUCCESSIVA SFILATURA DEGLI INSERTI LATERALI, DI LUBRIFICARE LE GUIDE DI CHIUSURA CON SILICONE SPRAY.**



**Confezionamento dei provini per prove di resistenza (rif. UNI EN 12390-2)**

#### **1) Campionamento**

Il campionamento del calcestruzzo fresco dovrà essere conforme alla UNI EN 12350-1.

#### **2) Preparazione e riempimento delle casseforme**

Si consiglia, al fine di prevenire l'adesione del calcestruzzo alla cassaforma, di rivestire la superficie interna della stessa con un sottile strato di agente disarmante.

I provini dovranno essere compattati almeno in due strati, ma nessuno strato dovrà avere spessore maggiore di 100 mm. L'ultimo strato potrà essere ricaricato durante l'operazione per compensarne il calo.

#### **3) Compattazione del calcestruzzo**

Il calcestruzzo dovrà essere compattato in modo da evitare un'eccessiva segregazione o comparsa di acqua superficiale.

La compattazione manuale dovrà essere eseguita con il pestello o barra di compattazione. Si distribuiranno i colpi di pestello o della barra di compattazione in modo uniforme su tutta la superficie della cassaforma. Assicurarsi che il pestello o la barra di compattazione non colpiscano il fondo della cassaforma mentre si compatta il primo strato e che non penetrino significativamente negli strati precedenti. Si sottoporrà il calcestruzzo ad almeno 25 colpi per strato.

#### **4) Spianamento della superficie**

Si toglierà il calcestruzzo in eccesso dalla parte superiore della cassaforma usando il pestello con movimento alternato a sega, allo scopo di livellarne la superficie.