

JORNADA TÉCNICA: TUBERÍAS PARA RIEGO

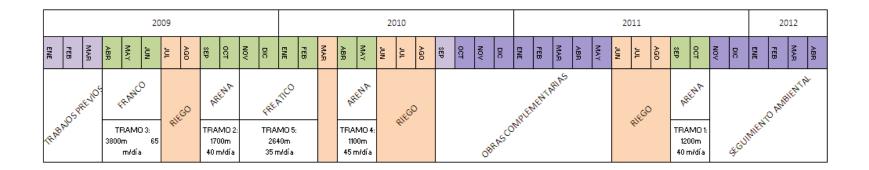
INSTALACIÓN Y TENDIDO DE TUBERÍAS DE RIEGO



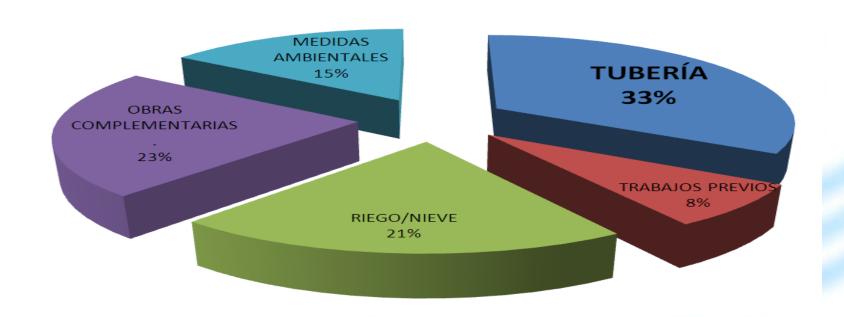
INSTALACIÓN Y TENDIDO DE TUBERÍAS DE RIEGO







TIEMPOS





TIPOS TUBERÍAS HABITUALES:

SIN/BAJA PRESIÓN (PN<2)

- ► PVC / PP / PEAD UNIÓN AUTOMÁTICA
- ► PRFV UNIÓN AUTOMÁTICA/QUÍMICA
- ► HORMIGÓN UNIÓN AUTOMÁTICA
- ► PVC RS (RIB STEEL)

 UNIÓN AUTOMÁTICA
- ► PEAD (↑ DN)
 UNIÓN ELECTRO-SOLDADA







CON PRESIÓN (PN>4)

- ► PVC UNIÓN AUTOMÁTICA
- ► PEAD UNIÓN SOLDADA
- ► PRFV UNIÓN AUTOMÁTICA/QUÍMICA
- ► HORMIGÓN

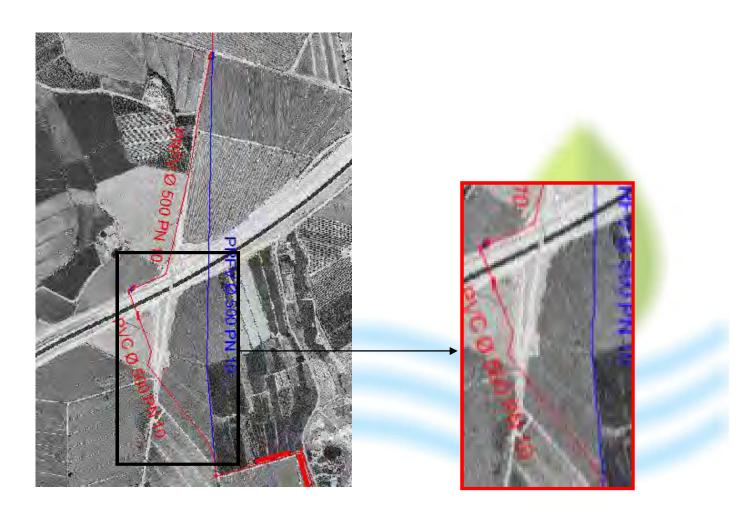
 UNIÓN AUTOMÁTICA/SOLDADA
- ► FUNDICIÓN UNIÓN MECÁNICA
- ► ACERO UNIÓN SOLDADA





REPLANTEO DE TRAZAS:

🖙 Trazados menos sinuosos, Reducción de puntos singulares, ...







REPLANTEO DE TRAZAS:

Evitar, si es posible, terrenos saturados y freáticos altos







REPLANTEO DE TRAZAS:

Evitar, si es posible, terrenos saturados y freáticos altos



De no poder evitarse, suponen:

- Elegir la tubería correcta.
- Elevados costes de ejecución.
- Ampliación del plazo ejecución.
- Mayor afecciones a las parcelas.
- Dificultad del montaje en zanja.





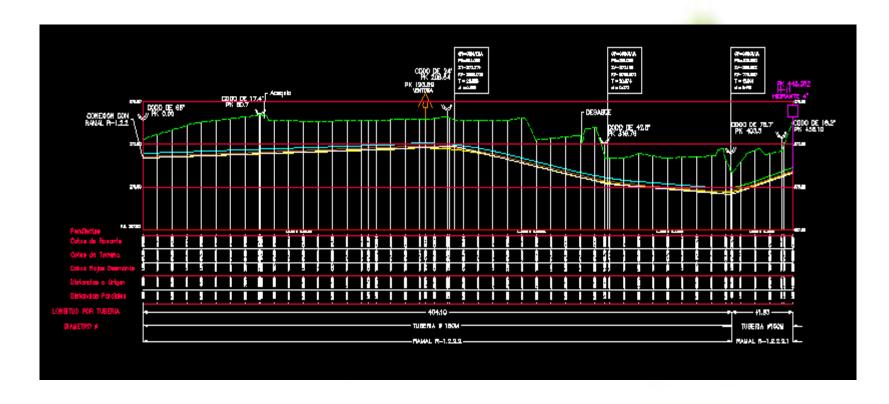


TUBERÍAS CON PRESIÓN



ELABORACIÓN DE LONGITUDINALES:

- Respetar grados desviación entre tubos (alzado y planta)
- Evitar longitudinales sinuosos, con pocos ptos. bajos y altos
- Para un buen control de la ejecución: Cotas rojas, Ubicación de piezas (codos, valvulerías, etc), Cambios de tuberías,

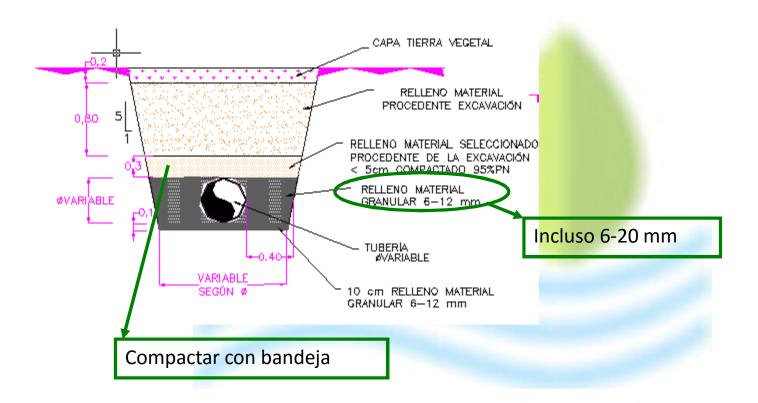






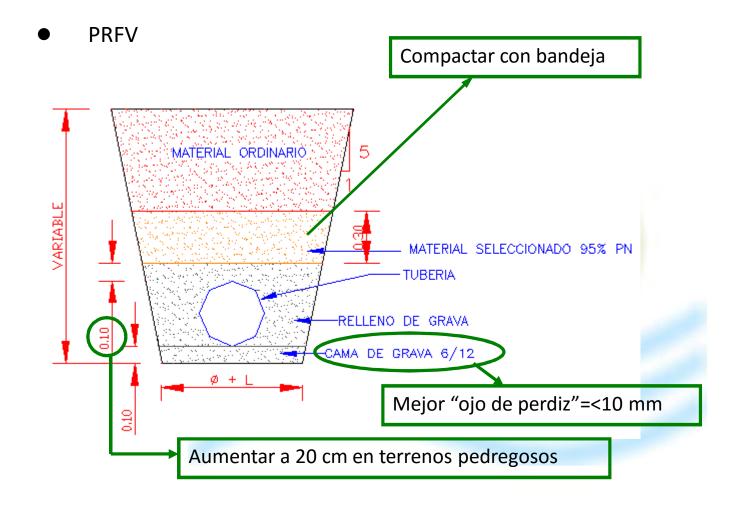
Secciones tipo recomendadas:

PVC-U / PVCo / PEAD / FUNDICIÓN / ACERO



DETERMINACIÓN DE SECCIONES TIPO

Secciones tipo recomendadas:



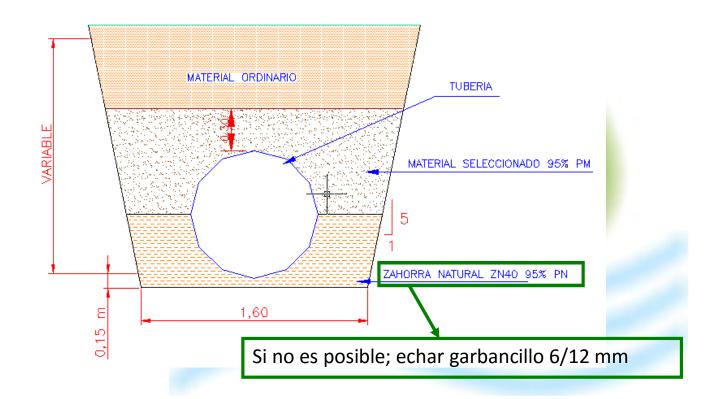




DETERMINACIÓN DE SECCIONES TIPO

Secciones tipo recomendadas:

TUBERÍAS DE HORMIGÓN (Armado y Postesado)





SIN/BAJA PRESIÓN

SELECCIÓN SEGÚN PRECIO

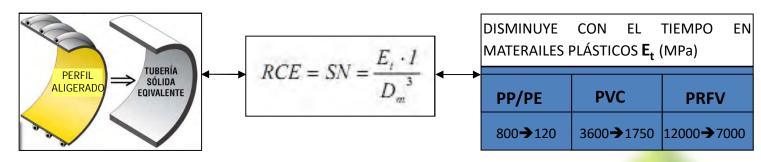


F RELLENO/COMPACTACIÓN vs CAPACIDAD MECÁNICA

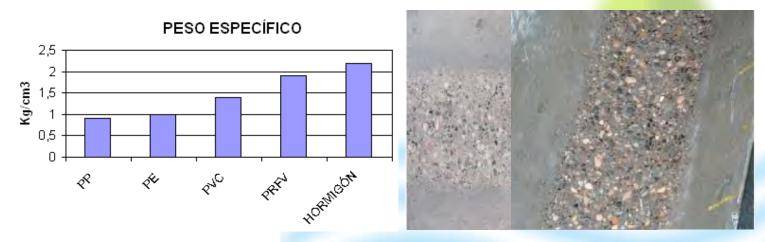
- ► TUBERÍAS PLÁSTICAS → MAYOR INFLUENCIA DEL RELLENO
 - •EL TERRENO APORTA EL 85% DE LA RESISTENCIA TOTAL AL CONJUNTO ESTRUCTURA-TERRENO
- ► TUBERÍAS RÍGIDAS → MENOR INFLUENCIA DEL RELLENO
 - ●EL TERRENO APORTA EL 15% DE LA RESISTENCIA TOTAL AL CONJUNTO ESTRUCTURA-TERRENO
- MAYOR CALIDAD DEL RELLENO ► ↑ COSTE EJECUCIÓN
- ☐ ↑ INFLUENCIA RELLENO ► ↑ DIAMETRO TUBERÍA



SIN/BAJA PRESIÓN



GOTRAS CARACTERÍSTICAS



- ► COMPORTAMIENTO HIDRAÚLICO (RUGOSIDAD)
- **▶ FLEXIBILIDAD**

PVC o PEAD CORRUGADO







INTRODUCCIÓN

TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN

TUBERÍAS CON PRESIÓN



xx regantes - xxx ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

C.R. CANAL MONEGROS SVIII

Poleñino (Huesca)

XXXXXXXXXXXX €

TUBERÍA DE HORMIGÓN ARMADO

CÁLCULO MECÁNICO

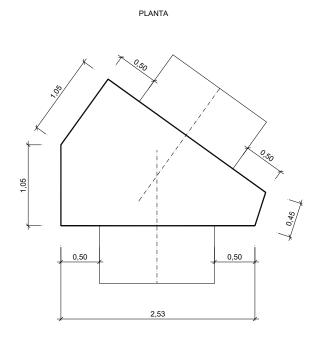


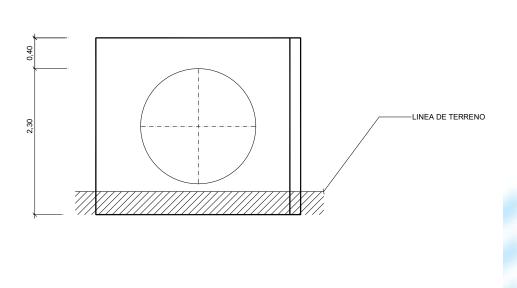




TUBERÍA DE HORMIGÓN ARMADO

DIMENSIONADO DE ANCLAJES





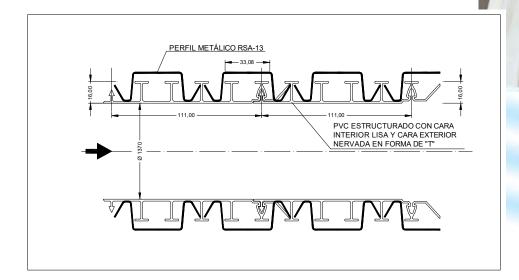
ALZADO

TUBERÍA DE HORMIGÓN ARMADO

CÁLCULO DE LA PARED ESTRUCTURAL DE LA TUBERÍA

Fotografía tubo PVC-RSA

Detalle sección constructiva





xx regantes - xxx ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

C.R. MOLI DE PALS

Pals (Girona)

XXXXXXXXXXX €

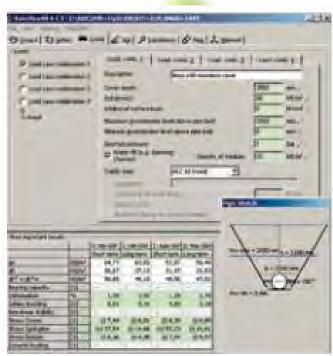
CÁLCULO DE LA PARED ESTRUCTURAL DE LA TUBERÍA

$$RCE = SN = \frac{E_t \cdot l}{D_m^3}$$

- ► CÁLCULO MECÁNICO SEGÚN NORMA (ATV-A127 / UNE-CEN/TR 1295-3)
- ► RELLENO LO MÁS ECONÓMICO POSIBLE. ASEGURAR INSTALACIÓN 50 AÑOS







- INSTALACIÓN DE TUBERÍA EN OBRA
- ► UNIÓN ELECTROSOLDADA. POSIBILIDAD DE COLOCAR EN ZANJA VARIOS TUBOS



54 METROS. TRES MÁQUINAS



- INSTALACIÓN DE TUBERÍA EN OBRA
- ► UNIÓN ELECTROSOLDADA. POSIBILIDAD DE COLOCAR EN ZANJA VARIOS TUBOS



MÍNIMA PRESENCIA DE OPERARIOS EN ZANJA CON FREÁTICOS ALTOS







- INSTALACIÓN DE TUBERÍA EN OBRA
- ► FLEXIBILIDAD DE LA TUBERÍA



TUBERÍA FLEXIBLE

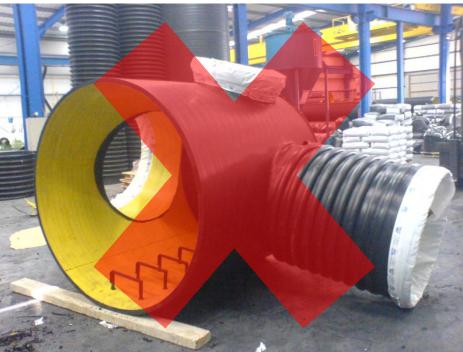
GIROS SIN PIEZAS ESPECIALES

SOLDADO PIEZAS FUERA DE ZANJA

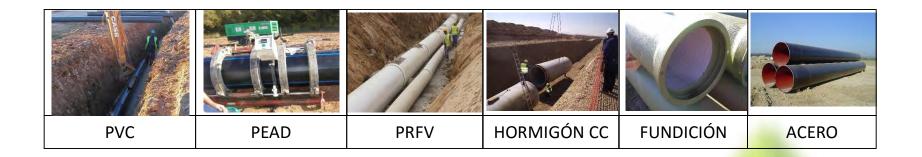


- INSTALACIÓN DE TUBERÍA EN OBRA
- ► PIEZAS ESPECIALES INTEGRADAS. CARTELAS









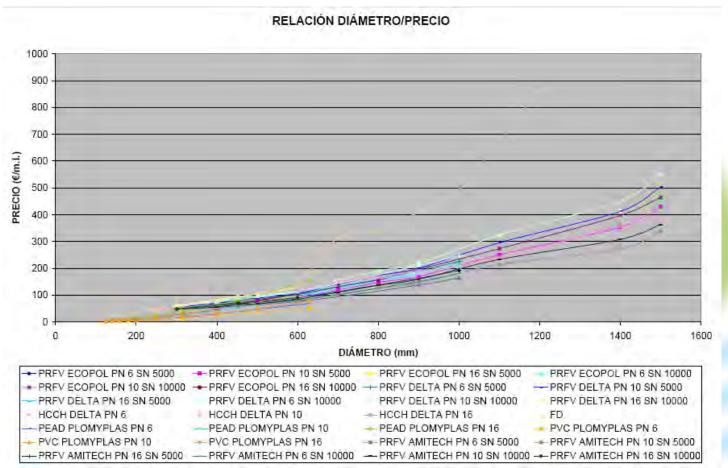
RANGO DE DIÁMETROS MÁS HABITUALES

	100-300	400	500	600	700	800	1000	1200	>1200
PVC									
PEAD									
PRFV									
FD									
ACERO									
HPCC									



► ACTUALIZACIÓN CONSTANTE DE PRECIOS DE TUBERÍAS

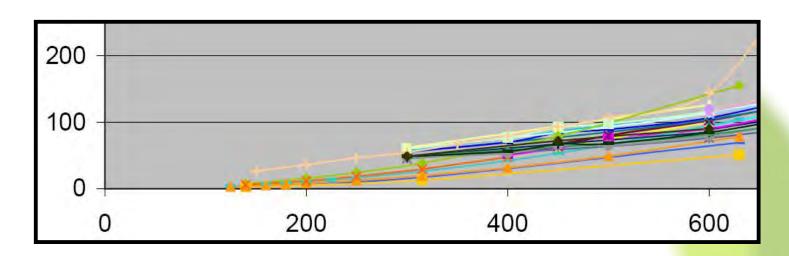
	100-300	400	500	600	700	800	1000	1200	>1200
PVC									
PEAD									
PRFV									
FD (K7)									
ACERO									
HPCC									





► ACTUALIZACIÓN CONSTANTE DE PRECIOS DE TUBERÍAS

	100-300	400	500	600	700	800	1000	1200	>1200
PVC									
PEAD									
PRFV									
FD (K7)									
ACERO									
HPCC									



	% LONGITUD s/TOTAL OBRA	% COSTE s/PRESUPUESTO TOTAL
DN ≦ 200 mm	25	5
200 <dn>400 mm</dn>	30	15
400≦DN>600 mm	25	30
DN ≧ 600 mm	20	50

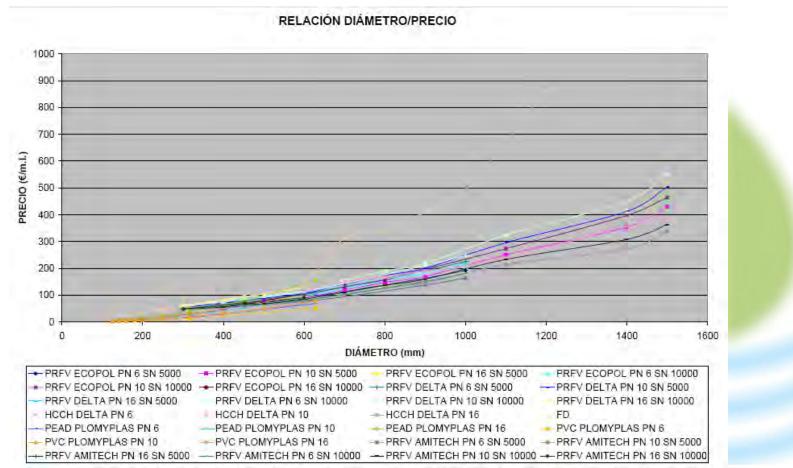
<DN400→55%LONG. TOTAL /// 20%COSTE TOTAL

PARA DN<400 (PN10): EN COSTES. FD 60%> PEAD 5%> PVC



► ACTUALIZACIÓN CONSTANTE DE PRECIOS DE TUBERÍAS

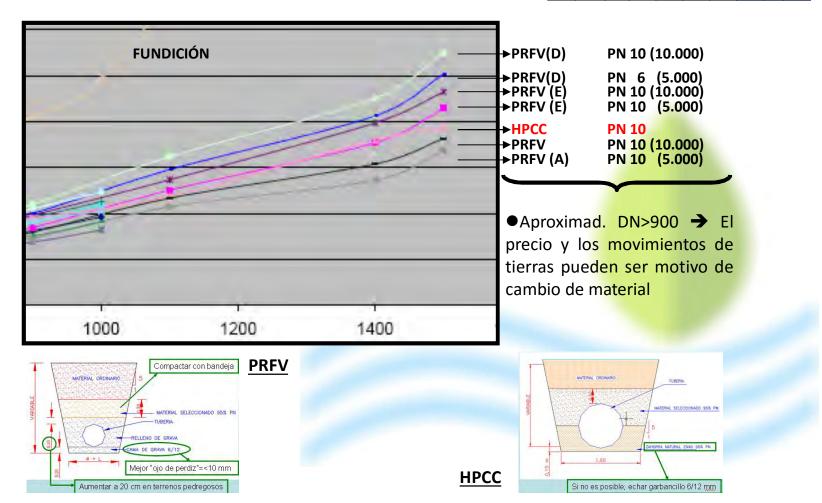
	100-300	400	500	600	700	800	1000	1200	>1200
PVC									
PEAD									
PRFV									
FD (K7)									
ACERO									
HPCC									





► ACTUALIZACIÓN CONSTANTE DE PRECIOS DE TUBERÍAS

	100-300	400	500	600	700	800	1000	1200	>1200
PVC									
PEAD									
PRFV									
FD (K7)									
ACERO									
HPCC									

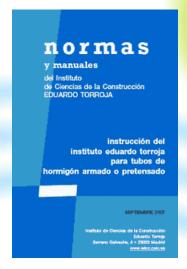


DE AGRICULTURA Y PESCA.

- ► OPTIMIZACIÓN → INCLUIR TUBERÍA, MONTAJE Y MOV. TIERRAS
- ► INCLUIR EN EL PLIEGO LA NORMATIVA DE CADA MATERIAL

	NORMATIVA	GUIA TÉCNICA	DIFERENTES MÉTODOS DE FABRICACIÓN			
PVC	C UNE-EN 1452 ASETUB		NO			
PEAD	UNE-EN 12201	ASETUB	NO			
PRFV	UNE-EN 1796	CEDEX-SEIASA-TRAGSA 2017	SI (FILAMENT WINDING/MANDRIL FIJO/CENTRÍGUGO)			
FD	UNE-EN 545:2007	NO	NO			
ACERO	CERO EN 10224:1998 NO		NO			
HPCC (HA)	HPCC (HA) UNE-EN 639 EDUARDO TORROJA SEPT 2007		NO			



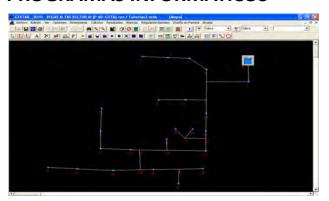






CÁLCULO HIDRÁULICO DE UNA RED DE RIEGO

▶ PROGRAMAS INFORMÁTICOS



- RADIO HIDRÁULICO TUBERÍAS
- RUGOSIDAD
- ●TABLA PRECIOS TUBERÍAS

▶ DN → Díametro interior / Diámetro exterior / Denominación

DN	PVC	PEAD	PRFV	FD	НРСС/НА	ACERO
D. exterior	Х	X	SERIE B			X
D. interior			SERIE A	X	Х	

► MAYORAR CONVENIENTEMENTE EL VALOR DE RUGOSIDAD

hf	HAZEN-WILLIANMS	MANNING'S	DARCY-WEISBACH (mm)
PLASTICO	140-150	0,011-0,015	0,0025
ACERO	140-150	0,015-0,017	0,15
FD revestida	120-140	0,012-0,017	0,03
НРСС/НА	120-140	0,012-0,017	0,025



CÁLCULO HIDRÁULICO DE UNA RED DE RIEGO

▶ DISTINTO COMPORTAMIENTO ANTE TRANSITORIOS

●FÓRMULA DE JOUKOWSKY

↑ CELERIDAD → ↑ GOLPE ARIETE

MATERIAL	E (kg/m2)	Кс	Dm (mm)	e (mm)	a (ms)
FUNDICIÓN	17X10 ⁹	0,59	500	9	1.100
ACERO	21X10 ⁹	0,48	500	5	1.011
HORMIGÓN	3X10 ⁹	3,33	500	40	1.044
PVC-U	3X10 ⁹	33,33	500	24	363
PE	10 ⁸	100	500	24	214
PRFV	2X10 ⁹	5	500	7	492

FUENTE: GÚÍA TÉCNICA DEL CEDEX



▶ OTRAS CONSIDERACIONES

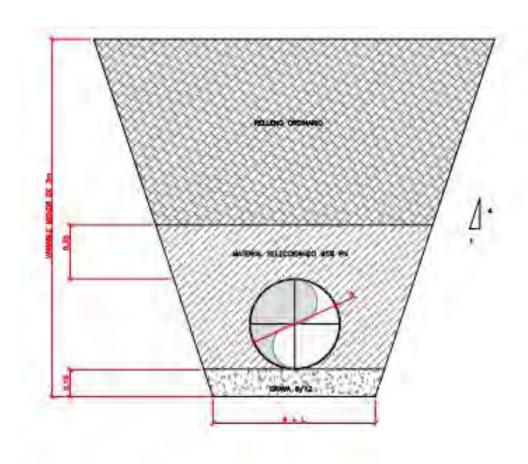
- CORRECTO DIMENSIONADO DE VENTOSAS
- ●CÁLCULO MECÁNICO → F(TUBERÍA/TERRENO/CARGAS/CONTROL EJECUCIÓN / SOCIALES)
- ANGULOS DE DESVIACIÓN ENTRE TUBERÍAS
- CORRECTA SELECCIÓN DE PIEZAS ESPECIALES

ENTORNO AL 3% PRESUPUESTO TOTAL
MEJOR OPCIÓN NO PROVOCA GRANDES VARIACIONES PRESUPUESTARIAS
EMPLEO SEGÚN TUBERÍA CONSIDERADA



PVC-U y PVC-O

SECCIÓN TIPO







xx regantes - xxx ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

C.R. LA CONCEPCIÓN

Tamarite de Litera (Huesca)

XXXXXXXXXXX €





PVC-U y PVC-O



CONTROL DE CALIDAD

CRITEROS DE CONFORMIDAD

- ► Control dimensional –UNE-EN ISO 3126:2005 ERRATUM 2007
- ► Propiedades de **Tracción** -.ISO 6259-2:1997





▶ Resistencia al **Diclorometano** -.ISO 9852:2007



Fotografías muestra tras ensayo DICLOROMETANO





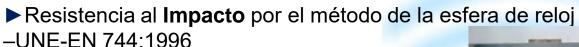
CONTROL DE CALIDAD

CRITEROS DE CONFORMIDAD

- ► Resistencia a **Presión Interna** –UNE-EN ISO 1167-1:2006
- ► Resistencia a la **Presión Interna a Corto Plazo de Embocaduras** de Tubos Integrados –UNE-EN ISO

1167.1:2006













LF°

CONTROL DE CALIDAD

CRITEROS DE CONFORMIDAD

LO1	[E 1			TUBOS		
DN	ml	Control Dimensional	Impacto	Tracción	P. interna 20°C 1 h	P. interna embocaduras
110	5.180	NO CUMPLE	CUMPLE			
125	3.074	CUMPLE			CUMPLE	
140	1.079	NO CUMPLE				CUMPLE
160	510	CUMPLE		CUMPLE		
200	2.076	CUMPLE	CUMPLE		CUMPLE	
250	2.850	NO CUMPLE		NO CUMPLE (800 m) CUMPLE		
315	2.454	NO CUMPLE	CUMPLE			
400	1.614	NO CUMPLE		CUMPLE		
500	3.408	NO CUMPLE	CUMPLE	NO CUMPLE	CUMPLE	

LOTE 2		TUBOS				
DN	ml	Control Dimensional	Impacto	Tracción	P. interna 20°C 1 h	P. interna embocaduras
110	2.226	CUMPLE				NO CUMPLE
160	2.736	CUMPLE	NO CUMPLE		CUMPLE	
200	3.240	NO CUMPLE		CUMPLE		
250	3.894	CUMPLE	CUMPLE	CUMPLE		
				CUMPLE		
315	3.330	CUMPLE				
400	8.424	NO CUMPLE		NO CUMPLE		
500	3.642	NO CUMPLE		NO CUMPLE		
500	3.408	NO CUMPLE	CUMPLE	NO CUMPLE	CUMPLE	





RESUMEN DE RESULTADOS

	CUMPLE (m)	NO CUMPLE (m)	TOTAL (m)
LOTE 1	7.710	14.535	22.245
LOTE 2	7.224	20.268	27.492
TOTAL	14.934	34.803	49.737
%	30,0%	70,0%	

CONCLUSIONES

- ► Retraso en la ejecución al tener que devolver a fábrica los tubos no conforme a norma.
- ► Posteriormente, antes de enviar a obra los tubos se realizaban los ensayos <mark>en la fábrica. Los res</mark>ultados de dichos ensayos en fábrica se contrastaban con laboratorio acreditado, y fueron conforme a norma.
- ► La fabricación de los tubos de PVC se realizan mediante una mezcla de diferentes materias primas. La calibración de los dosificadores de materia prima es necesario comprobarla en cada lote de fabricación, porque de un cambio de diámetro a otro se modifican los parámetros del porcentaje de materia prima.
- ► Se deben realizar como mínimo dos pruebas diferentes por lote, ya que la dosificación de la materia prima debe ser equilibrada, tubos excesivamente válidos en un ensayo probablemente son deficientes en otro.



TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PVC-U y PVC-O

☑ VERTIDO DE GRAVA



VERTIDO DE GRAVILA CON HORMIGONERA O DUMPER EN PARALELO A LA ZANJA

MENORES ANCHOS DE TRABAJO

SÓLO ES POSIBLE EN TERRENOS ESTABLES



☑ VERTIDO DE GRAVA



VERTIDO DE GRAVILLA CON CAMIÓN HORMIGONERA EN TERRENO POCO ESTABLE



ZANJAS ABIERTAS DURANTE TIEMPO PROLONGADO



PVCm: "DESENCHUFE" DE TUBOS POR INUNDACIÓN



PINZAMIENTO DE UNA JUNTA DE PVC





RELLENO DE ZANJA NO COMPACTADO



HUNDIMIENTO DE ZANJA AL NO COMPACTAR AL 95% PM

SI NO SE COMPACTA HAY QUE DEJAR CABALLÓN



TUBOS DAÑADOS POR EL SOL



TONALIDADES MORADAS
EN EL EXTERIOR DEL
TUBO





FORZADO DE TUBOS. DESVIACIÓN EXCESIVA





FALTA DE RECUBRIMIENTO

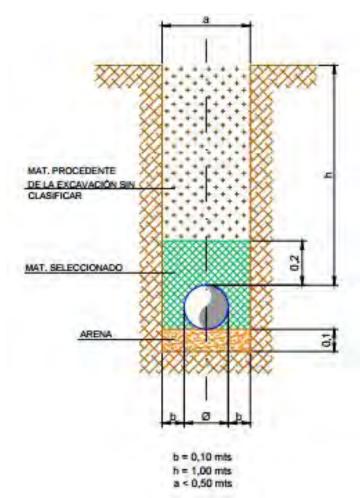








PEAD









TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN

TUBERÍAS CON PRESIÓN



60 regantes-190 ha

38 hidrantes

Embalse 169.000 m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: 26,19 km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: 19,24 km de PEAD (40-200 mm)

C.R. FOIA DEL POU

Montaverner (Valencia)

4.400.204,59 €



TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV

PISOS DE RIEGO. IMPORTANTE AHORRO EN COSTES ENERGÉTICOS





Red distribución y tubería de impulsión: 26,19 km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: 19,24 km de PEAD (40-200 mm)









TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PEAD

DEFICIENTE SOLDADURA



FUGA EN LA UNIÓN ENTRE TUBERÍAS

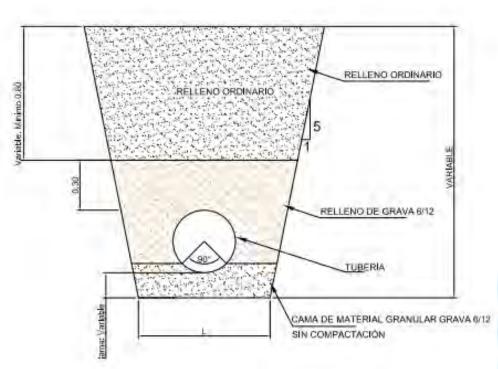


INCORRECTO BISELADO













TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN **TUBERÍAS CON PRESIÓN**



PRFV



REPLANTEO DEL TRAZADO DE LAS TUBERIAS

- ► INTENTAR ALINEACIONES RECTAS, UBICANDO ELEMENTOS HIDRAULICOS JUNTO A CAMINOS Y PUNTOS DE FACIL ACCESO
- ► ACOPIO DE MATERIALES A PIE DE TRAZADO Y REVISIÓN VISUAL DEL MATERIAL RECIBIDO









TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV



EJECUCIÓN DE LA RASANTE Y CAMA DE LA TUBERÍA

- ► EXCAVACIÓN DEL TERRENO CON MEDIOS MECANICOS
 - RASANTEO DEL FONDO DE LA ZANJA
- ANCHURA EN SOLERA DE ZANJA SUFICIENTE PARA EL MONTAJE POSTERIOR DE TUBOS
 - TALUD CON INCLINACIÓN QUE APORTE SEGURIDAD
- ► SOLERA CON MATERIAL GRANULAR DE APOYO
 - ESPESOR EN FUNCION DEL DN DE LOS TUBOS
- GRANULOMETRÍA DEL ÁRIDO Y CONTROL DE CALIDAD DEL MISMO
 - ESPECIAL ATENCIÓN A SOLERA DE ROCA
- TERRENOS BLANDOS, MATERIAL GRANULAR DE TAMAÑO SUPERIOR QUE APORTE CONSISTENCIA
 - EVITAR PRESENCIA DE FREATICOS









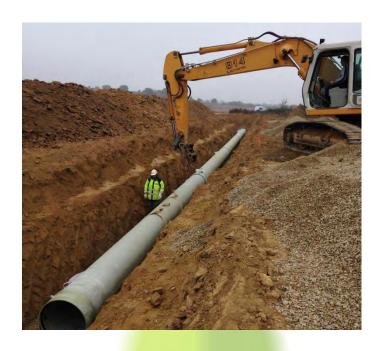


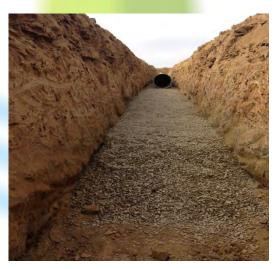
INSTALACIÓN DE LA TUBERÍA

- ► ACOPLAMIENTO DE TUBOS EN ZANJA
 - TRAMOS PRIORITARIAMENTE RECTOS
 - SEGURIDAD EN EL TRABAJO
 - MEDIOS MECÁNICOS ADECUADOS
 - DISOLVENTES, EN CASO DE SER NECESARIOS
- ► TAPADO DE LA TUBERÍA
 - ÁRIDO CON GRANULOMETRÍA ADECUADA











TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV



- ► DETALLES DE LA INSTALACIÓN
- INSTALACIÓN DE TUBOS CORTOS PARA EVITAR EXCESIVA RIGIDEZ EN LA TUBERÍA
- ANTES Y DESPUES DE DERIVACIONES
- ANTES Y DESPUES DE CODOS
- RECOMENDABLE, A LA ENTRADA Y SALIDA DE ARQUETAS DE SECCIONAMIENTO







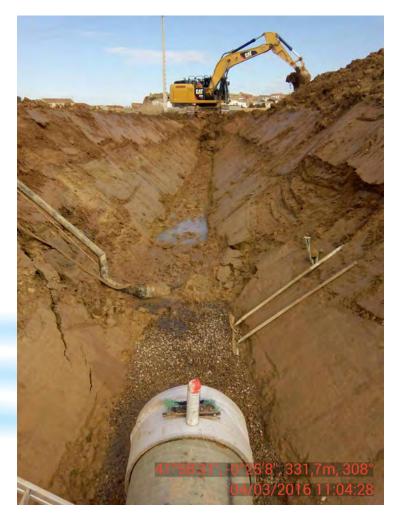


► TERRENOS BLANDOS:

- PRESENCIA DE FREÁTICOS
- BAJA CAPACIDAD PORTANTE DEL TERRENO
- MENOR SEGURIDAD PARA TRABAJAR
- CAMBIAR METODO DE TRABAJO

► MÉTODO DE TRABAJO

- EN FUNCION DE LA CAPACIDAD PORTANTE DEL TERRENO BLANDO: SANEO PROFUNDO O APORTE DE MATERIAL PARA MEJORAR LA CAPACIDAD PORTANTE





TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN

TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV



- ► MÉTODO DE TRABAJO
 - ZANJA CON TALUDES TENDIDOS
 - APORTE DE BOLO DE RIO EN SOLERA, PARA PROTECCIÓN DE LOS TALUDES FRENTE A DERRUMBES.
 - GEOTEXTIL PARA EVITAR MIGRACIONES DE LAS APORTACIONES DE ÁRIDOS.













- ► MÉTODO DE TRABAJO
 - TAPADO ORDINARIO







xx regantes - xxx ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

C.R. LA CONCEPCIÓN

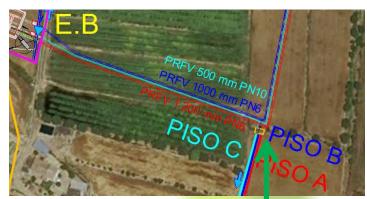
Tamarite de Litera (Huesca)

XXXXXXXXXXX €



PISOS DE RIEGO. IMPORTANTE AHORRO EN COSTES ENERGÉTICOS

- ► OBLIGA A INCREMENTAR LA INSTALACIÓN DE MAYOR LONGITUD DE TUBERÍA
- ► PARA REDUCIR EL MOVIMIENTO DE TIERRAS Y LA SUPERFICIE DE AFECCIÓN OBLIGA INSTALAR TUBERÍA PARALELA EN LA MISMA ZANJA



PROBLEMAS EN LA EJECUCIÓN EN OBRA

- ▶ DISEÑO Y EJECUCIÓN DE CRUCES DE TUBERÍAS
- ▶ DISEÑO Y EJECUCIÓN DE ANCLAJES DE TUBERÍAS

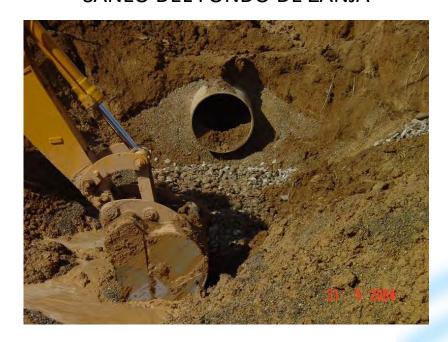






MEJORA DE LA CAPACIDAD PORTANTE DE UN SUELO

SANEO DEL FONDO DE ZANJA



APORTE MATERIAL SÍLICEO. BOLOS





MEJORA DE LA CAPACIDAD PORTANTE DE UN SUELO

APORTE PRÉSTAMO CON CAMIÓN



RASANTEO DE CAMA CON GRAVILLA





MEJORA DE LA CAPACIDAD PORTANTE DE UN SUELO

COLOCACIÓN DE LA TUBERÍA



RELLENOS CON GRAVILLA







TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV

ROTURAS DE PIEZAS ESPECIALES





EJECUCIÓN DE UN ANCLAJE DEFECTUOSO SOBRE UNA PIEZA ESPECIAL DE PRFV



CLÁSICO "SOMBRERO" EN UNA PIEZA DE PRFV POR PUNZONAMIENTO EN EL TRASIEGO



TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



PRFV

ZANJAS CON TRAZADO SINUOSO





GRADO DESVIACIÓN EN TUBOS<2º. RECTIFICAR LA ZANJA























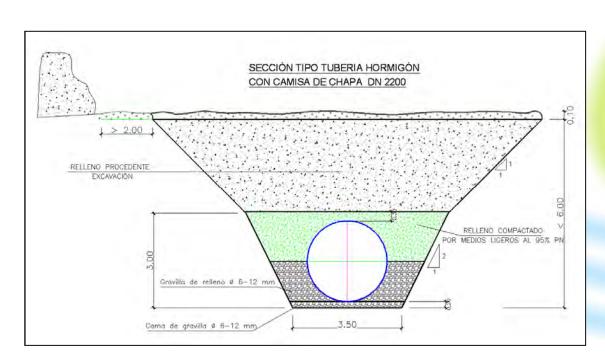
ZANJA TIPO

TALUDES: 1H:2V de 0 a 3 m y 1H:1V hasta coronación

FONDO DE ZANJA: 3,5 m

GRAVILLA: 6-12 mm en base y hasta mitad de tubo

RELLENO COMPACTADO: 95 % PM hasta 20 cm por encima de la coronación







VENTAJAS

BUEN COMPORTAMIENTO FRENTE AL ESFUERZO

► ACCIONES EXTERIORES: Esfuerzos absorbidos fácilmente

Tapado fácil y seguro

► ACCIONES INTERIORES: Presión y Depresión

IF HORMIGÓN INTERIOR Y EXTERIOR

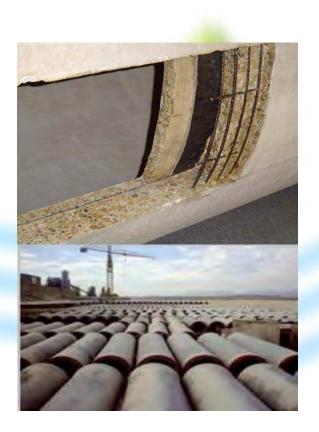
► NÚCLEO: ESTADO TENSIONAL MUY FAVORABLE PARA EL TUBO

► **NÚCLEO**: NO MODIFICA LAS CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS DEL AGUA

EXTERIOR: BARRERA IMPERMEABLE

FABRICACIÓN EN SERIE

► UNIFORMIDAD DN y ESPESORES







☑ VENTAJAS

□ HORMIGÓN → AMBIENTE BÁSICO CHAPA y ARMADURAS





□ HORMIGÓN EXTERIOR → PEDIR SULFORESISTENTE

- ► TERRENO ↑ [SULFATOS] → ETRINGITA
- ► HORMIGONES ADECUADOS: CEM III y CEM IV (↑ ESCORIAS)

TUBERÍA PRACTICAMENTE INAMOVIBLE

- ► CON APOYO GRANULAR
- ► RELLENO ÓPTIMO Y COMPACTADO
- ► ↓ DISMINUCIÓN ASIENTOS DIFERENCIALES





VENTAJAS

- FLOTABILIDAD MINIMIZADA POR SU PESO
- TUBO NO SENSIBLE A LA FATIGA POR VARIACIÓN PRESIÓN
- **DETERIOROS EN EL MANEJO NO ES UN PROBLEMA**
- CARACTERÍSTICAS RESISTENTES HORMIGÓN MEJORAN
- RELLENO DEFICIENTE NO AFECTAN AL COMPORTAMIENTO





VALOR RUGOSIDAD NO EMPEORA CON EL TIEMPO



TIPOS DE UNIONES

UNIÓN FLEXIBLE

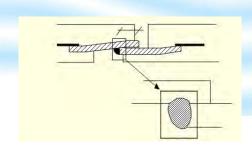
- ► ANILLO ELÁSTICO DE GOMA → ESTANQUIDAD
- ► CUIDADOSO MONTAJE DE LOS CORDONES
- ► NORMA ISO 2230 → ALMACENAJE DE JUNTAS

UNIÓN RÍGIDA

- ► JUNTAS SOLDADA → SOLAPE BOQUILLA > 40 mm
- ► DN<800 mm → SOLDADURAS EXTERIORES
- ► RECOMENDACIÓN: HORMIGONADO IN SITU DE LAS JUNTAS
- ▶ DOS CORDONES CON ESPESORES DE CHAPA > 8 mm
- ► LIQUIDOS PENETRANTES → ESTANQUIDAD











INSTALACIÓN Y EJECUCIÓN

TRANSPORTE

► LO IDEAL, INSTALAR TUBERÍA DESDE CAMIÓN VS ACOPIOS





► EXCAVACIÓN Y PREPARACIÓN DE LA ZANJA

- REPLANTEO TRAZA → ESTACAS CADA 20 m (SEÑALAR PTOS SINGULARES)
- EXCAVACIONES SEGÚN SECCIONES TIPO
- CAMA GRANULAR 25-30 cm (NIVELACIÓN LASER), NO COMPACTAR





INSTALACIÓN Y EJECUCIÓN

MONTAJE

INSTALACIÓN EN ZANJA CON GRUA (4 TUBOS POR POSICIÓN)



INSTALACIÓN EN ZANJA CON EXCAVADORA











INSTALACIÓN Y EJECUCIÓN

MONTAJE

INSTALACIÓN EN ZANJA CON GRUA (4 TUBOS POR POSICIÓN)



INSTALACIÓN EN ZANJA CON EXCAVADORA











INSTALACIÓN Y EJECUCIÓN

TAPADO

► VERTIDO UNIFORME → EVITAR DESPLAZAMIENTOS





PIEZAS ESPECIALES

► EXTREMOS SOLDADOS o ENCHUFADOS (Cabezales de taller)







1.100 regantes - 2.700 ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

C.R. PÁRAMO BAJO SECTOR IV y V

Zotes del Páramo (León)





MONTAJE DE LA TUBERÍA











RELLENOS Y COMPACTADOS



Una vez instalado el tubo se procede a rellenar la sección de grava 6-12 mm hasta la mitad de la tubería. A continuación se aportan tongadas de 40 cm por la que pasaran los dos rodillos de 2.500 kg compactando en paralelo para evitar el traslado de cargas laterales a la tubería.





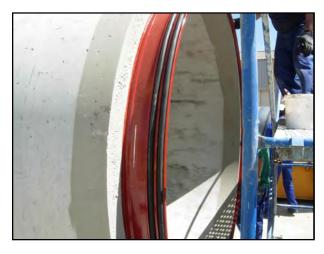




SISTEMA DE DOBLE JUNTA



El sistema de unión mediante doble junta de goma confiere a la tubería doble seguridad en la unión además de permitir realizar la comprobación de su correcto montaje. La cavidad formada por la doble junta sirve para realizar una prueba de presión con aire de un par de minutos a 3 bar en la que se comprueba que no cae la presión. Con esto se evita el empleo de galgas usadas en el montaje de tuberías de junta simple.









ELEMENTOS SINGULARES

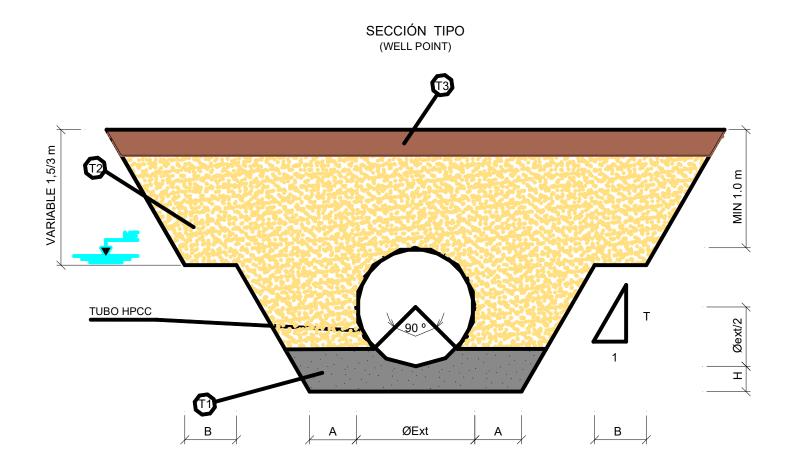








WELL POINT







S WELL POINT













WELL POINT







- SISTEMA UTIL DE CONTROL FREÁTICO
- ➤ LONGITUD WELL-POINT vs LONGITUD INSTALAC ION TUBO
- > COMPETITIVO EN COSTE

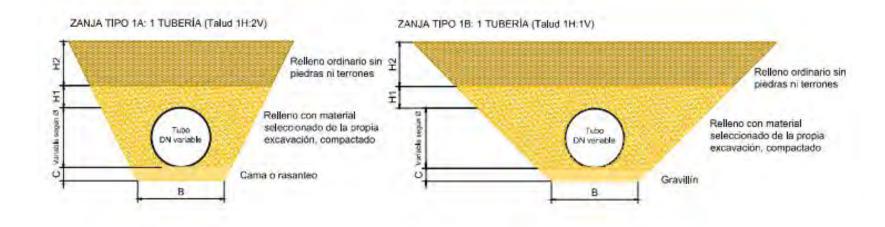


INTRODUCCIÓN

TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



<u>FUNDICIÓN</u>





1.100 regantes - 2.700 ha

xx hidrantes

Embalse xxxxx m³

Telecontrol – Sistema integrado de Gestión- Sensórica

3 Grupos de bombeo.Potencia 249 kW. Ins. Eléctricas 1.100 KVAs

Red distribución y tubería de impulsión: xxxx km de PEAD (90-450 mm)

Red terciaria: xxxx km de PEAD (40-200 mm)

JUNTA CENTRAL USUARIOS DEL SUR DEL GUARO Torre del Mar (Málaga) 15.337.999,79 €



FUNDICIÓN

PROPERTIES NORMATIVA FUNDICIÓN DÚCTIL

NORMATIVA ANTERIOR

► UNE-EN 545:2007 Tubos, racores y accesorios de fundición dúctil y sus uniones para canalización de agua

DIÁMETRO NOMINAL: DN 40 a 2.000 mm

CLASE DE ESPESOR: K K8 a K14

e=K(0,5+0,001·DN)







INTRODUCCIÓN

TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



FUNDICIÓN

P NORMATIVA FUNDICIÓN DÚCTIL

NORMATIVA VIGENTE

► ISO 2531:2009 Tubos, conexiones y piezas accesorias de fundición dúctil y juntas para conducción de agua

► UNE-EN 545:2011 Tubos, racores y accesorios de fundición dúctil y sus uniones para canalización de agua

DIÁMETRO NOMINAL: DN 40 a 2.000 mm

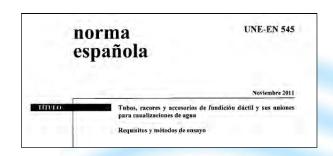
CLASE DE PRESIÓN: C C20, C25, C30, C40, C50, C64 y C100

C: Presión de Funcionamiento Admisible (bar)

Dimensiones tubos (D ext. y espesor):

Tabla C.1. ISO 2531:2009

Tabla 17. UNE-EN 545:2011







FUNDICIÓN

CONTROL DE CALIDAD. ENSAYOS

ENSAYOS EN LABORATORIO (ISO 2531:2009 y UNE-EN 545:2011. Apt. 6):

▶ Dimensiones: Espesor, D ext, D int, Longitud

Estanqueidad de tubos y racores

Rectitud

► Masa del recubrimiento de cinc

► Ensayo de tracción

Espesor de los recubrimientos de pintura

▶ Dureza Brinell

► Espesor del revestimiento de mortero

ENSAYOS DE PRESTACIONES EN LABORATORIO (ISO 2531:2009 y UNE-EN 545:2011. Apt. 7)

- ► Resistencia a compresión del revestimiento de mortero de cemento
- ► Estangueidad uniones flexibles

Estanqueidad y resistencia mecánica uniones embridadas

 Estanqueidad y resistencia mecánica abrazaderas o collarines de toma



TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



FUNDICIÓN

CONTROL DE CALIDAD. ENSAYOS

ENSAYOS DE PRESTACIONES EN OBRA:

► PRUEBAS DE PRESIÓN (UNE-EN 805:2000)







FUNDICIÓN

CONDICIONANTES PARA SELECCIÓN DE LA TUBERÍA

CONDICIONANTES FUNCIONAMIENTO. REQUERIMIENTOS HIDRÁULICOS:

► DN 500 a 900 mm

► P trabajo máxima: 154,75 m.c.a. (PN 25)

CONDICIONANTES DE INSTALACIÓN. REQUERIMIENTOS MECÁNICOS:

- ► Heterogeneidad de terrenos (presencia materiales rocosos)
- Anchos de trabajo reducidos: Dificultad para acceso medios auxiliares de montaje, como soldadoras PEAD



- Aportación de materiales de préstamo muy dificultosa
- Sección tipo condicionada (entibado)
- Imposibilidad de acopio; transporte "tubo a tubo"





TUBERÍAS SIN/BAJA PRESIÓN TUBERÍAS CON PRESIÓN



FUNDICIÓN

SISTEMAS DE UNIÓN FUNDICIÓN DÚCTIL

UNIÓN FLEXIBLE

► AUTOMÁTICA: Compresión radial junta estanqueidad por introducción extremo liso

► MECÁNICA: Compresión axial junta mediante contrabrida con bulones

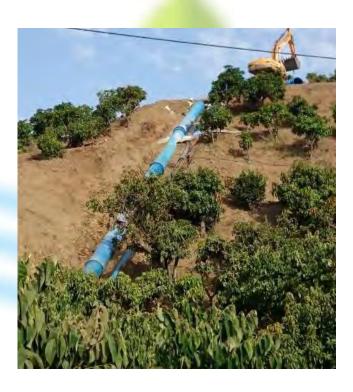
► ACERROJADA: Incluye cogida para trabajar a tracción

UNIÓN RÍGIDA: BRIDAS móviles o fijas





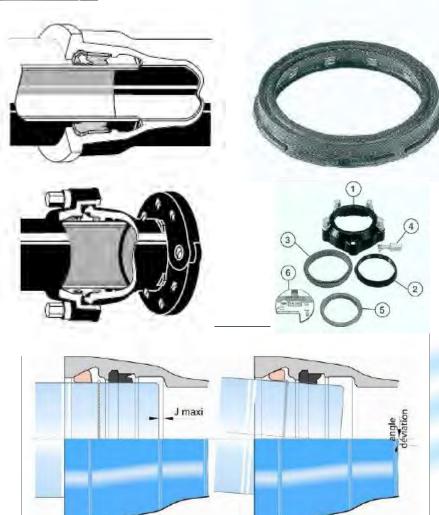






FUNDICIÓN

SISTEMAS DE UNIÓN FUNDICIÓN DÚCTIL



Enchufe + Acerrojada

Mecánica + Acerrojada

Mecánica + Acerrojada



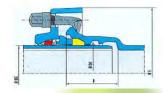
UNIÓN FLEXIBLE

Unión enchufe y extremo liso

Unión mecánica (contrabrida)

Unión acerrojada (a tracción)





UNIÓN RÍGIDA

Los extremos son lisos, la unión es entre bridas móviles o fijas)



► UNIÓN FLEXIBLE – EXTREMO LISO



► COLLARINES







- Unión enchufe y extremo liso
- Unión mecánica
- Unión acerrojada
- Unión con bridas







► Unión con bridas (fijas incorporadas)





INSTALACIÓN DE TUBERÍAS DE ACERO ALOJADAS EN HINCAS DE ACERO

► CAMISA DE TUBERÍA ACERO HINCADA PARA CRUCE DE CANAL





POSTERIORMENTE SE INSTALA TUBERÍA DE ACERO EN EL INTERIOR







INSTALACIÓN DE TUBERÍAS DE ACERO ALOJADAS EN HINCAS DE ACERO

► RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

UTILIZACIÓN DE SEPARADORES/AISLADORES ENTRE TUBERÍAS PARA EVITAR CONTACTO ENTRE DOS TIPOS DE ACERO, Y FACILITAR EL ARRASTRE.





AISLANTE DE POLIETILENO EN LA TUBERÍA INTERIOR CON TERMOSOLDADO DE LAS SOLDADURAS.



INSTALACIÓN DE TUBERÍAS DE ACERO ALOJADAS EN HINCAS DE ACERO

► RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

ELECCIÓN DE LA MÁQUINA DE HINCADO EN FUNCIÓN DE LA EXACTITUD DE LA PENDIENTE.

EN TUBERÍAS HINCADAS DE GRAN LONGITUD EL ERROR EN EL PRIMER TUBO SE ARRASTRA PROPORCIONALMENTE EN TODO EL TRAZADO.

EJEMPLO: EN UNA TUBERÍA HINCADA DE 96 ml, EL ERROR EN LA SALIDA FUE DE 1,2 m EN PERFIL

FRENTE DE ATAQUE



SALIDA TUBERÍA HINCADA





F HINCA DIRIGIDA

REALIZACIÓN DE TOMOGRAFÍA PREVIA A LA HINCA

► Aumentaron los metros lineales de hinca dirigida plasmada en proyecto en el Río Albaida debido a la recomendación marcada por el estudio de tomografía que se hizo del terreno. Debía ir mas profundo para no tocar gravas.

JUSTIFICACIÓN DE NO AFECCIÓN AL LIC

- ➤ Se presentó con la Documentación Ambiental de que el trazado mediante hinca dirigida no afectaba al LIC "CURS MITJA DEL RIU ALBAIDA".
- ► Como medidas preventivas se hizo una barrera física en el río para evitar cruce de peces en la ejecución de la hinca



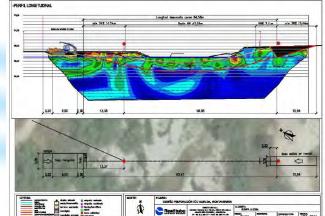
Precio: Hinca dirigida con máquina de 12 tn, bombas de presión y depósitos con mezcladora de bentonita de 4.500 l, para la instalación de PEAD 100 de 200 a 280 mm

Medición: 64,5 m



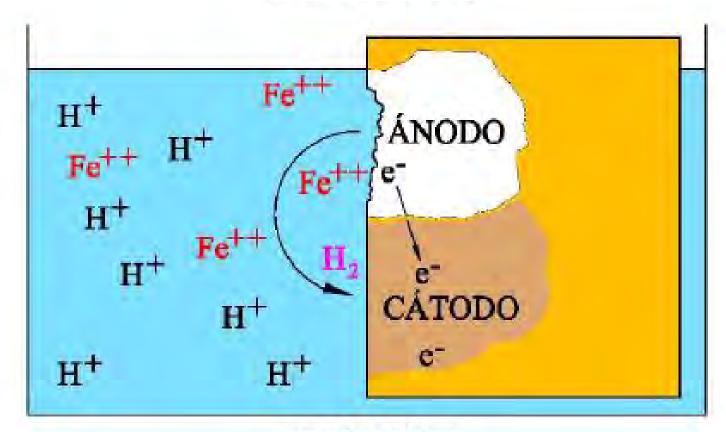








CORROSIÓN



PILAS LOCALES





Resistencia de los suelos ante la corrosión:

Steel Plate Fabricators Association		AWWA	
RESISTIVIDAD	PROBABILIDAD DE	RESISTIVIDAD	RESISTENCIA ANTE
(ohm/cm3)	CORROSIÓN	(<mark>ohm</mark> /cm3)	LA CORROSIÓN
0.a 1000	Muy alta	Q.a 2000	Baja
1000 a 2000	Alta	2000 a 4500	Media
2000.a 5000	Media	4500 a 6000	Buena
5000 a 10000	Baja	6000 a 10000	Excelente
Más de 10000	Muy baja		

Agresividad de las aguas (UNE - EN 545:1995):

CARACTERÍSTICAS	AGUAS NO	AGUAS	AGUAS SUMAMENTE
	AGRESIVAS	AGRESIVAS	AGRESIVAS
Valor mínimo de pH	6	5,5	4
Contenido máximo (mg/l) en:			
CO2 agresivo	7	15	No limitado
Sulfatos (SO4-)	400	3000	No limitado
Magnesio (Mg++)	100	500	No limitado
Amonio (NH4+)	30	30	No limitado





DETECCIÓN DE FUGAS

INSPECCIÓN ACÚSTICA

DETECCIÓN DEL SONIDO DEL AGUA AL ESCAPARSE



GEOFONO (VÁLVULAS, HIDRANTES, ETC / TERRENO)







GAS NO TÓXICO GAS MÁS LIGERO QUE EL AIRE GAS INSOLUBLE EN AGUA

- **TÉCNICAS DE ULTRASONIDOS**
- **TÉCNICAS DE INFRARROJOS**
- **ELECTROMAGNÉTICAS y RADIACTIVAS**



UNE-EN 805:2000

Golpe ariete calculado detalle: $STP = MDP + 1 Kg/cm^2$

Golpe ariete estimado: $STP = MDP + 5 \text{ Kg/cm}^2$

STP = 1,5 MDP

STP = Presión Prueba / 500-2000 mts /Tiempo: 1h / Δ P= 2mca

PRUEBAS DE PRESIÓN DE PRIMEROS TRAMOS EJECUTADOS

Control de calidad de tuberías



Fábrica + Obra

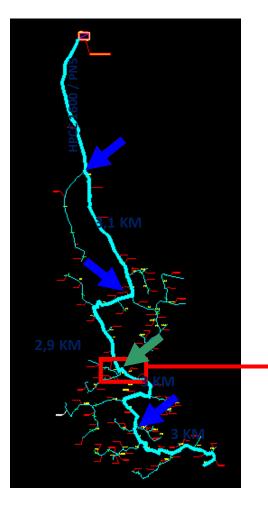








SECTORIZACIÓN DE LA RED DE TUBERÍAS



- **► SECTORIZACIÓN EJE PRINCIPAL:**
 - **1 TRAMO SIN RAMALES**
 - TRAMO 500 3000 M
 - CAMBIO PN / CAMBIO MATERIAL
 - **2 TRAMO CON RAMALES:**
 - CADA 2 o 3 RAMALES IMPORTANTES
 - TRAMOS DE LONGITUD MENOR A 3 KM
 - CAMBIO PN / CAMBIO MATERIAL



PROTOCOLO LÓGICO

CONSIDERACIONES:

TRAMO DE LA PRUEBA: 500 – 1000 m (Máx. 3 Km)

PIEZAS ESPECIALES Y VÁLVULAS MONTADA → SECTORIZACIÓN

OBSERVACIÓN JUNTAS (5% DESCUBIERTAS)

PN TUBERÍA vs PN VALVULERÍA

CÁLCULO ANCLAJES. COEF. SEGUR. (1,1)

FASE PRELIMINAR → Llenado: 1mca/min / PT / >24 h. (Saturación núcleo HCC)

FASE PRINCIPAL → STP: PN x 1,1 (Fundición Dúcı I/Acero: PN_{VÁLVULA}x1,1)

TIEMPO PRUEBA.- RECOMENDACIÓN NORMA EN 805:2000

PÉRDIDA DE PRESIÓN ADMISIBLE = 2 mca (0,2 Kg/cm²)









CASO CANAL DE SENTMENAT

MDP: 1,2 kg/cm²

PN: 4 kg/cm²

STP: $1,1 \times PN = 4,4 \text{ kg/cm}^2$

PROCESO DE PRUEBA

- > LIMPIEZA CONDUCCIONES.
- > LLENADO LENTO (ELTOS. AIREACION)
- > PRESURIZACION 0,5XSTP + 48 H REPOSO.

OBJETIVO SATURACION NÚCLEO HORMIGÓN

> SI NO FUGA PRESURIZACION A STP (4,4 kg/cm²)





Gracias por vuestra atención

JOSE ANGEL HERNÁNDEZ REDONDO j.hernandez@seiasa.es