

MAXAM
Beyond Performance

EXPLO BOZEN 2018
Nuove Tecnologie per il taglio di metalli:

▶ RIO CUT
MAXAM

COS'E' RIOCUT?

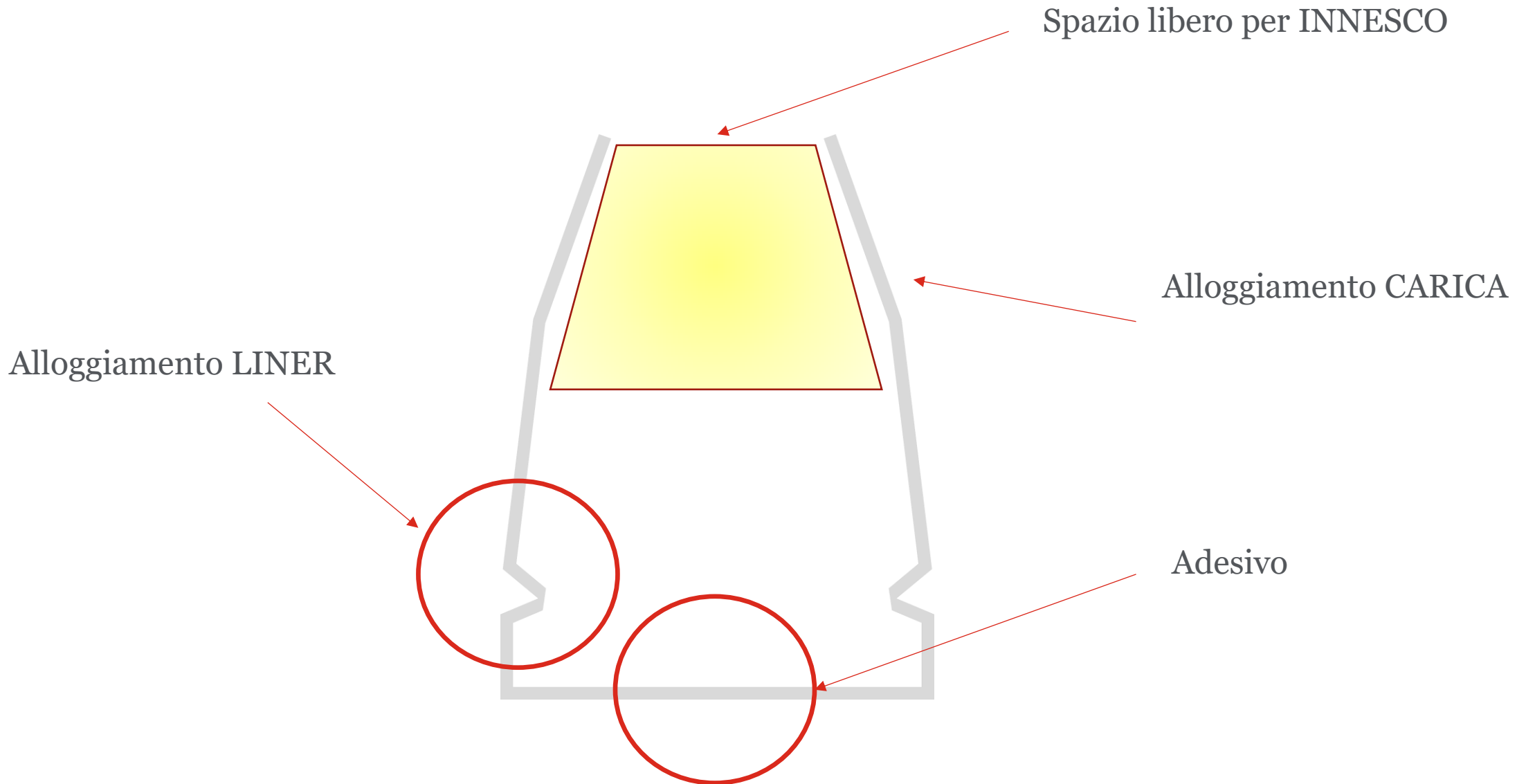
- RIOCUT E' UNA CARICA LINEARE PER IL TAGLIO DI METALLI
- E' STATA SVILUPPATA DA **MAXAM**, VISTA LA CRESCENTE RICHIESTA IN APPLICAZIONI QUALI LA DEMOLIZIONE DI VECCHI IMPIANTI TERMOELETTRICI E STRUTTURE INDUSTRIALI IN METALLO
- LO SVILUPPO E' INIZIATO NEL 2010 E SI È CONCLUSO CON L'OMOLOGAZIONE IN ITALIA NEL 2016

COME E' FATTA UNA RIO CUT?

LA CARICA E' COMPOSTA DA:

- UNA STRUTTURA CONTENITIVA (CARCASSA) IN ALLUMINIO;
- UN ELEMENTO DI TAGLIO (LINER) IN RAME
- UNA CARICA ESPLOSIVA

CARCASSA IN ALLUMINIO



LINER – ELEMENTO DI TAGLIO





CARICA ESPLOSIVA

- COMPOSTA DA PENTOLITE:
 - ✓ TRINITROTOLUENE + PENTRITE (60/40);
 - ✓ OTTIMA RESISTENZA A CALORE E GELO;
 - ✓ OTTIMA RESISTENZA NEL TEMPO;
 - ✓ VOLUME DI GAS - 902 l/kg;
 - ✓ TEMPERATURA DI ESPLOSIONE – 4227 °C
 - ✓ ENERGIA – 1506 KJ/Kg
 - ✓ VELOCITA' DI DETONAZIONE – 6500 m/s *

DIMENSIONAMENTO CARICA

- LE CARICHE SONO DIMENSIONATE IN FUNZIONE DI:
 - ✓ DIMENSIONE DELL'ELEMENTO DA TAGLIARE;
 - ✓ SPESSORE DELL'ELEMENTO DA TAGLIARE;
- SONO DISPONIBILI NELLE SEGUENTI MISURE:

NOME CARICA	Lunghezza	Spessore	Altezza	Profondità Taglio	Lunghezza Taglio
CCL – 10 - 100	100 mm	20 mm	33 mm	10 mm	≤ 90 mm
CCL – 10 - 200	200 mm	20 mm	33 mm	10 mm	≤ 190 mm
CCL – 30 - 100	100 mm	35 mm	57,5 mm	30 mm	≤ 90 mm
CCL – 30 - 200	200 mm	35 mm	57,5 mm	30 mm	≤ 190 mm
CCL – 50 - 100	100 mm	66 mm	86 mm	50 mm	≤ 90 mm
CCL – 50 - 200	200 mm	66 mm	86 mm	50 mm	≤ 190 mm





- DANGER EXPLOSIVE

- DANGER EXPLOSIÖF

RENGSTOFF

- ATTENTION

- RISQUE D'EXPLOSION PAR CHOC, FRICTION OU FROTTEMENT
- RISK OF EXPLOSION THROUGH SHOCK, RUBBING OR OPEN FLAME
- VERBODEN ROEKEN, SMOKEN, VUURMAKEN, WARMTE BRUUKEN, OF ANDERZAKS TOEGEBRUIKEN
- VERBODEN TOEGEBRUIKEN VAN WARMTE, WARMTE BRUUKEN, OF ANDERZAKS TOEGEBRUIKEN
- VERBODEN TOEGEBRUIKEN VAN WARMTE, WARMTE BRUUKEN, OF ANDERZAKS TOEGEBRUIKEN



407305/19E/1-1727-05
001 0248







FISSAGGIO CARICHE CON STRUTTURA DA DEMOLIRE

- LE CARICHE DEVONO ESSERE FISSATE ALLA STRUTTURA DA DEMOLIRE IN MANIERA PIU' SALDA POSSIBILE;
- ✓ POSSONO ESSERE QUINDI FISSATE COME SEGUE;



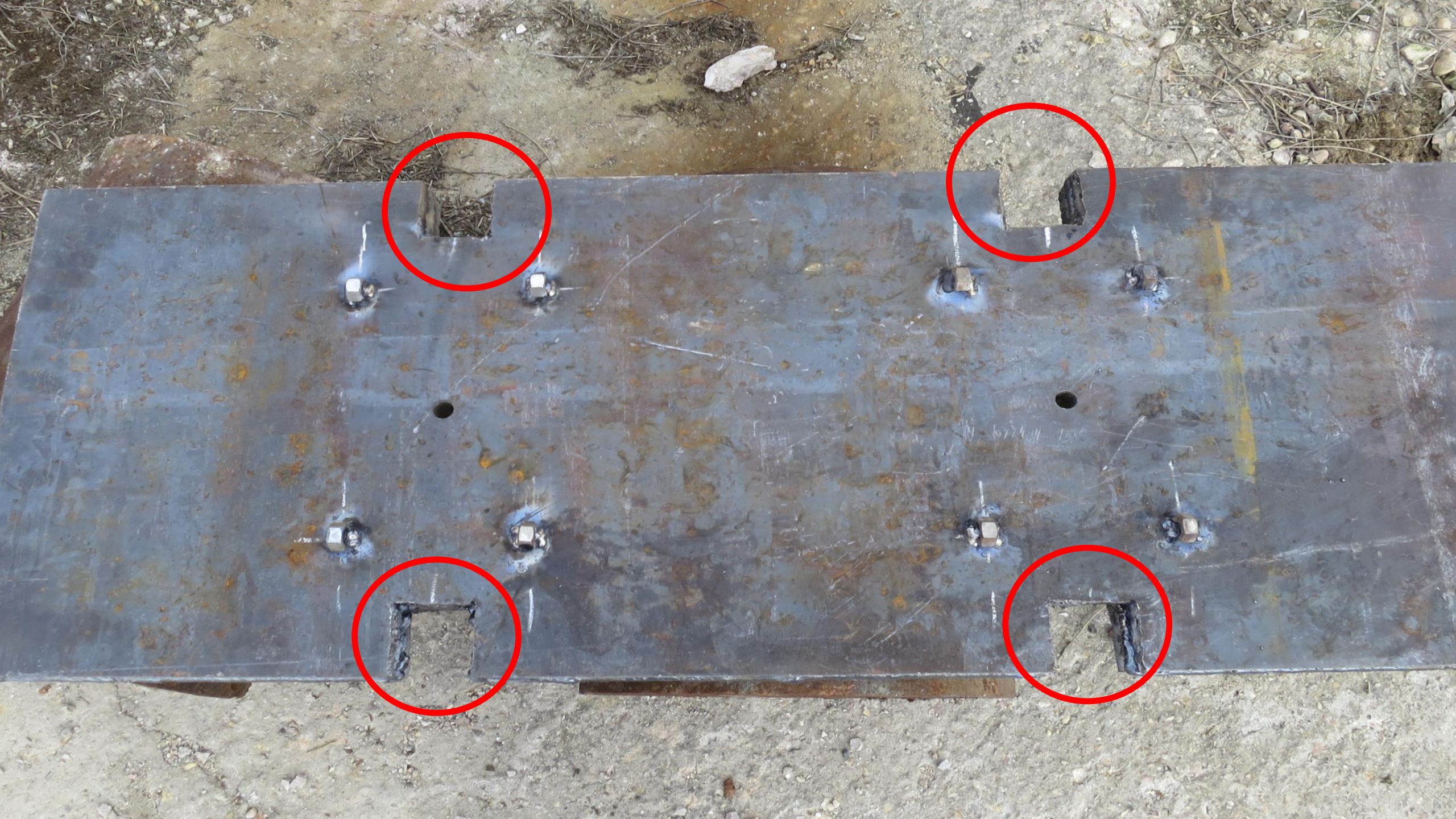


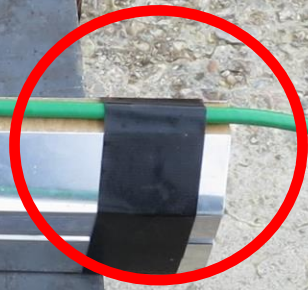
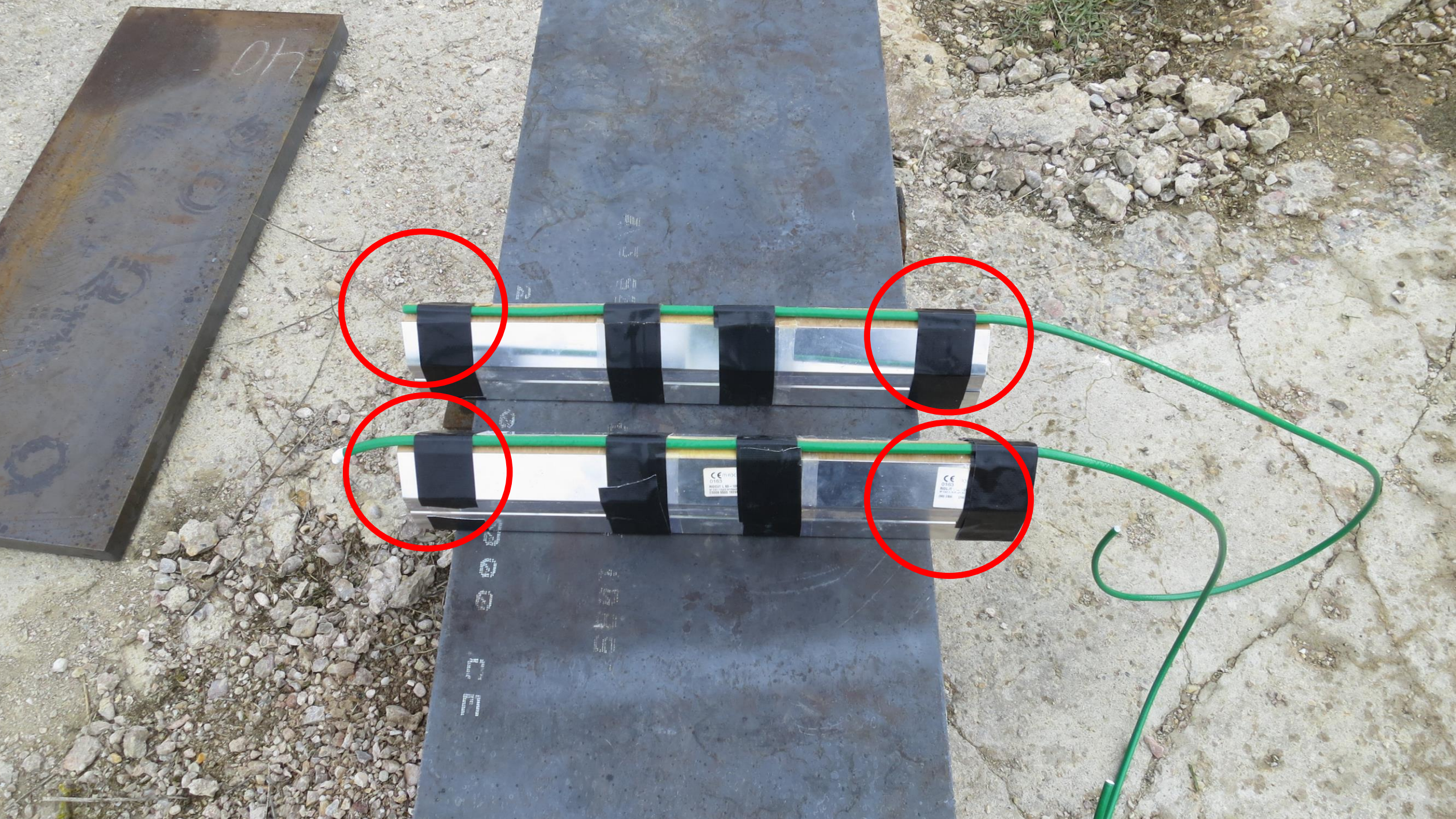


CE
0163
M00-21
000-1800
000-1800

Y08
000-1800
000-1800

QR CODE





INNESCO DELLE CARICHE

- COME GIÀ DETTO LE CARICHE DEVONO ESSERE INNEScate CON MICCIA DETONANTE DA 40 g/m, E' PERO' NECESSARIO PRESTARE ATTENZIONE AD ALCUNI ACCORGIMENTI QUALI:
 - ✓ **TEMPORIZZARE LE CARICHE IN MODO CORRETTO E IL PIU' ISTANTANEO POSSIBILE;**
 - ✓ IN CASO DI CARICHE PARTICOLARMENTE RAVVICINATE O POSIZIONATE IN MANIERA PRECARIA, E' POSSIBILE CHE L'ESPLOSIONE DI UNA CARICA VADA A COMPROMETTERE IL POSIZIONAMENTO DELLA CARICA VICINA;
 - ✓ **EVITARE OVE POSSIBILE L'INNESCO TRAMITE DETONATORI NONEL;**
 - ✓ CONSIDERANDO L'ATTIVAZIONE DEL TUBO CONDUTTORE, IL RAGGIUNGIMENTO DELLA VELOCITA' OTTIMALE E LA TOLLERANZA DI FABBRICAZIONE DELL'ELEMENTO DI RITARDO E' POSSIBILE CHE DUE CARICHE VENGANO ATTIVATE ANCHE CON 20 ms DI DIFFERENZA.

TEST REALIZZATI SUL PRODOTTO

- ✓ **RIOCUT** DURANTE IL SUO SVILUPPO E' STATO TESTATO SIA IN ITALIA CHE IN SPAGNA;
- ✓ LE CARICHE SONO STATE ACCOSTATE A TUTTE LE POSSIBILI CONDIZIONI OPERATIVE, AL FINE DI SCOPRIRE LIMITI E SVILUPPARE SOLUZIONI MITIGANTI ATTE A OTTIMIZZARNE LE PRESTAZIONI;
- ✓ SONO STATI REALIZZATI TEST QUALI:
 - TEST DI TAGLIO ACCOPPIATO (2 CARICHE) SU PIASTRE SALDATE;
 - TEST SU TAGLI DI LUNGHE DIMENSIONI;
 - TEST DI TENUTA DEL LINER (CON SUCCESSIVI ACCORGIMENTI MITIGANTI);
 - TAGLI COMPARATIVI IN DIVERSE CONDIZIONI OPERATIVE











**GRAZIE A TUTTI PER
L'ATTENZIONE E
ARRIVEDERCI!**

MAXAM

Beyond Performance