

686-13 NUEVO MODELO DE MEDIAS-CAÑAS PARA DRENAJES

(Cradle Tile Has Bright Future In Septic Tank Drain Fields)

Editorial

De: "PIT AND QUARRY", vol. 48, nº 4, octubre 1955, pág. 179

En todos aquellos lugares en los que no existe todavía alcantarillado ha adquirido gran desarrollo la utilización de fosas sépticas.

Corrientemente, las conducciones de drenaje correspondientes se colocaban sobre una capa de grava o piedra triturada. Pero, con frecuencia, ocurría que, por diversas causas, dichas conducciones se obstruían; y las reparaciones suelen implicar gastos considerables.

Con el fin de solucionar este problema, se ha creado un nuevo modelo de media caña. Se trata de un bloque de hormigón moldeado, con sección en V invertida; la base mide, transversalmente, 14 pulgadas (35,56 cm), su longitud es de 12 pulgadas (30,48 cm), y su altura de 8 pulgadas (20,32 cm). En la parte superior presenta una canal, capaz para alojar los tubos de 4 pulgadas (10,16 cm) de diámetro o más. Dichas piezas presentan unas perforaciones, que ponen en comunicación la canal con la parte inferior de la pieza (fig. 8).

Los tubos empleados tienen una longitud de $11\frac{1}{2}$ pulgadas (29,21 cm). La $\frac{1}{2}$ pulgada (1,27 cm) de diferencia de longitud entre la media caña y el tubo proporciona un espacio adecuado para el drenaje hacia el interior de la media caña, y desde ésta al lecho de grava. Los tubos de drenaje se colocan de tal forma que las juntas se encuentran en el punto medio de las medias-cañas.

Con este método se ha conseguido una reducción del orden del 40% en el área mínima de drenaje de las fosas sépticas.

La fabricación de las medias-cañas es sencilla. Se emplea una bloquera que compacta la mezcla, relativamente seca, mediante vibración y compresión. Para la vibración, la bloquera está provista de un pequeño motor de $\frac{1}{2}$ H.P.; la presión se ejerce manualmente, por medio de una palanca. Los moldes son de chapa, con la forma adecuada para obtener la canal de la media-caña. Las perforaciones, indicadas anteriormente, se consiguen mediante unos núcleos metálicos convenientes.

La producción es de 50 a 60 medias-cañas por hora, según el número de operarios (uno o dos) y el método utilizado para preparar la mezcla y transportarla hasta los moldes.

S.F.S.

- - -

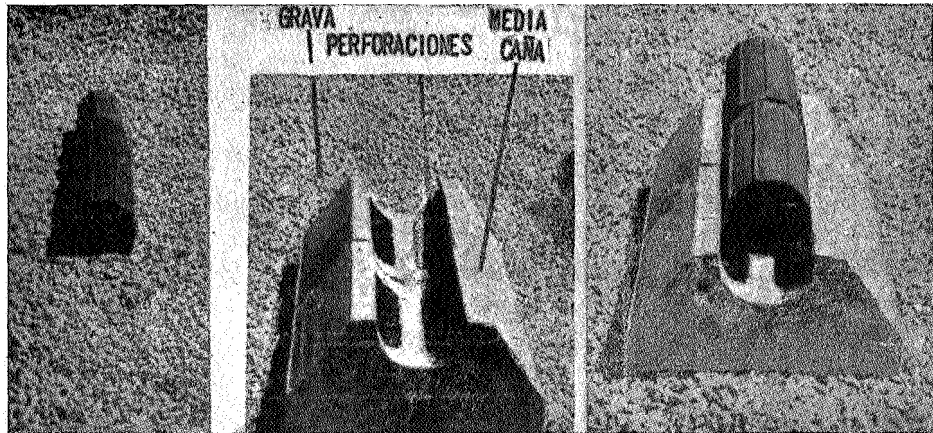


Fig. 8.

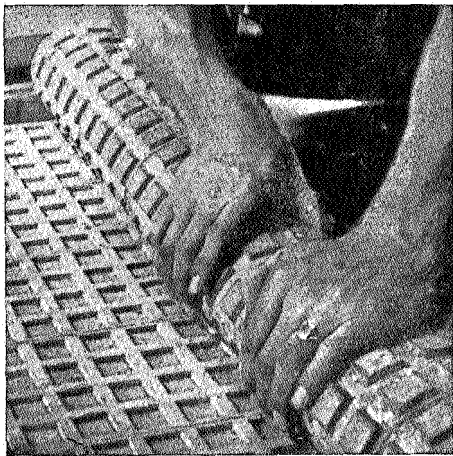


Fig. 9.

Fig. 8.—Nuevo modelo de medias-cañas para drenajes.