

1. Подготовка стыка к заливке

- 1.1. Очистить участок стыка и прилегающую к стыку изоляцию от песка, грунта и других материалов
- 1.2. Сделать под стыком приямок (при бесканальной прокладке) шириной не менее 200 мм от края. Зазоры между трубами должны составлять не менее 30 мм
- 1.3. Обрезать и сколоть края изоляции по диаметру. Расстояние между краями изоляции на стыке должно быть не более 400 мм
- 1.4. В канале или траншее не должно быть воды

2. Подготовка инвентарной опалубки к монтажу

2.1 Очистить внутреннюю поверхность опалубки от остатков застывшей ППМ смеси

При необходимости выправить лист в местах замятий

2.2. Смазать внутреннюю поверхность

Инварная опалубка представляет собой лист оцинкованного металла толщиной 0,55 / 0,80 мм, скрученный в цилиндр и имеющий отверстие для заливки ППМ смеси. Размеры заготовки листа в зависимости от диаметра изоляции приведены в таблице 1

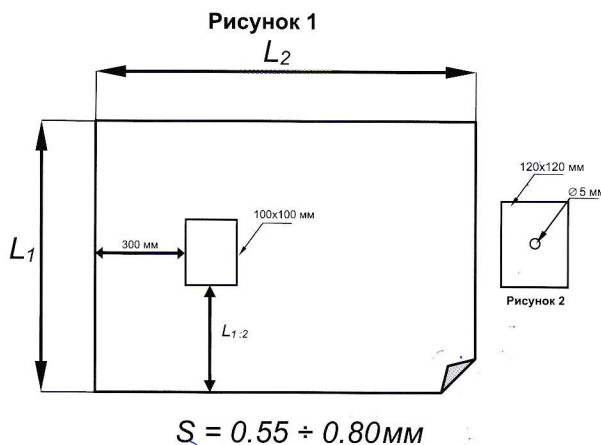


Таблица 1

| Диаметр Трубы, мм | Диаметр Изоляции, мм | L 1, мм | L2, мм |
|-------------------|----------------------|---------|--------|
| 20, 25, 32, 45 | 121 | 600 | 500 |
| 57 | 140 | 600 | 600 |
| 76 | 160 | 600 | 650 |
| 89, 108 | 180 | 600 | 700 |
| 133 | 205 | 600 | 750 |
| 159 | 257 | 600 | 910 |
| 219 | 309 | 600 | 1050 |
| 273 | 359 | 600 | 1230 |
| 325 | 412 | 600 | 1400 |
| 377 | 462 | 600 | 1600 |
| 426 | 514 | 600 | 1800 |
| 530 | 650 | 600 | 2200 |
| 630 | 750 | 600 | 2500 |
| 720 | 860 | 600 | 2900 |
| 820 | 960 | 600 | 3200 |
| 1020 | 1196 | 600 | 3900 |

В качестве смазки применяется пушечное сало, восковые или силиконовые антиадгезионные смазки, не содержащие воду

3. Установка инвентарной опалубки на стык

3.1. Установить инвентарную опалубку на подготовленный к заливке стык.

3.2. Стянуть края опалубки с помощью стяжных ремней, цепных домкратов или иного приспособления для стяжки

3.3 Установить третий стяжной ремень рядом с отверстием для заливки

3.4. Закрыть заливочное отверстие металлической пластиной и закрепить стяжным ремнем или цепным домкратом с усилием позволяющим сдвинуть пластину и освободить отверстие опалубки для заливке подготовленной ППМ смеси

Кромки листа должны плотно прилегать к изоляции в месте стяжки и друг к другу в местах нахлеста

4. Дозировка компонентов

4.1 Подготовить тары для дозирования и смешивания компонентов

4.2. Произвести дозировку компонента «А» (синяя бочка/канистра с соответствующей маркировкой, компонент черного цвета) на весах, в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции, согласно таблице 2

Перед началом дозировки компонент «А» необходимо тщательно перемешать

4.3. Произвести дозировку компонента «В» (красная бочка/канистра с соответствующей маркировкой, компонент светло-коричневого или коричневого цвета) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции, согласно таблице 2

4.4. Произвести дозировку компонента «С» (тара с соответствующей маркировкой) на весах, в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции, согласно таблице 2, в емкость дозированным компонентом «В»