

Допускается производить дозировку компонентов объемным методом с помощью изготовленных заранее мерников

Таблица 2

Расчетные значения количества компонентов для заделки стыкового соединения длиной 400 мм

Ду, мм	Диаметр трубы,	Диаметр изоляции,	Толщина изоляции	Количество СК	А, кг	В, кг	С, кг
15	21,3	121	49,85	1	0,30	0,49	0,55
20	26,9	121	47,05	1	0,30	0,48	0,54
25	33,5	121	43,75	1	0,29	0,46	0,52
32	42,3	121	39,35	1	0,28	0,44	0,50
32	38	140	48,85	1	0,38	0,61	0,69
40	45	121	38	1	0,27	0,43	0,49
40	45	140	47,5	1	0,38	0,60	0,68
40	48	121	36,5	1	0,26	0,42	0,48
50	57	121	32	1	0,24	0,39	0,44
50	57	150	46,5	1	0,41	0,66	0,74
50	57	140	41,5	1	0,35	0,56	0,63
50	57	160	51,5	1	0,48	0,77	0,86
65	76	160	42	1	0,42	0,68	0,76
65	76	150	37	1	0,36	0,57	0,64
65	76	140	32	1	0,30	0,47	0,53
65	76	180	52	1	0,57	0,91	1,03
80	89	180	45,5	1	0,52	0,84	0,94
80	89	160	35,5	1	0,38	0,61	0,68
80	89	205	58	1	0,73	1,17	1,31
100	108	160	26	1	0,30	0,48	0,54
100	108	180	36	1	0,44	0,71	0,80
100	108	205	48,5	1	0,65	1,04	1,17
100	108	257	74,5	1	1,17	1,86	2,10
100	114	205	45,5	1	0,62	0,99	1,12
125	133	205	36	1	0,52	0,83	0,94
125	133	230	48,5	1	0,75	1,21	1,36
125	133	257	62	1	1,04	1,66	1,86
150	159	205	23	1	0,36	0,57	0,65
150	159	257	49	1	0,87	1,40	1,57
150	159	309	75	1	1,50	2,41	2,71
200	219	257	19	1	0,39	0,62	0,70
200	219	309	45	1	1,02	1,63	1,83
200	219	359	70	1	1,73	2,77	3,12
200	219	373	77	1	1,95	3,12	3,52
250	273	309	18	1	0,45	0,72	0,81
250	273	359	43	1	1,16	1,86	2,10
250	273	412	69,5	1	2,04	3,26	3,67
300	325	412	43,5	1	1,37	2,20	2,47
300	325	462	68,5	1	2,31	3,69	4,16
350	377	462	42,5	1	1,53	2,44	2,75
350	377	514	68,5	1	2,61	4,18	4,71
350	377	537	80	1	3,13	5,01	5,64
400	426	514	44	1	1,77	2,83	3,19
400	426	574	74	1	3,17	5,07	5,71
400	426	586	80	1	3,47	5,55	6,24
500	530	650	60	1	3,03	4,85	5,46
500	530	670	70	1	3,60	5,76	6,48
600	630	750	60	1	3,55	5,67	6,39
700	720	860	70	1	4,74	7,58	8,53
700	720	880	80	1	5,48	8,77	9,87
800	820	960	70	1	5,34	8,54	9,61
800	820	996	88	1	6,85	10,95	12,32
1000	1020	1196	88	1	8,36	13,37	15,04
1200	1220	1396	88	1	9,86	15,78	17,75

Внимание, важно!

- Заделка стыковых соединений производится только в сухую погоду, при этом оптимальная температура окружающей среды должна быть +18 +25°С. Температура компонентов при перемешивании должна быть не ниже +15°С
- При пониженной температуре воздуха рекомендуется запустить в работу изолируемую теплотрассу. В этом случае необходимо дополнительно подогревать химические компоненты и опалубку
- При температуре ниже -5°С заливка стыка производится исключительно в аварийных ситуациях.
- Не допускается попадание воды в компоненты. Не допускается использование влажного компонента «С»

Компоненты до и после дозировки должны храниться в плотно закрытом состоянии в сухом помещении.

Комплект для заливки стыка представляет собой три емкости различного объема:

- Емкость, содержащая компонент «А»
- Емкость, содержащая компонент «В»
- Емкость, содержащая компонент «С»

Компоненты для заливки стыка могут доставляться к месту выполнения работ в готовом к применению состоянии и заранее дозированные на каждое стыковое соединение:

- Емкость, содержащая компонент «А»
- Емкость содержащая компоненты «В» + «С»

5. Смешивание компонентов и изоляция участка стыка

5.1. Отдозированные компоненты «В» и «С» смешать между собой, в течении 40-60 сек., до получения однородной массы

5.2. К смеси компонентов «В» и «С» добавить отдозированный компонент «А» и перемешивать содержимое до начала разогрева (60 сек.) Перемешивания осуществлять с помощью строительного миксера

5.3. До начала вспенивания залить реакционную массу в отверстие опалубки (остатки массы со стенок емкости необходимо снять)

5.4. Закрыть заливочное отверстие металлической пластиной и стянуть стык по ее месту бандажной лентой, цепным домкратом или иным приспособлением для стяжки

6. Выдерживание и распалубка отформованного стыка

6.1 Выдержать реакционную массу в опалубке в течении 30-60 мин (в зависимости от температуры окружающего воздуха и диаметра изолируемой трубы)

6.2. Снять бандажные ленты/цепные домкраты/стяжки

6.3. Снять опалубку с отформованного стыка и переставить ее после подготовки (см. раздел 2) на следующий участок сварного стыка