

TP-INJECTION HOSE

ОДНОКАНАЛЬНЫЙ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ ИНЪЕКЦИОННЫЙ ПВХ ШЛАНГ С ПЕРФОРИРОВАННОЙ РИФЛЕНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

ПРИМЕНЕНИЕ

- Создание долговременной герметичности рабочих швов конструкций в промышленном и гражданском строительстве, а также в туннелях.

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить при температуре от +15°C до +25°C в заводской невскрытой упаковке без повреждений. Место хранения должно быть сухим, прохладным и защищённым от прямого солнечного света, мороза и жары.

Срок годности продукта при выполненных условиях хранения составляет 24 месяца с даты производства.

УПАКОВКА

Продукт поставляется в катушках с длиной шланга 100 м.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Продукт имеет несколько возможных диаметров (6 и 10 мм), что позволяет использовать не только акрилатные гели и полиуретановые смолы, но и инъекционные цементные составы с наличием заполнителя;
- Позволяет избежать трудоемких работ по расшивке швов и стандартному инъектированию составов через пакеры;
- Обеспечивает превосходную герметизацию швов и стыков элементов конструкций при давлении воды не более 5 бар;
- При соблюдении технологий производства работ шланг можно использовать несколько раз.

КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАТЕРИАЛА

- Зафиксируйте инъекционные шланги и сопутствующие аксессуары согласно технологии (см. Технологию использования) перед монолитными работами;
- При необходимости герметизации швов нагнетайте необходимый инъекционный состав согласно технологии (см. Технологию использования).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	ПОКАЗАТЕЛЬ
ПРОДУКТ	Гладкий перфорированный шланг круглого профиля с рифленой внешней оболочкой
МАТЕРИАЛ	Жесткий ПВХ (винилпласт)
ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР ШЛАНГА	13 мм / 16 мм
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР ШЛАНГА	6 мм / 10 мм
ЦВЕТ	Синий
ПРИМЕНИМЫЕ ИНЪЕКЦИОННЫЕ СОСТАВЫ В ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ - цементный состав (только для Ø 10 мм) - акрилатный гель - полиуретановая смола	Tr-Injection CEM 5300, Tr-Injection CEM 5400 Tr-Injection AC 3200 + Tr-Injection POL 3000 Tr-Injection PU 2100, Tr-Injection PU 2700

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ

- Инъекционный шланг укладывается согласно геометрии швов и стыков элементов конструкций на ровную бетонную поверхность, которую в дальнейшем планируется заливать цементным составом или бетоном;
- Поверхность не должна содержать отслоившихся частиц или цементного молочка;
- При наличии ледяной корки на поверхности основания, ее необходимо растопить. При наличии капиллярной воды, высушить поверхность сжатым воздухом;
- Поверхность должна быть гладкой и не иметь резких перепадов по высоте (длине).
- Бетон с обеих сторон от предполагаемого шва/стыка должен обладать высокой водонепроницаемостью;
- Если инъекционный шланг необходимо уложить на ПВХ или металлические гидрошпонки, необходимо убедиться в надежности и прочности его закрепления на их поверхности. Расстояние между фиксаторами не должно превышать 150 мм;

ПОДГОТОВКА ШЛАНГОВ

Стандартно инъекционный шланг нарезается отрезками по 8 – 10 м (максимум).

Если требуются отрезки большей длины, необходимо проконсультироваться с заводом-производителем.

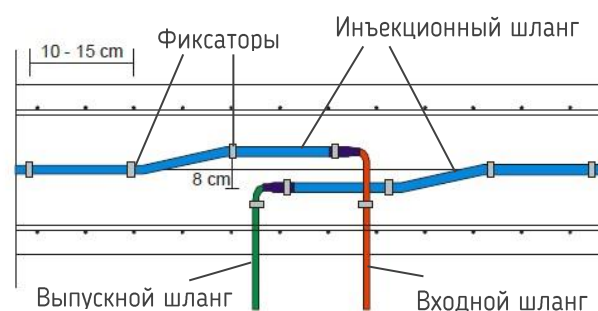
К обоим концам инъекционного шланга при помощи специальной накладки и строительного фена присоединяются входной (красный) и выпускной (зеленый) ПВХ шланги (поставляются в комплекте).

ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Фиксация инъекционных шлангов

- Инъекционный шланг Tr-Injection Nose фиксируется на поверхности при помощи пластиковых хомутов или металлических скоб и гвоздей.
- Пластиковые хомуты утопите в подготовленные шурупы диаметром 8 мм.
- Наиболее простой способ крепления – при помощи металлических скоб, которые прибиваются к поверхности гвоздями.
- Рекомендованное расстояние между фиксаторами – 100 мм.

Если данное условие невыполнимо, максимально разрешенное расстояние между фиксаторами не должно превышать 150 мм для обеспечения надежной фиксации шланга на поверхности.



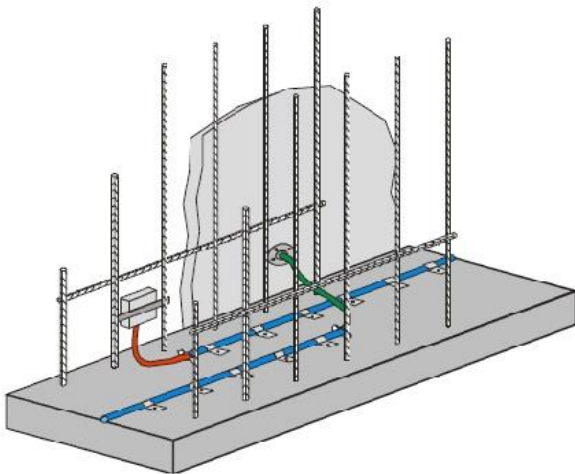
- Во время монтажа избегайте нахлестов и контактов отдельных отрезков инъекционных шлангов друг с другом, так как это может привести к неправильной работе инъекционной системы.



- Как правило, горизонтальные поверхности инъецируются справа-налево, поэтому входной шланг закрепляется с правого конца инъекционного шланга, а выпускной – с левого;

- Закройте оба конца шлангов пробками;
- Зафиксируйте конец входного шланга одного инъекционного отрезка и конец выпускного шланга соседнего инъекционного отрезка в специальном защитном коробе, который крепится на арматуре или на элементах опалубки. Короб водонепроницаем, хорошо заметен и крайне удобен в использовании.

Во время заливки конструкции конец входного и конец соседнего выпускного шлангов необходимо спрятать в коробе. После набора бетоном эксплуатационной прочности, крышка короба разрезается, и из него извлекаются концы шлангов.



Заполнение инъекционных шлангов

- Швы, которые планируется герметизировать, перед началом работ по заполнению шлангов необходимо проверить на наличие дефектов, таких как большие пустоты, гнезда крупного заполнителя и тд.

В случае обнаружения подобных дефектов их устранение необходимо провести до начала работ по устройству герметизации швов.

- Инъекционные работы начинайте только после завершения процесса гидратации бетона и набора им эксплуатационной прочности. В противном случае такой способ гидроизоляции может привести к разрушению еще незатвердевшего бетона.

Все инъецируемые швы и стыки должны быть полностью нагружены.

- Перед началом работ по заполнению инъекционных шлангов необходимо хорошо смочить шланг водой;

- Работы по заполнению шлангов производятся поэтапно, по секциям: горизонтальные – справа-налево, а вертикальные – строго снизу-вверх.

- Приготовленную инъекционную смесь (см. тех. описание материала) залейте в приемный бак требуемого насоса;

- Удалите пробку из входного шланга, подсоедините к нему насос.

- Аналогично удалите пробку из выпускного шланга этого же инъекционного отрезка в соседнем коробе, подставьте под него пустую емкость;

- Медленно начинайте нагнетать состав под давлением ~2-3 бар в шланг до тех пор, пока смесь не начнет выходить из выпускного шланга без пузырьков воздуха;

- Закройте выпускной шланг пробкой и медленно увеличивайте давление до ~ 8-10 бар. Продолжайте нагнетать состав до тех пор, пока он не начнет выходить из шва.

- Отсоедините насос от входного шланга и подсоедините к ней вакуумный насос для очистки шланга;

- Конец выпускного шланга опустите в контейнер с чистой водой;

- При помощи вакуумного насоса и воды промойте шланг и удалите незатвердевшие остатки инъекционной смеси для возможности дальнейшего заполнения шлангов другими инъекционными составами.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Перед началом работ необходимо ознакомиться с мерами предосторожности и рекомендациями по безопасности, указанными в паспорте безопасности продукта.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация химически опасных веществ регулируется ст. 72 Конституции РФ, Федеральным законом от 10 января 2002 г. N 7-ФЗ "Об охране окружающей среды", Федеральными нормативно-правовыми актами, а также нормативно-правовыми актами субъектов Российской Федерации.

