

Технические характеристики ECOPRESS

Дата: 06-10-2015

ECOPRESS

Сертификат Соответствия Строительного Управления



Свойства:

ECOPRESS – это одноканальный нагнетательный шланг, используемый для регулярного заполнения соединений при герметизации конструкций и стыковых соединений. Может быть использован для многократной заливки в сочетании с инъекционными материалами, протестированными на совместимость.

ECOPRESS состоит из низкопенистого ПВХ-кожуха с рифленой поверхностью. Инъекционный материал подаётся в место, подлежащее герметизации, через небольшие слоты в шланге, которые раскрываются под давлением. Расположение и форма слотов предотвращают попадание цементного раствора в нагнетательный канал.

Технические данные:

Профиль	Круглый внутр. канал; ребристая внешн. поверхность
Материал основа	слабовспененный ПВХ
Внешний диаметр	13 мм
Внутр. Диаметр	6 мм
Цвет	черный

Обработка:

Упаковка

VPRESS поставляется длиной от 8 до 10 м и укладывается согласно геометрии герметизируемых структурных компонентов. Если для конкретной конструкции требуются более длинные секции шланга, следует запросить их дополнительно.

Секции шланга поставляются с дополнительными хвостовиками (воздушный шланг) на обоих концах.

Соединение *ECOPRESS* и воздушного шланга легко производится без инструментов путем вкручивания насадок в шланги вручную. После этого хвостовики шлангов герметизируются заглушками.

Требования к поверхности:

ECOPRESS фиксируется к ровной бетонной поверхности, которую очистили от свободных частиц и цементной массы. До укладки с поверхности следует удалить лёд (если есть) и сдуть образовавшуюся воду (сжатым воздухом).



Поверхность должна быть твердой без резких перепадов высоты (поверхности). Цемент с обеих сторон соединения должен иметь высокую водную непроницаемость.

Фиксация

ECOPRESS фиксируется с использованием пластиковых зажимов или металлических гвоздевых скоб. *KSC*/пластиковые скобы вставляются в просверленные отверстия диаметром 8 мм. Самый простой метод фиксации – это использование металлических скоб, которые можно вбить или зажать.

Фиксаторы следует располагать на расстоянии 10 см. Расстояние между фиксаторами не должно превышать 15 см, чтобы инъекционный шланг был надежно зафиксирован при бетонировании.

Контакта между отдельными шлангами следует избегать, чтобы предотвратить заливание шлангами друг друга.

Как правило, воздушные концы выпускаются под прямым углом. Их можно соединить в защитных коробах, фиксируемых к конструкции.

Или они фиксируются к опалубке с помощью муфт. Доступность маркировки концов шлангов (воздушных концов) должны обеспечивать идентификацию для последующей заливки материала.

Цементирование / Нагнетание

Доступные секции соединений следует проверить на дефекты, скопление пыли, фракций бетона и т.д. перед нагнетанием инъекционного материала. Обнаруженные дефекты следует профессионально загерметизировать перед нагнетанием. Работы по нагнетанию следует проводить сразу после ослабления процесса гидратации при нахождении соединений конструкции под полным давлением.

Работы по цементированию/нагнетанию в бетонных структурных компонентах проводят секциями, начиная с одной стороны. Горизонтально расположенные шланги нагнетаются снизу вверх.

Чтобы продуть инъекционный шланг, его с одной стороны наполняют материалом, пока материал не польется с другой без образования пузырьков. Затем шланг заглушают. После заглушения одного конца шланга медленно повышают инъекционное давление, чтобы материал из слотов поступал в конструкцию.

Если используется *RUBBERTITE* / *POLINIT* акриловый гель, супертонкий цемент *F8000* или *F9200*, возможно многократное использование, если шланг тщательно промыт водой сразу после нагнетания. Промывку без давления (заглушенные концы шланга должны быть открыты) следует проводить до того, как инъекционный материал затвердеет в шланге. Требуемую информацию можно найти в технических характеристиках для отдельных инъекционных материалов.

Двухкомпонентный нагнетающий насос *MINIBOOSTER 5U*, экипированный внешним промывочным насосом, рекомендован для нагнетания акрилового геля.

Дальнейшую информацию по нагнетанию см. в Технических характеристиках *DBV*: Цементируемые нагнетательные шланги для соединений конструкций, Июнь 1996.

TRH.

Использование нагнетательных шлангов одобрено для цементирования следующими инъекционными материалами:

Супертонкий цемент	F8000
Инъекционный цемент	F9200
Акриловый гель	RUBBERTITE/POLINIT
Полиуретановый каучук	PUR-O-CRACK

Информация по безопасности:

Особые меры не требуются

Форма выпуска:

Хранение:

100 м на картонной катушке
24 месяца в оригинальной упаковке при хранении в сухих условиях между 15-25°C, в защищенном от тепла, мороза и прямых солнечных лучей месте.

Утилизация:

После истечения срока хранения использовать продукт не рекомендуется, за исключением случаев, когда это разрешено. Данное разрешение можно получить в отделе качества, который допустит материал к использованию после проверки основных свойств, указанных в спецификации.

Рекомендации:

Небольшие количества остатков продукта можно утилизировать как обычные бытовые отходы. Утилизация большого количества продукта должна выполняться в соответствии с местными нормами.

Протоколы испытаний:

Сертификат Соответствия Строительного Управления для нагнетательных шлангов *ECOPRESS* с инъекционными материалами F8000, F9200 и PUR-O-CRACK; MFPA Leipzig 2005

Правовое уведомление:

Надлежащее и успешное применение нашей продукции не подлежит нашему контролю. Гарантия распространяется на качество продукции в момент продажи, однако, не на удачное применение. Все данные и спецификации в этом документе основаны на текущем состоянии техники, и мы оставляем за собой право на их изменение и адаптацию для развития. Данные о потреблении, разработанные нами, содержат средние эмпирические значения, колебания которых возможны в каждом конкретном случае, и поэтому не исключаются нами.