



Герметизация деформационных швов

ПРОБЛЕМА

Протечки воды через деформационные швы железобетонных заглубленных конструкций

РЕШЕНИЕ

Восстановление гидроизоляции деформационных швов с применением высокоэластичных инъекционных гидрогелей.

МАТЕРИАЛЫ

- Манопур Гель;
- Манокрил Гель В;
- Витрафин Бонд Х;
- Манодил Цем;
- Манодил ПС 190.

ОБОРУДОВАНИЕ

- Пневматический двухкомпонентный поршневой насос БМ 1425;
- Пневматический электрический поршневой насос БМ 1500;
- Пакер металлический с цанговой головкой 16x130 мм БМ 1169;
- Пакер металлический с плоской головкой 16x130 мм БМ 0163.

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Стармекс РМЗ;
- Стармекс Плаг.



ЭТАПЫ РАБОТ

1. Очистить деформационный шов от заполнителя и загрязнений на глубину в 6 раз больше ширины раскрытия шва.
2. С обеих сторон шва пробурить шпуры в шахматном порядке под углом 45 град., таким образом, чтобы шпуры выходили в середину подготовленного пространства шва. Расстояние между шпурами должно составлять 150 - 300 мм толщины.
3. Очистить шпуры от цементной пыли, грязи продуть сжатым воздухом.
4. Установить в шпуры инъекционные пакеры.
5. В зависимости от ширины деформационного шва подобрать шовный уплотнитель из вспененного полиэтилена. Первый уплотнитель размещают в основании деформационного шва по всей его длине, а второй на расстоянии 30 - 40 мм от внутреннего края шва.
6. Углубление выше уплотнителя заполнить ремонтным составом Стармекс РМЗ, либо Стармекс Плаг - в случае активной протечки.
7. Инъектирование проводить последовательно, переходя от пакера к соседнему, снизу-вверх на вертикальных участках.
8. Подсоединить шланг инъекционного насоса к первому пакеру.
9. Выкрутить обратный клапан на соседнем пакере.
10. Начать подачу инъекционной смолы в первый пакер. Производить подачу смолы до выхода ее из второго пакера.
11. Вернуть обратный клапан на соседний пакер и подсоединить к нему шланг инъекционного насоса.
12. Снять обратный клапан со следующего пакера и начать инъектирование, и тд. со всеми оставшимися пакерами.
13. Спустя сутки удалить инъекционные пакеры, а шпуры заделывают Стармекс РМЗ.
14. Удалить ремонтный состав из деформационного шва, при большом раскрытии шва прорезать в ремонтном составе сквозную штрабу шириной 10 - 20 мм.
15. Нанести в подготовленную штрабу подходящий герметик