

Инструкция по заделке стыков

Омоноличивание участков теплопроводов в ППМ изоляции можно производить непосредственно на монтаже. Работа по заделке стыка разбивается на несколько этапов, а именно:

- подготовка стыка к заливке;
- подготовка инвентарной опалубки ;
- установка инвентарной опалубки на стык;
- дозировка и подготовка компонентов к смешиванию;
- смешивание компонентов и заделка стыка;
- выдержка и распалубка отформованного стыка.

Каждый этап по заделке стыка имеет свою цель и важен сам по себе, поэтому необходимо рассмотреть каждый из них более подробно.

1. Подготовка стыка к заливке.

Имеет целью подготовить как сам стык, так и рабочее место, при этом:

- место стыка очищается от песка, грунта и посторонних предметов
- под стыки делается приямок шириной не менее 150-200 мм. от края изоляции в каждую сторону. Глубина приямка 50-100 мм. ниже изоляции.
- края изоляции обрезаются по диаметру и скалываются. Расстояние между краями изоляции на стыке 300-400 мм.
- труба в месте стыка очищается от грязи и остатков смазки.

2. Подготовка инвентарной опалубки к монтажу.

Инвентарная опалубка представляет собой лист оцинкованного металла толщиной 0,55-0,8 мм. прокатанный в цилиндр и имеющий отверстие для заливки ППМ смеси. Размеры заготовки листа в зависимости от диаметра изоляции приведены в таблице № 1

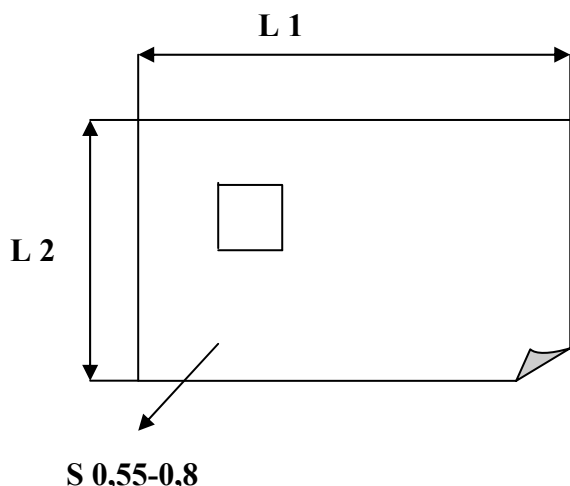


Таблица №1

Диаметр трубы, мм	Диаметр изоляции, мм	L 1 мм.	L 2 мм.
40	121	600	480
57, 56	150	600	570
89; 108	180	600	665
133	205	600	750
159	257	600	910
219	300	600	1050
273	359	600	1230
342	412	600	1400
426	514	600	1800

Перед установкой инвентарной опалубки на стык необходимо:

- очистить внутреннюю поверхность цилиндра от остатков застывшей ППМ изоляции.
 - смазать внутреннюю поверхность листа тонким слоем разделительной смазки.
- В качестве смазки применяется полиэтилен низкомолекулярный в смеси с машинным маслом (50:50) или смазка жировая (пушечное сало).

3. Установка инвентарной опалубки на стык.

На подготовленный к заливке стык одевается инвентарная опалубка. Края опалубки стягиваются с помощью бандажной ленты. Заливочное отверстие закрывается металлической пластиной и так же закрепляется бандажной лентой с усилием позволяющим сдвинуть пластину и освободить отверстие опалубки для заливки подготовленной ППМ смеси.

4. Дозировка и подготовка компонентов к смешиванию.

Компоненты для заливки стыка поставляются на трассу в готовом к применению состоянии. Комплект для заливки стыка представляет собой две емкости различного объема. Емкость №1 меньшего объема содержит готовый к применению компонент А системы ИЗОЛАН 345 ПБ. Емкость № 2 большего объема содержит компонент Б (полиизоцианат) и компонент С (наполнитель). Для приготовления смеси к заливке в опалубку, вскрывается емкость №2 (компонент В+С). С помощью электрической дрели и смесителя содержимое емкости тщательно перемешивается до получения однородной массы. Далее вскрывается емкость №1 содержимое (компонент А) сливается в емкость № 2 при непрерывном перемешивании. Время смешивания 30-40сек. Готовая ППМ композиция сливается в отверстие опалубки. Заливочное отверстие закрывается металлической пластиной и стягивается бандажной лентой. Время выдержки до распалубки 30-35 минут.

В случае если дозировка компонентов производится на месте для расчета количества компонентов используется таблица № 2.

Руководство по заливке стыков

1. $\rho=250$ кг/м³ при $t=18-22^{\circ}\text{C}$

2. Объем стыка при $L=0.4\text{м}$

d /d _{из}	40/150	57/150	76/180	89/180	108/180	127/205	133/205	159/257	219/300	273/359	325/412	426/514
V, м ³	0.0064	0.006	0.0083	0.0077	0.0065	0.008	0.0076	0.0136	0.0132	0.017	0.02	0.026
M, кг	1.6	1.5	2.07	1.92	1.63	2	1.9	3.25	3.3	4.25	5	6.5
A _{26%} , кг	0.42	0.39	0.54	0.5	0.42	0.52	0.49	0.85	0.86	1.1	1.3	1.7
B _{34%} , кг	0.54	0.5	0.68	0.65	0.55	0.68	0.64	1.1	1.1	1.45	1.7	2.21
C _{40%} , кг	0.64	0.6	0.8	0.76	0.65	0.8	0.76	1.3	1.3	1.7	2.0	2.6

3. Порядок смешивания:

1. Б + С → перемешивание 60 секунд (*)
2. (*) + А → перемешивание 40 секунд и 20 секунд заливка
3. 30 секунд вспенивание
4. 10 минут затвердевание

4. Смазка на форму для хорошего отлипания: пушсало

Компонент А _____ Полиольная композиция

Компонент Б _____ Полиизоцианат

Компонент С _____ Минеральный наполнитель