

Инструкция по изоляции стыков ППМИ

1. Подготовка стыка к заливке

- 1.1. Очистить трубу и прилегающую изоляцию от песка, грунта и посторонних предметов.
- 1.2. Сделать под стыком приямок шириной не менее 200 мм от края изоляции в каждую сторону и глубиной не менее 100 мм ниже изоляции.
- 1.3. Обрезать края изоляции по диаметру и сколоть, расстояние между краями изоляции на стыке должно быть не более 400 мм.

2. Подготовка инвентарной опалубки к монтажу

- 2.1. Очистить внутреннюю поверхность цилиндра от остатков застывшей ППМ изоляции. При необходимости распрямить лист в местах заминов.
- 2.2. Смазать внутреннюю поверхность листа тонким слоем разделительной смазки.

Инвентарная опалубка представляет собой лист оцинкованного металла толщиной $0,55 \div 0,80$ мм, прокатанный в цилиндр и имеющий отверстие для заливки ППМ смеси. Размеры заготовки листа в зависимости от диаметра изоляции приведены в таблице 1.

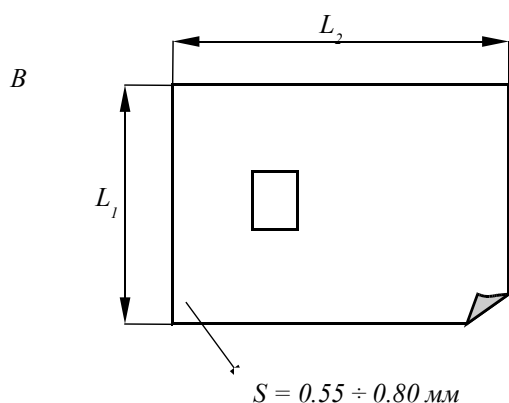


Таблица 1

Диаметр трубы, мм	Диаметр изоляции, мм	L ₁ , мм	L ₂ , мм
40	120	600	500
57, 76	150	600	600
89, 108	180	600	700
133	207	600	750
159	257	600	910
219	315	600	1050
273	359	600	1230
325	412	600	1400
377	457	600	1600
426	517	600	1800
530	650	600	2200

качестве смазки применяется пушечное сало, солидол, литол, либо любая другая, аналогичная приведенным.

3. Установка инвентарной опалубки на стык

- 3.1. Установить инвентарную опалубку на подготовленный к заливке стык
- 3.2. Стянуть края опалубки с помощью бандажной ленты или цепных домкратов.
- 3.3. Закрыть заливочное отверстие металлической пластиной и закрепить бандажной лентой или цепным домкратом с усилием позволяющим сдвинуть пластину и освободить отверстие опалубки для заливки подготовленной ППМ смеси.



Кромки листа должны плотно прилегать к изоляции в месте стяжки и друг к другу в месте нахлеста.

4. Дозировка компонентов

- 3.4. Отдозировать компонент А (ИЗОЛАН – 345 ПБ – синяя бочка) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ №1.
- 3.5. Отдозировать компонент Б (ПИЦ - красная бочка) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ №2.
- 3.6. Отдозировать компонент С (песок) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ № 2.

Таблица 2

d _т	57	76	89	108	133	159	219	273	325	377	426	530
D _и	150	150	180	180	207	257	315	359	412	457	517	650
А, кг	0,41	0,36	0,52	0,44	0,52	0,83	1,10	1,16	1,37	1,43	1,84	3,03
В, кг	0,66	0,57	0,84	0,71	0,83	1,33	1,76	1,86	2,20	2,29	2,94	4,85
С, кг	0,74	0,65	0,94	0,80	0,94	1,49	1,98	2,10	2,47	2,57	3,31	5,46

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

Компоненты для заливки стыка могут поставляться на трассу в готовом к применению состоянии. Комплект для заливки стыка представляет собой две емкости различного объема:

- ЕМКОСТЬ №1 (меньшего объема) содержит компонент А;
- ЕМКОСТЬ №2 (большего объема) содержит компонент Б и компонент С.

! *Комплект компонентов предназначен для заливки изолированной трубы только указанного на емкостях диаметра.*

4. Смешивание компонентов и заделка стыка

! *При температуре окружающего воздуха ниже +15°C перед заделкой стыка необходимо прогреть опалубку до температуры +50°C.*

- 4.1. Вскрыть ЕМКОСТЬ № 2 (компоненты Б + С) и тщательно перемешать содержимое до получения однородной массы.
- 4.2. Вскрыть ЕМКОСТЬ № 1 (компонент А) и вылить при непрерывном перемешивании содержимое в ЕМКОСТЬ № 2
- 4.3. Перемешать содержимое до начала разогрева (60 - 90сек).
- 4.4. Залить реакционную массу в отверстие опалубки до начала вспенивания (остатки массы со стенок необходимо счистить).
- 4.5. Закрыть заливочное отверстие металлической пластиной и стянуть бандажной лентой или цепным домкратом.

! *Температура компонентов в момент смешивания должна быть не ниже +15°C. Перемешивание вести с помощью электрической дрели и строительного миксера.*

5. Выдержка и распалубка отформованного стыка

- 5.1. Выдержать реакционную массу в опалубке в течение 20 – 40 мин (в зависимости от температуры окружающего воздуха).
- 5.2. Снять бандажные ленты или цепные домкраты.
- 5.3. Снять опалубку со сформированного стыка.