



Idrostop PVC BI
Idrostop PVC VE

Гидроизоляционная шпонка
из ПВХ для гидроизоляции
конструкционных швов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Гидроизоляция конструкционных швов в жилых, промышленных и гидравлических сооружениях.

Некоторые примеры применения

Гидроизоляционные прокладки используют для создания водонепроницаемых конструкционных швов в подземных конструкциях из железобетона для предотвращения поступления воды из грунтовых вод, а также для железобетонных конструкций, используемых для хранения воды, таких как плавательные бассейны, цистерны для воды и дамбы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Idrostop PVC представляет собой высокоэластичную гидроизоляционную прокладку, изготовленную из высококачественных термопластичных виниловых смол, которые образуют продукт с хорошей устойчивостью к механическим напряжениям, агрессивному действию химических продуктов в щелочной среде, морской воде и кислотам. **Idrostop PVC** используется внутри бетонных конструкций, подверженных температурам от -30°C до $+70^{\circ}\text{C}$ и обладает высокой устойчивостью к губительному воздействию солнечных лучей, озона и других агрессивных веществ, находящихся в атмосфере и грунтовых водах.

Размеры и тип **Idrostop PVC** в основном зависят от следующих параметров:

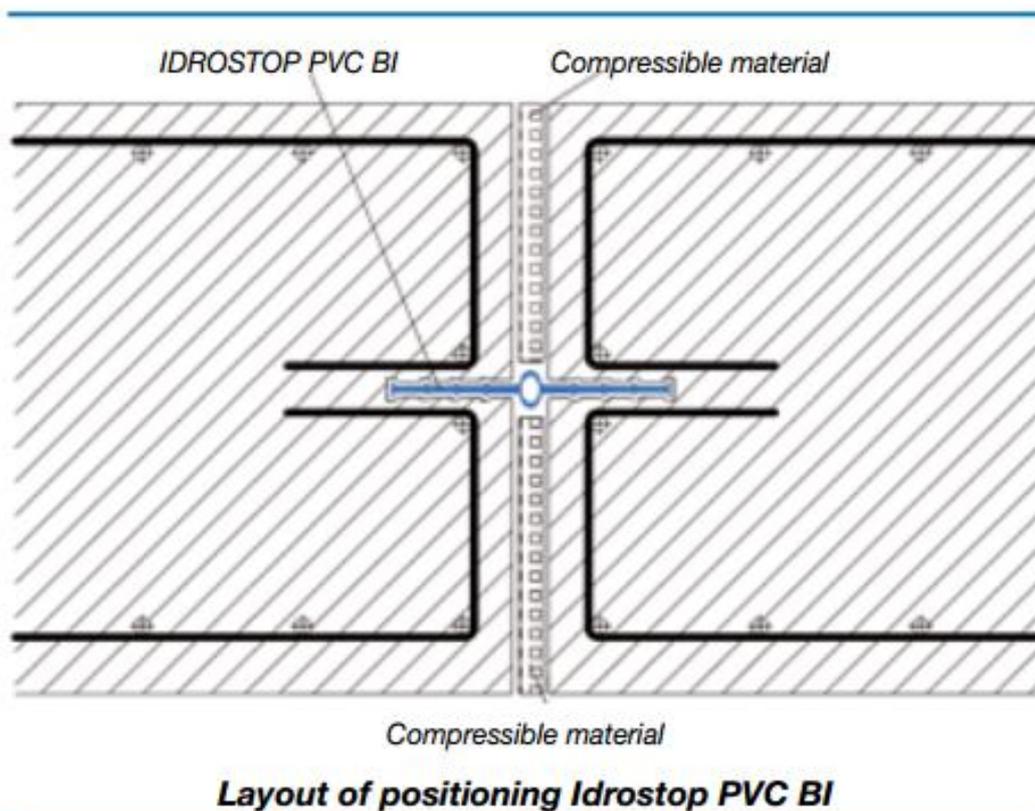
- типа конструкции (для обоих типов **Idrostop PVC**);
- количества и типа прогнозируемых движений (отсутствие движений, осевое движение и поперечное движение и т.д.);
- толщины залитого бетона (действительно только для **Idrostop PVC BI**).

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Idrostop PVC BI – встроенный в бетон

Такой тип шва располагается на полутолщине фундаментов или стены и может быть растянут или удержан в правильном положении с помощью проволоки. Один конец проволоки прикрепляется к арматурным стержням, а другой к гидроизолирующей прокладке. Поместите

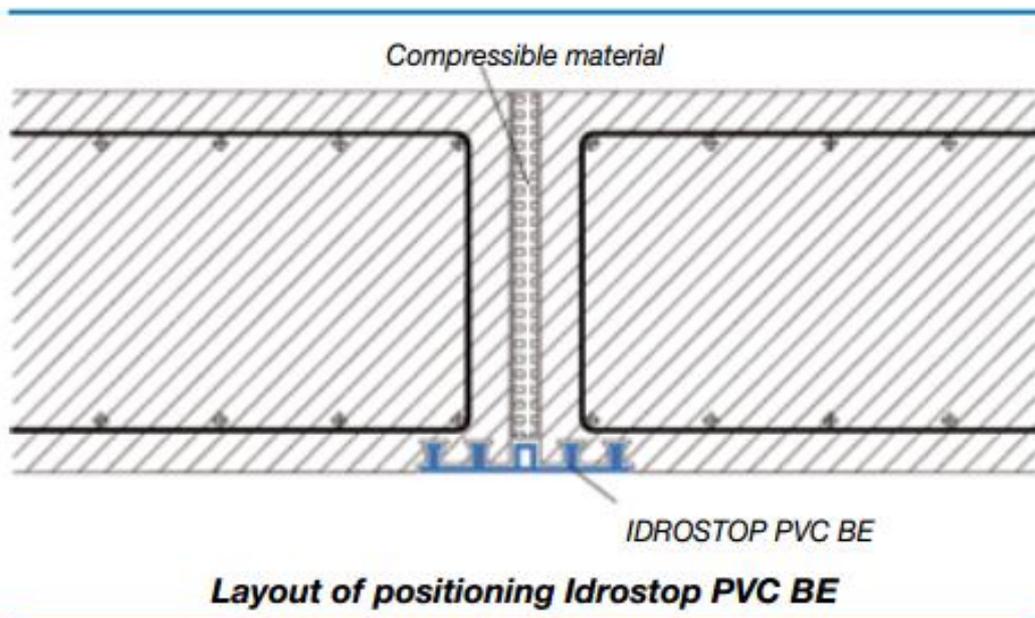
сжимающий материал подходящего типа между первой и второй заливкой бетона для создания шва и предотвращения его закупоривания жестким материалом.



Idrostop PVC BE – наружный шов

Шов такого типа закрепляется на месте путем его закрепления непосредственно в опалубку или слой тощего бетона. Фиксаторы должны быть обращены по направлению к следующему слою залитого бетона для образования хорошего приклеивания. Как и в случае вдавливания в бетон, поместите сжимающий материал подходящего типа между первой и второй заливкой бетона для создания шва и предотвращения его закупоривания жестким материалом.

Сразу же для хорошего уплотнения утрамбуйте участок вокруг гидроизоляционной прокладки методом вибрирования бетона. При вибрировании бетона обращайте внимание на то, чтобы не сдвинуть и не повредить **Idrostop PVC**.



Соединение концов шва при помощи горячей сварки на строительной площадке.

Способ соединения **Idrostop PVC** и получение хорошего приклеивания состоит в нагревании смежных полос при помощи электрорного вентиляторного воздухонагревателя Leister. Концы соединяемых деталей должны быть ровно отрезаны и хорошо выпрямлены. Для соединения гидроизоляционной прокладки нагрейте прибор до следующих температур: 280°C для бульбового профиля и 320°C для других участков.



Steps to form a butt weld in Idrostop PVC BI: a) heat the two edges of the bulb with a Leister; b) press the two edges together to form a bond; c) slightly overlap and weld the ends of the rims of the waterstop together; d) final step of the welding procedure; e) apply a strip of PVC to strengthen the welded bulb; f) apply a strip of PVC to strengthen the welded rims of the waterstop

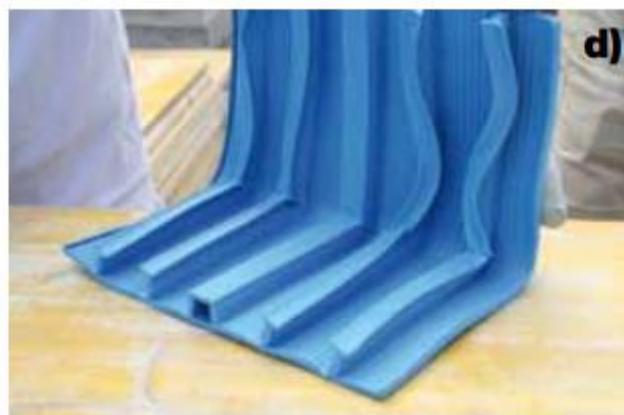
Стыковой сварной шов - Idrostop PVC BI

Начните сварку с нижней части бульбового профиля. После нагревания двух кромок шва до нужной температуры, прижмите их друг к другу на несколько секунд. Очень важно не производить процесс сварки слишком быстро. Оставьте сварной шов для остывания, т.к. при перегревании ПВХ могут возникнуть усадочные трещины. После сварки бульбового профиля слегка наложите внахлест и соедините сваркой короткие участки кромок за один раз.

Необходимо всегда следить за тем, чтобы каждый сварной участок правильно охлаждался. Сварные швы следует упрочнить полосами из ПВХ, вырезанными из гидроизоляционной прокладки. Обратите особое внимание на площадь вокруг бульбы, т.к. это самый напряженный участок при эксплуатации.

90° сварка - Idrostop PVC BE

Сначала сделайте надрез под углом 45° в центральной бульбе и фиксаторах. Затем нагрейте кромки прибором Leister и прижмите края друг к другу для образования сварочного соединения под углом 90°.



Steps to form a 90° weld in Idrostop PVC BE: a) cut the bulb and fixing lugs in the PVC BE at 45°; b) heat the two rims to be welded with the Leister; c) press the two rims together and continue heating with the Leister; d) 90° weld in the waterstop

Стыковой сварной шов Idrostop PVC BE

См. Стыковой сварной шов- **Idrostop PVC BI**

Доступные размеры

Idrostop PVC BI представлен в трех размерах:

- **Idrostop PVC BI20** (ширина 20 см);
- **Idrostop PVC BI25** (ширина 25 см);
- **Idrostop PVC BI30** (ширина 30 см).

Idrostop PVC BE представлен в двух размерах:

- **Idrostop PVC BE20** (ширина 20 см);
- **Idrostop PVC BE24** (ширина 24 см).

УПАКОВКА

Idrostop PVC поставляется в рулонах по 25 м, завернутых в полиэтиленовые мешки.

ХРАНЕНИЕ

Храните в сухом месте при температуре от +10°C до +40°C.

ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Содержащиеся в данном руководстве указания и рекомендации отражают всю глубину нашего опыта по работе с данным материалом, но при этом их следует рассматривать лишь как общие указания, подлежащие уточнению на практическом опыте. Поэтому, прежде чем широко применять материал для определенной цели, следует проверить его на адекватность, предусмотренному виду употребления, принимая на себя всю полноту ответственности за последствия, связанные с применением данного материала.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ ШПОНОК (действительно для всех видов гидроизоляционных шпонок)			
Типичные физико-механические свойства	Метод	Ед. из.	Результат
Жесткость	ISO 868 ASTM D2240	Шор А	70 ± 3
Плотность по весу	ISO 1183 ASTM D792	г/см ³	1,31 ± 0,03
Прочность на разрыв	ISO 527 ASTM D638	Н/мм ²	14
Разрушающая деформация	ISO 527 ASTM D638	%	450
Температура утилизации	-	°С	-30; +70

Инжиниринговый центр “ПРОМАТЕХ” - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru
Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH    • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция
- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы