

Уплотнительный профиль РЕКС ТХ

Область применения

Уплотнительный профиль РЕКС ТХ применяют для обустройства деформационных швов в железобетонных конструкциях инженерных сооружений при новом строительстве и/или реконструкции. Профиль обеспечивает водонепроницаемость деформационных швов при объемных перемещениях сопрягаемых конструкций. Сдвиг сопрягаемых конструкций до 50 мм или раскрытие шва в этих же пределах воспринимаются профилем практически без возникновения в нем внутренних напряжений.

Основные технические характеристики

Уплотнительный профиль РЕКС ТХ выполнен из «мягкого» PVC, со специальными пластифицирующими добавками и представляет собой две полосы переменной толщины, соединенные двумя U-образными петлями - компенсаторами. С наружной стороны полос имеются по три T-образных анкерных элемента, расположенных вдоль полос и обеспечивающих надежное крепление профиля в защитном слое бетона боковых поверхностей сопрягаемых деформационным швом конструкций с более чем двукратным запасом по величине вырывающего усилия.

Конструкция профиля создает в зоне деформационного шва двухступенчатую защиту, обеспечивая взаимные горизонтальные и вертикальные перемещения сопрягаемых элементов в пределах до 50 мм. Устанавливаемый зазор деформационного шва при его замыкании профилем назначают в пределах от 10 до 30 мм. Зазор должен задаваться в конструкторской документации по устройству деформационных швов строящегося объекта в зависимости от ожидаемых взаимных перемещений сопрягаемых конструкций.

Сборка (сварка) уплотнительного профиля

Уплотнительный профиль поставляется отрезками \square 10 м. Сборка профиля ведется путем сваривания отдельных отрезков с помощью нагретой до температуры 180-200° пластины (ножа). Нагрев пластины выполняют газовой горелкой или вмонтированным в платину электрическим нагревательным элементом (ТЭНом). При этом сначала скошенными швами сваривают фасонные элементы (углы 90°, 45° и др., T-образные и X-образные элементы) из отрезков профиля длиной до 1,0 м, а затем прямыми швами - заданный полный или неполный контур в соответствии с требованиями конструкторской документации. Такие работы, как правило, выполняют в условиях цеха производственной базы, применяя соответствующую оснастку в виде шаблонов.

При установке в деформационный шов профиля неполного контура его дополнение до полного выполняют в построчных условиях сваркой только прямыми швами.

Разработка и производство ЗАО



Триада-Холдинг

Россия, 123308, Москва, пр-т Маршала Жукова, дом 6, стр. 2.
Тел. (495) 234-16-10, (499) 946-32-76, 946-33-92 Факс (495) 234-38-84
E-mail: info@triadaholding.ru www.triadaholding.ru

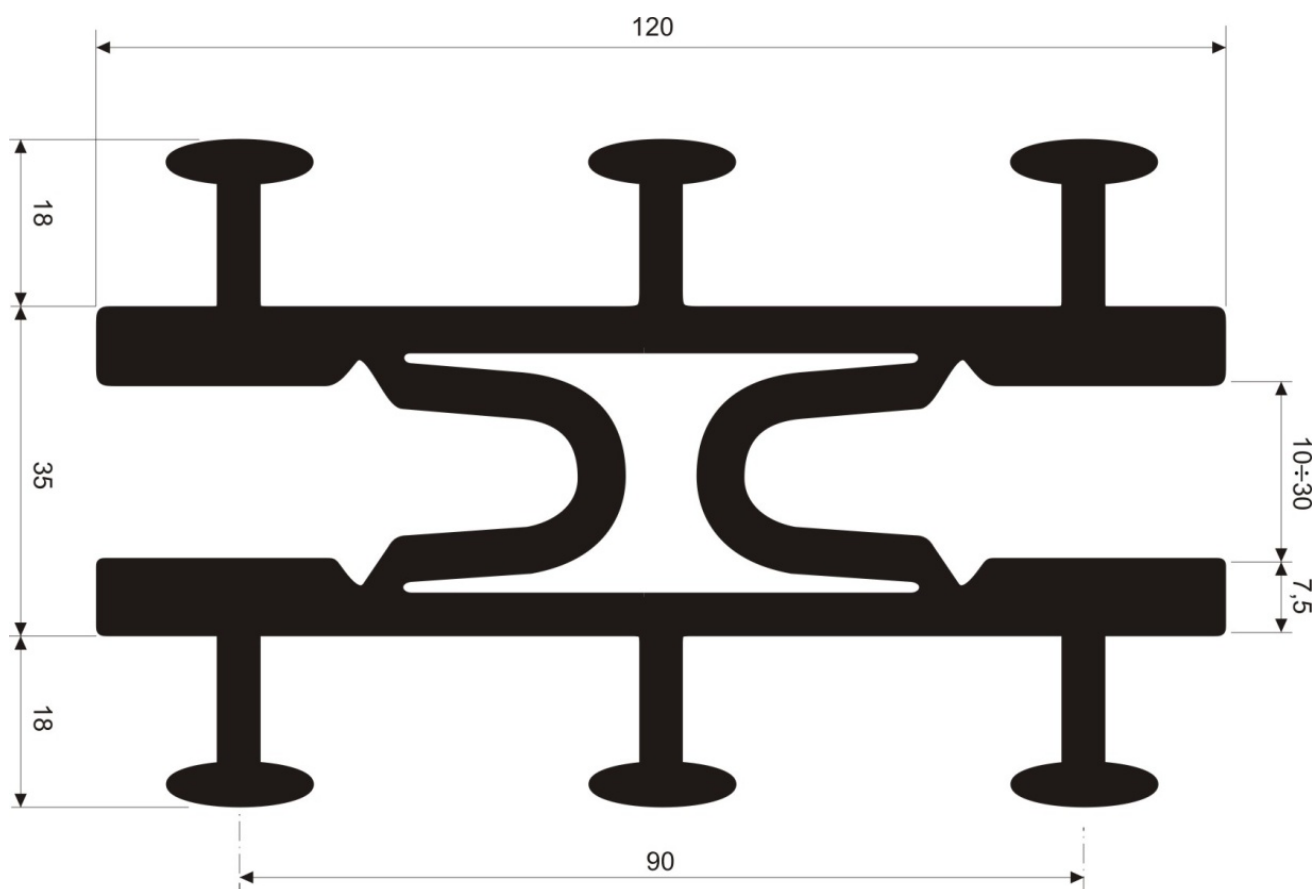
Работы по сварке должны выполняться подготовленным персоналом, имеющим соответствующий опыт. Качество сварных швов профиля проверяют визуально. По требованию заказчика могут проводиться испытания образцов сварки материала профиля на растяжение. Прочность на растяжение образцов сварки должна составлять не менее 90% прочности материала профиля.

Профиль, подготовленный к установке в деформационный шов (в виде полного или неполного контура), должен снабжаться паспортом.

Технология монтажа профиля РЕКС ТХ в деформационные швы

Уплотнительный профиль монтируют в деформационный шов при установке торцевой опалубки с помощью вкладышей (дерево, фанера). Профиль может устанавливаться как до, так и после монтажа арматуры. Толщина защитного слоя бетона в боковых поверхностях деформационного шва должна быть не менее 30 мм. Установочный размер деформационного шва задается в конструкторской документации и может регулироваться толщиной материала заполнителя шва (листов пенополистирола) в пределах от 10 до 30 мм.

Сечение уплотнительного профиля РЕКС ТХ



Свойства материала профиля РЕКС ТХ

Характеристики	Значение	Стандарт
Плотность	1,2 г/см ³	ГОСТ 15139-69
Твердость по Шору	72□□	ГОСТ 24621-91
Модуль упругости при растяжении	5 Н/мм ²	ГОСТ 9550-81
Прочность при разрыве	12,0 Н/мм ²	
Относительное удлинение при разрыве	340 %	ГОСТ 11262-80

