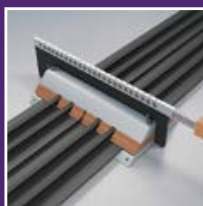




ТЕХНИКОЛЬ

PREMIUM



ГИДРОШПОНКИ ТЕХНИКОЛЬ

Инструкция по монтажу

1 Выполнение торцевых соединений

Торцевые соединения выполняются при помощи специального оборудования: электромагнитной пластины и прижимного кондуктора или при помощи ручного фена.

1.1 Сварка при помощи специального оборудования

Перед началом работ разогрейте нагревательный элемент до заданной температуры **450 °С**.

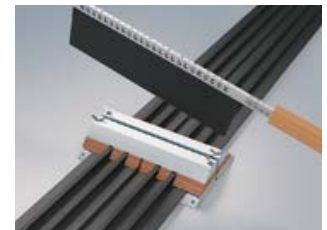
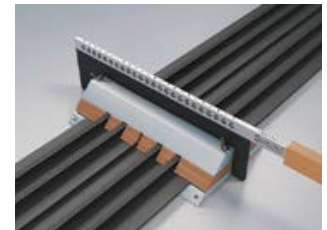
Зафиксируйте соединяемые концы гидрошпонок в кондукторе.

Ровно обрежьте торцы гидрошпонок, предназначенные для сварки.

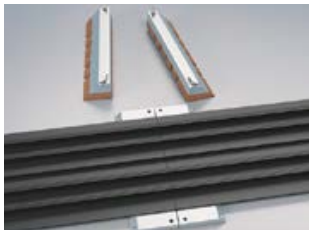
После этого разожмите кондуктор, немного выдвиньте гидрошпонку из кондуктора и снова зажмите.

Установите нагревательный элемент в рабочее положение между концами гидрошпонок. Плавнo сомкните кондуктор, подводя концы гидрошпонки к нагревательному элементу. При этом вдоль всего периметра среза шпонки образуется валик из расплавленного материала. Следите за тем, чтобы оплавление происходило равномерно.

После этого кондуктор следует раздвинуть, вынуть нагревательный элемент и сдвинуть снова. Оплавленные края шпонки при этом сомкнутся и произойдет их сплавление.



Образовавшемуся шву необходимо дать остыть, после чего демонтировать кондуктор.

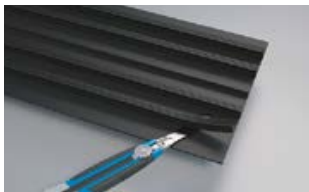


Валик расплавленного материала, образовавшийся по периметру сварного соединения, следует срезать макетным ножом.

1.2 Сварка ручным аппаратом

Торцевые соединения гидрошпонок можно также выполнять при помощи ручного сварочного аппарата.

Очистите и подравняйте торцы соединяемых гидрошпонок.



На одной из соединяемых шпонок срежьте анкерные ребра на длину не менее **6–8 см**.

ВАЖНО! Обязательно снимите фаску с торца гидрошпонки, на поверхности которой удалили ребра.

После удаления ребер снимите фаску с торца шпонки. Это обеспечит наилучшую стыковку шпонок.

На участок шпонки со срезанными ребрами уложите вторую шпонку так, чтобы срезы анкеров шпонки с одной и с другой стороны оказались плотно прижаты друг к другу.



Введите насадку в сформированный нахлест и сварите гидрошпонки, прижимая верхнюю шпонку к нижней тефлоновым роликом.



Ведите фен поперек гидрошпонки вдоль сварного шва.

При помощи фена с узкой насадкой поочередно разогрейте торцы анкерных элементов и вручную прижмите их друг к другу. После их остывания образуется прочный шов.

2 Выполнение угловых и крестообразных элементов

2.1 Изготовление угловых элементов

Установите и зафиксируйте соединяемые гидрошпонки в кондукторе для угловых соединений и подрежьте их вдоль него под углом **45°**.



Разожмите кондуктор и вставьте шпонку таким образом, чтобы она немного высовывалась из кондуктора, и снова зажмите.



Установите нагревательный элемент в рабочее положение между концами гидрошпонок. Плавнo сомкните кондуктор, подводя концы гидрошпонки к нагревательному элементу. При этом вдоль всего периметра среза шпонки образуется валик из расплавленного материала. Следите за тем, чтобы оплавление происходило равномерно.



После равномерного оплавления торцов шпонок извлеките нагревательный элемент и с силой прижмите зажимы друг к другу.



После остывания демонтируйте зажим. Ножом срежьте валик расплавленного материала, образовавшийся по периметру сварного соединения.



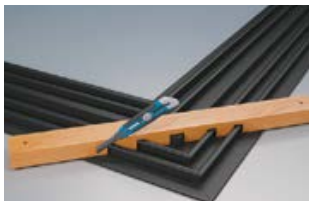
Угловой элемент готов.



2.2 Изготовление крестообразных элементов

Для создания крестообразного элемента изготовьте 2 угловых элемента.

Подрежьте вершину угла на обоих дуговых элементах, как показано на рисунке.



Зафиксируйте выполненные детали в специальном кондукторе для крестообразных стыков. Установите нагревательный элемент в рабочее положение между концами гидрошпонок. Плавно сомкните кондуктор, подводя концы гидрошпонки к нагревательному элементу. При этом вдоль всего периметра среза шпонки образуется валик из расплавленного материала. Следите за тем, чтобы оплавление происходило равномерно.



После равномерного оплавления торцов шпонок извлеките нагревательный элемент и с силой прижмите зажимы друг к другу.

После остывания демонтируйте кондуктор. Макетным ножом срежьте валик расплавленного материала, образовавшийся по периметру сварного соединения.



Крестообразный элемент готов.



2.3 Выполнение Т-образных элементов

Т-образные соединения могут быть выполнены на строительной площадке либо путем изготовления отдельных элементов с последующей их установкой в местах пересечения. Рассмотрим вариант с изготовлением отдельных элементов.

Разметьте заготовку для последующей обрезки ее краев под углом **45°**.



Обрежьте заготовку в соответствии с нанесенной разметкой.



После того как заготовка обрезана под **45°**, переверните ее и подрежьте у крайних ребер по **1 см** вглубь и в стороны, как показано на рисунке.



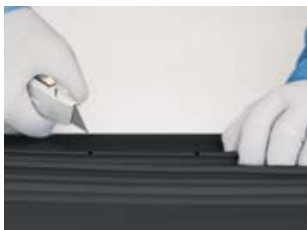
Подготовьте вторую заготовку для выполнения элемента.

Обеспечьте ровность стыковки двух элементов при помощи измерительного инструмента.



ВАЖНО! Между заготовками должен быть угол 90° .

Удалите часть ребра второй заготовки, которая мешает стыковке.



Разместите первую заготовку в месте удаленной части ребра второй заготовки для последующей приварки. Если необходимо, выполните подрезку заготовок по месту.



Проварите заготовки, начиная с ребер.



Поместите сопло в область стыковки двух ребер, дождитесь равномерного оплавления краев **2–4 сек.**, уберите насадку и зафиксируйте края ребер, плотно прижимая их друг другу.

ВАЖНО! Обязательно используйте термоустойчивые перчатки.

Используйте латунный ролик во время приварки плоских частей заготовок.



После того как все стыки ребер и плоские части заготовки проварены, проверните элемент и проварите нахлест с обратной стороны.



T-образный элемент готов.

Проверьте качество сварного соединения.



2.4 Выполнение прямого угла

Углы под 90° образуются при изменении направления укладки гидрошпонок, а также при переходе с горизонтальной поверхности на вертикальную.

Для выполнения угла поворота под 90° выполните описанные ниже рекомендации. Сформируйте нахлест стыкуемых гидрошпонок.



Для дальнейшего удобства работ подрежьте плоскую часть гидрошпонки, находящейся сверху.



Не удаляйте полностью надрезанную часть.



После того как нахлест сформирован, подрежьте гидрошпонку, находящуюся сверху под углом 45° .



Подрежьте вначале только ребра гидрошпонки, а для резки плоской части уложите шпонку на ровную и прочную поверхность.



Обязательно скруглите образовавшиеся в результате разрезов углы.



Углы скругляйте с обеих сторон. Это придаст удобство сварке плоских частей и повысит герметичность соединения.

Заготовка **1** готова.



После того, как заготовка **1** готова, снова сформируйте нахлест для того, чтобы выполнить заготовку **2**.



Разметьте, а затем подрежьте ребра гидрошпонки под углом 45° .



ВАЖНО! Не разрезайте плоскую часть гидрошпонки, а только ее ребра.

Удалите ребра нижней гидрошпонки на ширину, соответствующую ширине нахлеста.



После того как ребра удалены, обязательно скруглите острые углы. Заготовка **2** готова.



Для дальнейшей работы рассмотрим правила сварки заготовок и установки на гидроизоляционную мембрану.



Приварите края заготовки **2** к поверхности гидроизоляционной мембраны.



Уложите заготовку **1** на приваренную заготовку **2**.



Отметьте на заготовке **2** места начала и окончания заготовки **1**.



Снимите фаску по краю гидрошпонки от поставленной отметки до торца среза шпонки.



Завальцуйте край гидрошпонки на всем протяжении, где была снята фаска.



После этого сформируйте нахлест. Точно состыкуйте ребра гидрошпонок.



Приварите плоские края гидрошпонок друг к другу, используя латунный ролик.



Приварите верхнюю часть нахлеста к поверхности гидроизоляционной мембраны, используя тефлоновый ролик.



После того как плоские части гидрошпонок сварены между собой и приварены к гидроизоляционной мембране, выполните сварку ребер гидрошпонок.



Элемент «поворот» под **90°** готов. Проверьте качество сварных соединений.

2.5 Выполнение угла под **90°** в месте перехода с горизонтальной поверхности на вертикаль

Разрежьте ребра гидрошпонки в месте предполагаемого изгиба.



В месте каждого реза сформируйте «галочки» по ширине, равной высоте ребра гидрошпонки.



Согните шпонку и проварите места реза.



2.6 Монтаж гидрошпонки IC-125-2-SP

Гидрошпонка IC-125-2-SP устанавливается на верхний ряд арматуры фундаментной плиты в месте размещения арматурного каркаса будущих стен.

Разместите гидрошпонку в арматурном каркасе строго по оси будущей стены. Устанавливайте шпонку таким образом, чтобы ее короткая часть была ориентирована к арматуре фундаментной плиты.



Установите крепежный элемент поставляемый в комплекте и закрепите его с помощью вязальной проволоки и крючка для вязки арматуры.



Рекомендуемый шаг установки крепежных элементов 25-30 см.



ВАЖНО! При хранении на строительной площадке гидрошпонки IC-125-2-SP не допускайте ее намокания. Во время монтажа при перерывах в бетонировании обеспечьте защиту набухающего профиля, установленного по краям гидрошпонки, от атмосферного намокания. Воздействие атмосферной влаги (осадки в виде дождя, мокрого снега) могут привести к преждевременному увеличению объема набухающего профиля.



www.logicroof.ru

Версия: февраль 2021

WWW.TN.RU

8 800 600 05 65
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ КОНСУЛЬТАЦИИ