

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
НА
ДЕФОРМАЦИОННЫЙ ШОВ
ТЗ «ГИДРОКОНТУР»
АЛЬФА профиль

МОСКВА 2017

Содержание

1. Область применения.....	3
2. Описание.....	4
3. Требования к безопасности.....	7
4. Требования к охране окружающей среды	7
5. Правила приемки изделия.....	7
6. Правила транспортирования.....	8
7. Гарантии завода-изготовителя.....	9

Приложение: сертификаты на продукцию для обустройства деформационных швов ТЗ «ГидроКонтур»

1. Область применения:

Альфа профиль является профессиональной опалубкой премиум-класса для бетонных поверхностей с температурно-компенсационными швами. Обладает повышенной прочностью в сравнении с другими профилями для работ по бетону. Применяется при укладке оснований, подвергающихся значительным эксплуатационным нагрузкам, как с нарезными швами, так и бесшовных, армированных сеткой, каркасом или стальной фиброй. Альфа-профиль предназначен для:

- установки верхнего уровня плоскости пола;
- планирования температурно-компенсационного шва;
- стыковки отсекаемого края бетонного пола с вновь заливаемым бетоном;
- ограничения площадки бетонирования;
- защиты кромок пола от скалывания (разрушения).

Устройство деформационных швов при строительстве административных, офисных и торговых центров, а также других зданий и сооружений.

Применяется на любых объектах Промышленного и гражданского строительства, где необходима укладка промышленных полов с повышенными требованиями к износостойкости: гипермаркеты, торговые центры, складские комплексы, производственные помещения предприятий пищевой, лёгкой, химической промышленности, машиностроения и пр.

На объектах с дорожными покрытиями, выдерживающими повышенные нагрузки: мосты, эстакады, развязки, переезды, взлётно-посадочные полосы.



2. Описание:

Деформационный шов «АЛЬФА профиль» изготавливается из оцинкованной стали. Применение АЛЬФА профиля обладает рядом преимуществ таких как:

- Ограничение перемещения плит относительно друг друга в вертикальной и горизонтальной плоскости. Даже при раскрытии шва до 30 мм часть шпонки (45 мм) остается в теле бетона, продолжая воспринимать и распределять нагрузки. Высокая прямолинейность профиля.
 - Простота установки и сборки, регулировка высоты.
 - Небольшой вес.
 - Возможность использования в качестве направляющих при укладке бетона при помощи виброреек.

Скобы 1 фиксируют альфа-профиль в бетоне, обеспечивают раскрытие шва при усадке.

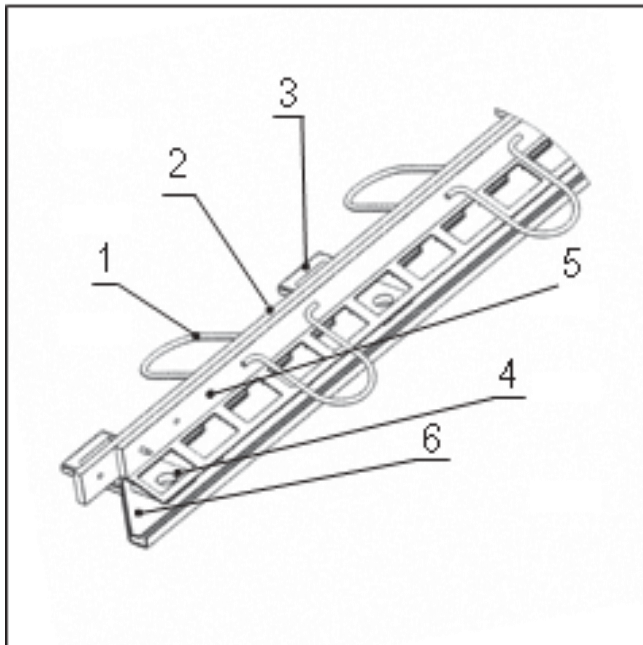
Планки верхние 2 – стальные полосы, защищают кромку шва.

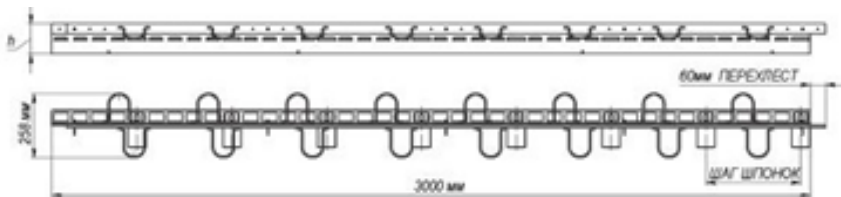
Чехол шпонки 3 защищает шпонку 4 от бетонной массы соседней плиты и не препятствует раскрытию шва.

Шпонка 4 – выполнена из стали с временным сопротивлением не менее 400 МПа. Ограничивает вертикальное смещение плит, но не препятствует раскрытию шва.

Специальный крепёж 5 обеспечивает расположение двух верхних планок 2 на одном уровне в процессе установки и заливки бетона и раскрытие шва во время усадки.

Разделительная полоса 6 специальной конструкции обеспечивает повышенную жёсткость шва.





Технические характеристики

Длина профиля	мм	3000				
Высота профиля (h)	мм	90	120	130-170	180-230	240-290
Ширина профиля	мм	260				
Толщина металла	мм	8	10	10	10	10
Перехлёт	мм	60				
Размеры шпонки	мм	120 x 50 x 10				
Шаг шпонок (t)	мм	375	375	375	150	150
Вес профиля	кг	25	36	42	51	54

Общий вид Альфа профиля:



3) Требования безопасности:

Материалы, из которых изготавливают изделие, при температуре эксплуатации не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте влияния на организм человека. Работа с изделием не требует особых мер предосторожности.

4) Требования к охране окружающей среды:

Изделия, изготовленные в соответствии с требованиями настоящих технических условий, не оказывают вредного воздействия на организм человека и окружающую среду, в процессе эксплуатации не выделяют токсичных веществ в окружающую среду, не стимулируют развитие микрофлоры.

5) Правила приемки изделия:

Изделие должно приниматься партиями. Партией считают изделия одного типа и размера в количестве не более сменной выработки, изготовленные на одной технологической линии. Количество изделий менее сменной выработки также считают партией.

Для проверки соответствия упаковки и маркировки изделия требованиям настоящего технического условия от партии отбирают 8 упакованных единиц.

Для контроля изделия по фактуре, качеству лицевой поверхности и кромок от партии отбирают 8 изделий, по одному изделию из каждой упаковки.

Толщину изделия, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности и кромок, деформативность, изменение линейных размеров, гибкость и водопоглощение определяют при приемке каждой партии.

Определение концентрации вредных химических веществ, выделяющихся из изделий, проводят не реже одного раза в год, а также при каждом изменении рецептуры.

Визуальное определение равномерности окраски и цветоустойчивости одноцветных изделий проводят при подготовке эталонов к утверждению.

При неудовлетворительных результатах контроля изделия хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенной выборки изделий от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

Потребитель имеет право проводить контрольную проверку изделия, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля.

Степень огнестойкости и класс пожарной опасности изделий устанавливают в соответствии со СНиП 21-01-97 при получении (продлении срока действия) Сертификата пожарной безопасности в специализированной аккредитованной лаборатории.

6) Правила транспортирования:

Изделия перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки в условиях, исключающих их механические повреждения и загрязнения.

Изделия следует хранить в заводской упаковке, не подвергать деформирующим нагрузкам, защищать от воздействия нефтепродуктов, органических растворителей и прямых солнечных лучей.

Условия при воздействии климатических факторов должны соответствовать:

- при транспортировании - группе условий 8 по ГОСТ 15150;
- при хранении - группе условий 3 по ГОСТ 15150.

Если изделия были деформированы при транспортировке или хранении, необходимо разложить их на ровной поверхности для снятия деформаций.

При отрицательной температуре рекомендуется выдержать изделия в теплом помещении при температуре не ниже + 5 °С не менее 12 ч до начала выполнения работ по их установке.

7) Гарантии изготовителя:

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, правил транспортирования и хранения, указаний по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (при условии соблюдения условий монтажа и эксплуатации согласно ТУ и рекомендациям изготовителя) – 3 года.

Гарантийный срок хранения изделий - 2 года со дня изготовления