



РЕКС® ТХР-10П

УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ

1. Область применения

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.

2. Описание

Уплотнительный профиль **РЕКС® ТХР-10П** 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 Т-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.

3. Упаковка

Длина рулона - 10 м.
Ширина - 105 ± 2 мм.

4. Сборка (сварка) уплотнительного профиля

Уплотнительный профиль поставляется отрезками ~ 10 м. Сборка профиля ведется путем сваривания отдельных отрезков с помощью нагретой до температуры 180-200°C 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., Т-образные и Х-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.

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте. Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

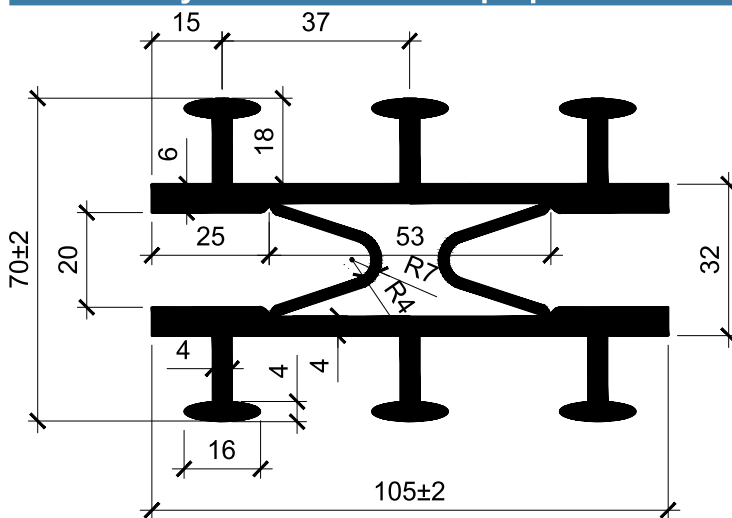
Работы по сварке должны выполняться подготовленным персоналом, имеющим соответствующий опыт. Качество сварных швов профиля проверяют визуально. По требованию заказчика могут проводиться испытания образцов сварки материала профиля на растяжение. Прочность на растяжение образцов сварки должна составлять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

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

5. Технология монтажа профиля

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.

6. Сечение уплотнительного профиля



7. Технические данные

Характеристики	Значение	Стандарт
Плотность	1,2 г/см ³	ГОСТ 15139-69
Твердость по Шору	72±2	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

Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»

123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508

Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09

E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro