

VPRESS®

Својства:

VPRESS е едноканално инекционо црево коешто се користи при редовна исполна за спојници за заптивање на работни и сочелни спојници. Може да се користи за мулти-инектирање (заливање) во врска со инекциони материјали коишто биле тестирани за применливост.

VPRESS се состои од слабо-експандирана ПВЦ обвивка (кошулка) со избраздена површина. Инекциониот материјал се нанесува во спојницата која треба да се заптива преку мали отвори во обвивката од цревето. Местоположбата и формата од отворите го спречуваат цементното млеко да навлезе во инекциониот канал.

Технички податоци:

Профил	Кружен внатрешен канал; олучеста (избраздена) надворешна обвивка (кошулка)
Материјална основа	Слабо-експандиран ПВЦ
Надворешен дијаметар	13 мм
Внатрешен дијаметар	6 мм
Боја	Сина
Форма на испорака	100 м на картонски котур
Складирање	На ладно и суво. Заштитено од механичко оштетување и извалкување

Процесирање/обработка:

Пакување

VPRESS нормално се сече/крои во единечни должини од 8 м до максимум 10 м и тие се поставуваат (положуваат) во согласност со геометријата на конструкцискиот елемент којшто треба да се заптива. Производителот би требало да се контактира доколку за посебна конструкција би требале подолги секции од црево. Секциите од цревето се испорачуваат со дополнителна инектирачка опрема завршни елементи (воздушно издувно црево) приклучени на обата краеви.

Поврзувањето на VPRESS и на воздушното издувно црево се извршува едноставно и без потреба од алатки – со рачно прицврстување на млазниците (отворите) во цревата. Најпосле, краиштата од цревето се затвораат со чепови.

Барања за подложната површина

VPRESS се фиксира на рамна бетонска подложна површина којашто била исчистена од било каков слободен или неврзан малтер и цементно млеко. Било какви мразовни скрами или превлаки мора да бидат стопени пред

положувањето, било каква “заезерена” вода којашто се насобрала мора да биде издувана од подложната површина (безмаслен компримиран воздух). Подложната површина мора да биде цврста, не сме да има никакви острорабни разлики во висина (зарамнувања). Бетонот на двете страни од спојницата (треба да) има висока водонепропустливост.

Прицврстување

VPRESS се прицврстува со користење на пластични осигурувачи или метални клинести стеги. Пластичниот осигурувач *KSC I* се набива во дупнатината со дијаметар од 8 мм. Наједноставната метода на прицврстување е со користење на метални стеги коишто можат да се “приковаат” или да се затвораат. Местата на прицврстување би требало колку е можно да се на растојанија од секои 10 см. Растојанијата меѓу местата за прицврстување не смеат да надминат 15 см со цел да се обезбеди дека инекционото црево е доволно задржано за бетонирање. Допир меѓу одделни секции од цревата мора да се одбегнува со цел да се спречат цревата од инектирање едно во друго. Како правило, воздушните издувни краишта се водат надвор од конструкцијата под прав агол. Тие можат да се поврзат во заштитни кутии коишто се прицврстени на арматурата. Или пак, тие се прицврстуваат врз оплатната панелка со помош на прстенести чепови т.е. намотки или наглавки. Пропустливоста, пристапноста, означувањата, ако тоа е релевантно, и заштитената местоположба на краиштата од цревата (воздушно издувни краишта) мораат да бидат обезбедени во однос на подоцнежното инектирање (заливање).

Инектирање

Пристапни спојнични секции мораат да бидат проверени за несовершености, прегради или џепови од камења итн пред инектирањето на секциите од цревата. Откриени несовершености мораат да бидат професионално затнати пред инектирањето. Работата на инектирање би требало да се извршува најрано по смирување на процесот на хидратација и со конструкциска спојница при полно напрегање.

Инектирачките работи врз поврзани конструкциски елементи се извршува во секции, почнувајќи од едната страна.

Хоризонтално позиционираните црева се инектираат од дното нагоре.

За протекување или издувување на инекционото црево едната страна од цревата најнапред се исполнува со инекционен материјал сè додека материјалот да излезе на другиот крај и тоа без меури. Потоа овој крај од цревата се заптива (затнува). Откако крајот од цревата е затнат, инектиракниот притисок полка се зголемува за да се овозможи инекциониот материјал рамномерно да истекува надвор од отворите – во спојницата.

Доколку се користи *RUBBERTITE / POLINIT* акрилатен гел или многу ситнозрн цемент *F 8000*, мулти-инектирање е можно доколку цревата е доволно измиено со вода веднаш по инектирањето. Безпритисочно промивање низ инекционите црева (инектиракниот крај претходно затнат сега мора да биде отворен) мора да се изврши пред истекување на “векот на употреба” од инекциониот

материјал. Информацијата потребна за ова може да се најде во податочните листови за одделните инекциони материјали.

Двокомпонентната инекциона пумпа *MINIBOOSTER 5U*, којашто е опремена со надворешна детергентска пумпа, се препорачува за инектирање на акрилатен гел.

Натамошни детали околу инектирањето можат да се најдат во DBV податочните листови: Инектирачки црева за работни (изведбени) спојници, јуни 1996

Употребата на инекционото црево е одобрена за инектирање со подолу наведените инекциони материјали:

Микроситен цемент	<i>F 8000</i>
Акрилатен гел	<i>RUBBERTITE / POLINIT</i>
Полиуретанска смола	<i>PUR-O-CRACK</i>

Сертификати за испитувања:

- Општ градежен инспекциски сертификат за испитување Бр. P-SAC 02/2.2/05-048; MFPA Leipzig 2005. Едноканално инекционо црево *VPRESS* заедно со инекциони материјали *F 8000* и *PUR-O-CRACK*
- Општ градежен инспекциски сертификат за испитување Бр.: P-SAC 02/04-413 MFPA Leipzig 2005. Едноканално инекционо црево *VPRESS* заедно со инекциони материјали *F8000* и *RUBBERTITE/POLINIT*.

Молиме забележете:

Оштетување, како на пример перфорација, напукнување, заглавување, исечување или слично, го прават инекционо црево да биде бескорисно. Оштетени црева мораат да се заменуваат и не смеат да се инсталираат.

За инектирање можат да се користат единствено инекциони материјали коишто се одобрени во рамките на опфатот од овој сертификат за применливост. Соодветните податочни листови и безбедносни прописи во однос на работење и ракување мораат да се запазуваат.

Правилна и како резултат успешна употреба на нашите производи е надвор од наша контрола. Поради оваа причина, ние единствено можеме да го гарантираме квалитетот на нашите производи во рамките на нашите Услови на продажба и испорака, меѓутоа, не за нивно успешно процесирање. Сите податоци и информации во овие податочни листови се базираат на најновите техничко-технолошки достигнувања, но ние недвосмислено си го задржуваме правото да правиме модификации или адаптации на развојот. Податоците за потрошувачка, наведени од нас, можат да бидат само како просечни вредности од искуство, отстапувања во одделни случаи се можни па според тоа истите не можат да се исклучат.