

Všeobecné pokyny pro zpracování

Systémy rukávů sycených pryskyřicí

Pokyny pro zpracování

Příprava podkladu

Podklad musí být čistý a zbavený všech volných částic, prachu, oleje a ostatních látek působících jako separační vrstva. Hodnota odtrhové pevnosti podkladu musí odpovídat příslušným směrnici. Podklad může být suchý nebo vlhký.

Vakuování

Jako opatření pro zlepšení nasycení polyesterových filcových rukávů pryskyřicí doporučujeme vytažení veškerého vzduchu z rukávu a vytvoření vakua. Přesné pokyny k vakuování jsou obsaženy v konkrétních prováděcích pokynech jednotlivých systémů.

Míchání

Základní složka (složka A) se pečlivě rozmíchá s tvrdidlem (složka B) za použití nízkootáčkových míchacích agregátů (cca 300 – 400 otáček/min.) příp. pomocí vhodných statických míchadel až do vytvoření homogenní směsi. U pigmentovaných pryskyřic se nejprve asi 1 minutu samostatně promíchá základní složka a tvrdidlo. Je potřeba dbát na to, aby se směs dokonale promíchala i u dna a v koutech nádoby. Po míchání je třeba hmotu přelít do čisté nádoby a opětovně krátce promíchat. Je nutné vždy míchat pouze celé nádoby. Ruční míchání nebo míchání po částech je nepřipustné. Další pokyny k míchání a době zpracovatelnosti jsou obsaženy v jednotlivých technických listech pryskyřic. Kompletní vyprázdnění nádob je nezbytné z důvodu dodržení poměrů míchání a také z ekologických důvodů.

Zpracování

Zpracování reakčních pryskyřic při sanaci systému hadicových rukávů se zpravidla provádí napouštěním a poté naválcováním. Polyesterové filcové rukávy musí být suché a čisté, jinak není možné docílit dobrého spojení pryskyřice s vlákny tkaniny. Může poté dojít ke ztrátě pevnosti výsledných rukávů a poruchám v procesu vytvrdnutí. Reakční pryskyřici je nutné pečlivě rovnoměrně zapracovat do filcové vrstvy rukávu. Pigmentace reakčních pryskyřic slouží jako optická kontrola procesu homogenního a celoplošného nasycení. Konkrétní spotřeby a další pokyny pro zpracování jsou obsaženy v technických listech pryskyřic, schválení DIBt č. Z-42.3-396 (systém Konudur Homeliner) a příslušných prováděcích pokynech systémů.

Vytvrdnutí / odbednění

Proces vytvrzování systémů probíhá podle konkrétní pryskyřice buď za studena nebo přívodem tepla a vyhřátím instalovaného rukávu. Doby vytvrzování a zahřívání jsou závislé na teplotě a jsou udávány v konkrétních technických listech produktů. Pro udržení a kontrolu doby zahřívání a teploty se používají teplotní senzory v startovací šachtě, mezišachtě a koncové šachtě umístěné mezi starým potrubím a aplikovaným rukávem (vrchol rukávu, dno rukávu). Měření se zaznamenává. Doba vytvrzování příp. doba zahřívání začíná při dosažení požadované teploty na přítoku teplé vody (odtoku) mezi oběma šachtami u dna rukávu.

Pro odhadnutí čas pro odbednění u systémů s vytvrdnutím za studena by se měl poblíž místa instalace (na dno šachty apod.) položit referenční vzorek rukávu nasyceného pryskyřicí, kde budou stejné podmínky (teplota) jako v samotném potrubí. Konkrétní doby vytvrzování jsou závislé na místních podmínkách dané aplikace (teplota atd.) a může docházet i k jejich prodloužení, např. při kontaktu s podzemní vodou.

Pokyny ke staticce

Pro prokázání statických parametrů výsledné vložky zohledněte pokyny ve směrnici ATV-M 127 část 2 „Statický výpočet a sanace odpadních rour pomocí reliningu“ v aktuálním vydání. Požadované parametry materiálů jsou uvedené ve všeobecném stavebním schválení Z-42.3.-396 (systém Konudur Homeliner).

Odběr vzorku

Pro odběr vzorků z vytvrzených rukávů doporučujeme následující postup. Vzorky vytvrzených rukávů vždy brát buď přímo ze sanovaného potrubí nebo např. z nezdeformované pevné odpadní roury umístěné v mezišachtě. V žádném případě neodebírat vzorky z vytvrzených rukávů v místech bez opory (začátek a konec rukávu) nebo ze zdeformovaných částí vytvrzené vložky. Zde jsou parametry materiálů zhoršené. Doporučujeme odebrané vzorky předat k následným zkouškám po minimálně 7 dnech (lepší 28 dnech), neboť teprve po této době vykazuje vytvrzená vložka plnou chemickou a mechanickou zatížitelnost.

Pokyny pro zpracování

Další pokyny

Spotřeba, doba zpracovatelnosti, pochozí způsobilost a plná chemická a mechanická zatížitelnost jsou závislé na teplotě a konkrétním objektu. V závislosti na chemickém namáhání a na vlivu světla může docházet k barevným změnám ploch, což však zpravidla neovlivňuje stálost a užitnou hodnotu. Chemicky a mechanicky namáhané plochy jsou vystaveny pravidelnému opotřebení (oděru) v závislosti na druhu zatížení. Vyšší teploty všechny uváděné časy zkracují, nižší teploty je prodlužují.

Obecně platí, že změna teploty o 10 stupňů znamená dvojnásobnou, resp. poloviční dobu.

Bezpečnostní pokyny

Dodržujte prováděcí a bezpečnostní pokyny, které jsou uváděny na etiketách a v bezpečnostních listech. Další pokyny najdete v našem informačním letáku „Bezpečnostní opatření pro zacházení s reakčními hmotami“.

Poznámka: Údaje v tomto letáku jsou uváděny na základě našich zkušeností dle nejlepšího vědomí, jsou však nicméně nezávazné. Je třeba je přizpůsobit konkrétní stavbě, účelu použití a zvláště pak místním požadavkům. S přihlédnutím k tomuto, ručíme za správnost těchto údajů v rámci našich prodejních a dodacích podmínek. Doporučení našich spolupracovníků odchylovající se od našich směrnic jsou pro nás závazná jen tehdy, jsou-li potvrzena písemně. Každopádně je potřeba dodržovat obecně platné technické pokyny pro aplikaci materiálů.

Vydání 09/12. Tento materiál byl z technického hlediska přepracován. Dosavadní vydání jsou neplatná a nesmějí být nadále používána. Po novém, z technického hlediska přepracovaném vydání je toto vydání neplatné.