

# Инструкция по изоляции стыков

## 1. Подготовка стыка к заливке

- 1.1. Очистить участок стыка и прилегающую к стыку изоляцию от песка, грунта и других материалов.
- 1.2. Сделать под стыком приямок шириной не менее 200 мм от края изоляции в каждую сторону и глубиной не менее 100 мм ниже образующей поверхности изоляции.
- 1.3. Обрезать и сколоть края изоляции по диаметру. Расстояние между краями изоляции на стыке должно быть не более 400 мм.

## 2. Подготовка инвентарной опалубки к монтажу

- 2.1. Очистить внутреннюю поверхность опалубки от остатков застывшей ППМ смеси. При необходимости выправить лист в местах заминов.
- 2.2. Смазать внутреннюю поверхность листа тонким слоем разделительной смазки.

Инварная опалубка представляет собой лист оцинкованного металла толщиной  $0,55 \div 0,80$  мм, скрученный в цилиндр и имеющий отверстие для заливки ППМ смеси. Размеры заготовки листа в зависимости от диаметра изоляции приведены в таблице 1.

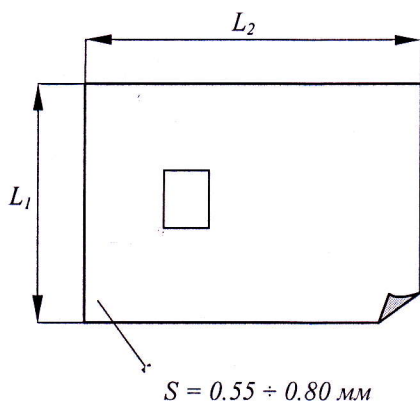


Таблица 1

Диаметр трубы, мм	Диаметр изоляции, мм	$L_1$ , мм	$L_2$ , мм
20, 25, 32, 45	121	600	500
57, 76	150	600	600
89, 108	180	600	700
114, 133	205	600	750
159	257	600	910
219	309	600	1050
273	359	600	1230
325	412	600	1400
377	462	600	1600
377, 426	514	600	1800
530	650	600	2200
530	670	600	2300
630	750	600	2500
720	860	600	2900
820	960	600	3200
920	1060	600	3500
1020	1160	600	3800

В качестве смазки применяется пушечное сало, солидол, литол, либо любая другая, аналогичная перечисленным.

## 3. Установка инвентарной опалубки на стык

- 3.1. Установить инвентарную опалубку на подготовленный к заливке стык.
- 3.2. Стянуть края опалубки с помощью бандажной ленты или цепных домкратов.
- 3.3. Закрывать заливочное отверстие металлической пластиной и закрепить бандажной лентой или цепным домкратом с усилием позволяющим сдвинуть пластину и освободить отверстие опалубки для заливки подготовленной ППМ смеси.

! Кромки листа должны плотно прилегать к изоляции в месте стяжки и друг к другу в месте нахлеста.