

4. Дозировка компонентов

- 4.1. Произвести дозировку компонента А (синяя бочка) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ №1.
- 4.2. Произвести дозировку компонента Б (красная бочка) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ №2.
- 4.3. Произвести дозировку компонента С (песок) на весах в зависимости от диаметра трубы и диаметра изоляции согласно таблице 2 в ЕМКОСТЬ № 2.

Допускается производить дозировку компонентов объемным методом с помощью изготовленных заранее мерников.

Таблица 2

d_r	20	25	32	45	57	76	89	108	114	133	159	219
$D_{и}$	121	121	121	121	150	150	180	180	205	205	257	309
А, кг	0,34	0,33	0,32	0,30	0,45	0,39	0,58	0,49	0,68	0,57	0,96	1,12
В, кг	0,54	0,53	0,51	0,48	0,73	0,63	0,92	0,78	1,09	0,92	1,54	1,79
С, кг	0,60	0,59	0,58	0,54	0,82	0,71	1,04	0,88	1,23	1,03	1,73	2,02
d_r	273	325	377	377	426	530	530	630	720	820	920	1020
$D_{и}$	359	412	462	514	514	650	670	750	860	960	1060	1160
А, кг	1,28	1,51	1,68	2,88	1,95	3,34	3,96	3,90	5,21	5,87	6,53	7,19
В, кг	2,05	2,42	2,69	4,60	3,12	5,34	6,33	6,24	8,34	9,40	10,45	11,51
С, кг	2,31	2,72	3,03	5,18	3,51	6,01	7,13	7,02	9,38	10,57	11,76	12,94

- ! **Компоненты до и после дозировки должны храниться в плотно закрытом состоянии в сухом помещении.**

Компоненты для заливки стыка могут доставляться к месту выполнения работ в готовом к применению состоянии. Комплект для заливки стыка представляет собой две емкости различного объема:

- ЕМКОСТЬ №1 (меньшего объема) содержит компонент А;
- ЕМКОСТЬ №2 (большего объема) содержит компонент Б и компонент С.

- ! **Комплект компонентов предназначен для заливки изолированной трубы только указанного на емкостях диаметра.**

5. Смешивание компонентов и изоляция участка стыка

- ! **При температуре окружающего воздуха ниже +15°C перед изоляцией стыка необходимо прогреть опалубку до температуры не ниже +40°C.**

- 5.1. Вскрыть ЕМКОСТЬ № 2 (компоненты Б + С) и тщательно перемешать содержимое до получения однородной массы.
- 5.2. Вскрыть ЕМКОСТЬ № 1 (компонент А) и вылить при непрерывном перемешивании её содержимое в ЕМКОСТЬ № 2
- 5.3. Перемешивать содержимое до начала разогрева (60 - 90сек).
- 5.4. До начала вспенивания залить реакционную массу в отверстие опалубки (остатки массы со стенок емкости необходимо снять).
- 5.5. Закрыть заливочное отверстие металлической пластиной и стянуть стык по её месту бандажной лентой или цепным домкратом.

- ! **Температура компонентов при перемешивании должна быть не ниже +15°C.**
- ! **Перемешивание вести с помощью электрической дрели и строительного миксера.**

6. Выдержка и распалубка отформованного стыка

- 6.1. Выдержать реакционную массу в опалубке в течение 20 – 40 мин (в зависимости от температуры окружающего воздуха).
- 6.2. Снять бандажные ленты или цепные домкраты.
- 6.3. Снять опалубку с отформованного стыка и переставить её после подготовки на следующий участок сварного стыка.