

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
НА
ДЕФОРМАЦИОННЫЙ ШОВ
ТЗ «ГИДРОКОНТУР»
Альфа-слайд профиль

МОСКВА 2017

Содержание

1. Область применения.....	3
2. Описание.....	4
3. Требования к безопасности.....	6
4. Требования к охране окружающей среды	6
5. Правила приемки изделия.....	6
6. Правила транспортирования.....	7
7. Гарантии завода-изготовителя.....	8

Приложение: сертификаты на продукцию для обустройства деформационных швов ТЗ «ГидроКонтур»

1. Область применения:

Альфа-слайд профиль специально разработан для бетонных полов большой площади с малым количеством стыков. Способен компенсировать раскрытие шва в условиях умеренных и повышенных нагрузок. Конструкция включает в себя две металлические пластины на верхней части каждой половины профиля. При усадке бетона шов раскрывается, и стальные пластины скользят относительно друг друга. Центральная часть шва при этом остаётся защищённой от попадания в него разного рода мусора. Альфа-слайд профиль предназначен для:

- установки верхнего уровня плоскости пола;
- планирования температурно-компенсационного шва;
- стыковки отсекаемого края бетонного пола с вновь заливаемым бетоном;
- ограничения площадки бетонирования;
- защиты кромок пола от скалывания (разрушения).

Применяется на любых объектах Промышленного и гражданского строительства, где необходима укладка промышленных бетонных полов: торговые центры, склады, производственные площадки, автомастерские и т.п. Особенно эффективны в условиях использования в этих помещениях различной складской подъёмно-погрузочной техники (штабелёров, фронтальных и боковых погрузчиков). Также отлично работают в холодильных камерах (при резких сменах температурного режима).

2. Описание:

Деформационный шов «Альфа-слайд профиль» обладает рядом преимуществ таких как:

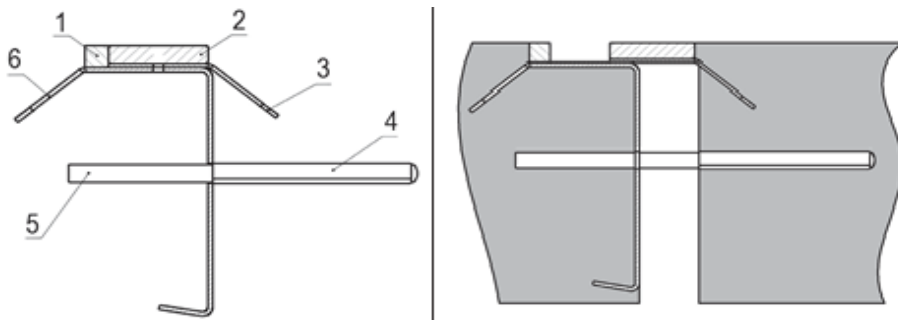
- Защита кромки шва от повышенных нагрузок.
- Компенсация раскрытий шва от 15 до 35 мм.
- Равномерность закрепления профиля в бетоне за счёт пластин с пробивными отверстиями.
- Высокая прямолинейность профиля.
- Возможность использования в качестве направляющих для виброреек.

Полосы 1 и 2 профиля выполнены из прокатной стали*. Защищают кромку шва от разрушения колёсами транспортных средств.

Пластина 3 выполнена из стального листа с временным сопротивлением σ не менее 350 МПа. Соединяет полосу 2 с бетонным основанием.

Чехол шпонки 4 защищает шпонку 5 от контакта с бетоном ответной плиты. После затвердевания обеспечивает возможность скольжения шпонки 5 внутри чехла 4. Выполнен из листовой стали.

Шпонка 5 ограничивает вертикальное перемещение бетонных плит относительно друг друга, не препятствуя горизонтальным подвижкам. Изготовлена из прокатной стали с временным сопротивлением σ не менее 400 МПа. Приварена к пластине 6, имеет отверстие для прочной фиксации в одной из бетонных плит.



Разделительная пластина 6 выполнена из стального листа с временным сопротивлением σ не менее 350 МПа. Разделяет бетонные плиты, является каркасом, несущим на себе все остальные элементы профиля.



Технические характеристики

Длина профиля	мм	3000
Высота профиля (h)	мм	95 - 200
Ширина профиля	мм	200
Толщина металлической полосы (поз.2)	мм	10
Минимальная толщина бетонной плиты	мм	100 - 210
Максимальное раскрытие шва	мм	15 - 35
Вес профиля	кг	45

3) Требования безопасности:

Материалы, из которых изготавливают изделие, при температуре эксплуатации не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте влияния на организм человека. Работа с изделием не требует особых мер предосторожности.

4) Требования к охране окружающей среды:

Изделия, изготовленные в соответствии с требованиями настоящих технических условий, не оказывают вредного воздействия на организм человека и окружающую среду, в процессе эксплуатации не выделяют токсичных веществ в окружающую среду, не стимулируют развитие микрофлоры.

5) Правила приемки изделия:

Изделие должно приниматься партиями. Партией считают изделия одного типа и размера в количестве не более сменной выработки, изготовленные на одной технологической линии. Количество изделий менее сменной выработки также считают партией.

Для проверки соответствия упаковки и маркировки изделия требованиям настоящего технического условия от партии отбирают 8 упакованных единиц.

Для контроля изделия по фактуре, качеству лицевой поверхности и кромок от партии отбирают 8 изделий, по одному изделию из каждой упаковки.

Толщину изделия, цвет, фактуру, качество лицевой поверхности и кромок, деформативность, изменение линейных размеров, гибкость и водопоглощение определяют при приемке каждой партии.

Определение концентрации вредных химических веществ, выделяющихся из изделий, проводят не реже одного раза в год, а также при каждом изменении рецептуры.

Визуальное определение равномерности окраски и цветоустойчивости одноцветных изделий проводят при подготовке эталонов к утверждению.

При неудовлетворительных результатах контроля изделия хотя бы по одному из показателей, по этому показателю проводят повторную проверку удвоенной выборки изделий от той же партии. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

Потребитель имеет право проводить контрольную проверку изделия, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы контроля.

Степень огнестойкости и класс пожарной опасности изделий устанавливают в соответствии со СНиП 21-01-97 при получении (продлении срока действия) Сертификата пожарной безопасности в специализированной аккредитованной лаборатории.

6) Правила транспортирования:

Изделия перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки в условиях, исключающих их механические повреждения и загрязнения.

Изделия следует хранить в заводской упаковке, не подвергать деформирующим нагрузкам, защищать от воздействия нефтепродуктов, органических растворителей и прямых солнечных лучей.

Условия при воздействии климатических факторов должны соответствовать:

- при транспортировании - группе условий 8 по ГОСТ 15150;
- при хранении - группе условий 3 по ГОСТ 15150.

Если изделия были деформированы при транспортировке или хранении, необходимо разложить их на ровной поверхности для снятия деформаций.

При отрицательной температуре рекомендуется выдержать изделия в теплом помещении при температуре не ниже + 5 °С не менее 12 ч до начала выполнения работ по их установке.

7) Гарантии изготовителя:

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, правил транспортирования и хранения, указаний по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (при условии соблюдения условий монтажа и эксплуатации согласно ТУ и рекомендациям изготовителя) – 3 года.

Гарантийный срок хранения изделий - 2 года со дня изготовления