

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
НА
ДЕФОРМАЦИОННЫЙ ШОВ
ТЗ «ГИДРОКОНТУР»
ЗЭТ-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.....	8
7. Гарантии завода-изготовителя.....	8

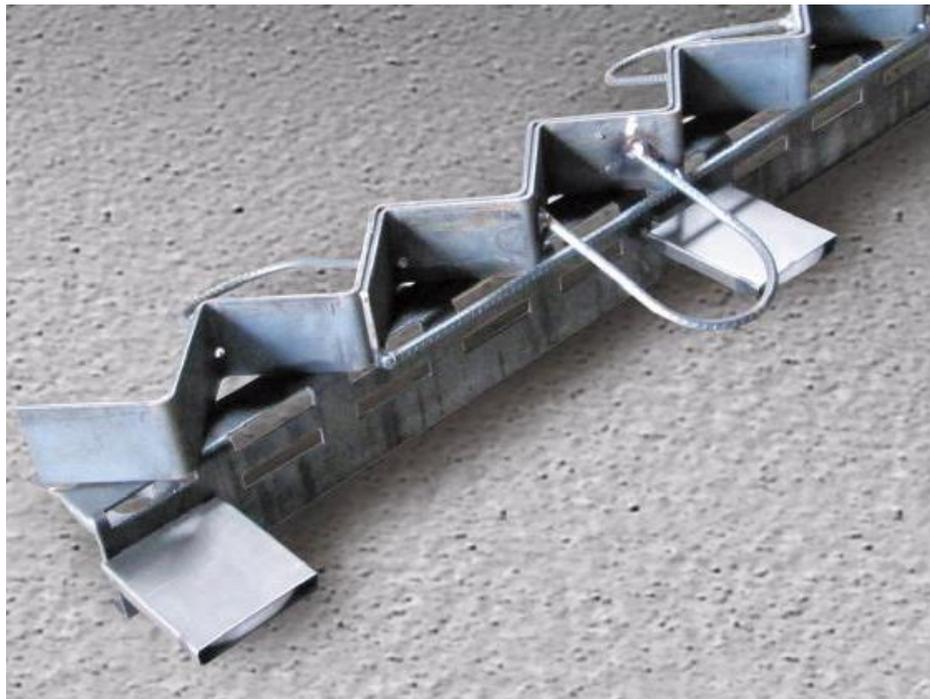
Приложение: сертификаты на продукцию для обустройства деформационных швов ТЗ «ГидроКонтур»

1. Область применения:

Зэт-профиль используют как профессиональную несъёмную опалубку при устройстве деформационных швов в бетонных полах. Рекомендуется применять при значительных нагрузках в зоне стыка бетонных плит большой площади, дающих усадку до 10-15 мм. Обеспечивает плавный, бесшумный и мягкий переезд через шов.

Зэт-профиль прекрасно себя зарекомендовал при устройстве деформационных швов при строительстве административных, офисных и торговых центров, а также других зданий и сооружений.

Применяется на любых объектах Промышленного и гражданского строительства, где необходима укладка промышленных полов большой площади при наличии малого количества стыков: 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). На объектах с дорожными покрытиями, выдерживающими повышенные нагрузки: мосты, эстакады, развязки, переезды, взлётно-посадочные полосы.



2. Описание:

Деформационный шов «Зэт-профиль» изготавливается из оцинкованной стали. Применение Зэт-профиля обладает рядом преимуществ таких как:

- Плавность и бесшумность перехода (без ударных нагрузок) колёс транспортных средств по профилю деформационного шва.
- Защита кромки шва от скалывания при значительных нагрузках.
- Компенсация усадочных перемещений плит.
- Равномерность закрепления профиля в бетоне за счёт приваренных арматурных скоб и пластины с пробивными окнами.
- Удобство монтажа. Не требует снятия технологического крепежа после установки

Гнутая пластина 1 с пробивными окнами выполнена из листовой стали. Является несущим элементом профиля, а также вместе с зэт-полосами 2 разделяет бетонные плиты.

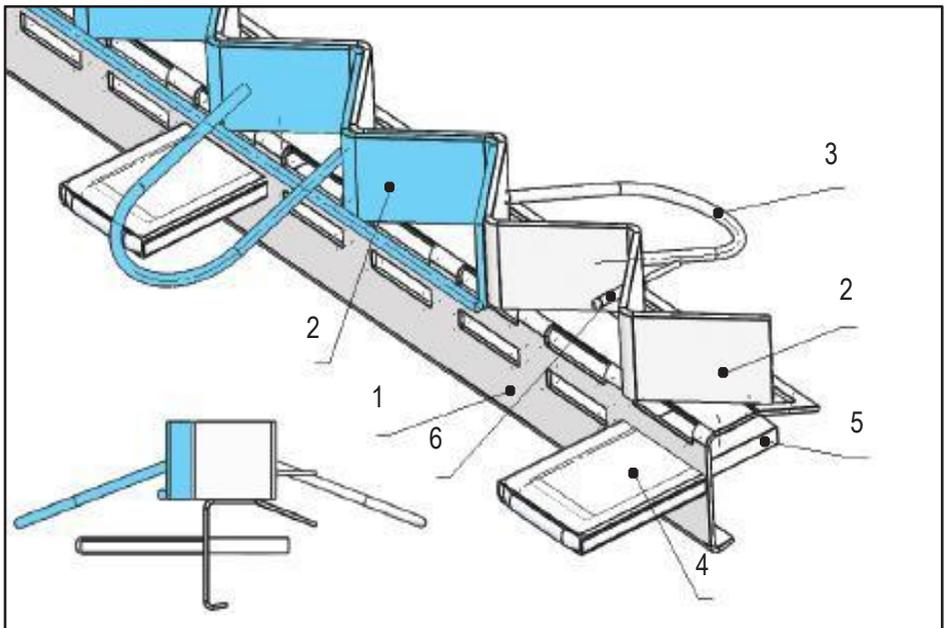
Зэт-полосы 2 – это верхние элементы профиля. Выполнены из листовой стали* с временным сопротивлением σ не менее 350 МПа. Защищают кромку шва от разрушения колёсами транспортных средств.

Арматурные скобы 3 приварены к зэт-полосам 2 и соединяют их с бетонными плитами.

Чехол 4 защищает шпонку 5 от контакта с бетонным основанием. После затвердевания обеспечивает возможность скольжения шпонки 5 внутри чехла 4.

Шпонка 5 с круглым отверстием выполнена из катанной стальной полосы с временным сопротивлением σ не менее 400 МПа. Удерживает соседние плиты от вертикального смещения относительно друг друга.

Вытяжные заклёпки 6 скрепляют друг с другом зэт-полосы 2.



Технические характеристики

Длина профиля	мм	3000
Высота профиля (h)	мм	120 - 230
Ширина профиля	мм	282
Толщина металла	мм	4
Минимальная толщина бетонной плиты	мм	120
Максимальное раскрытие шва	мм	20
Вес профиля	кг	26 - 33

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.