

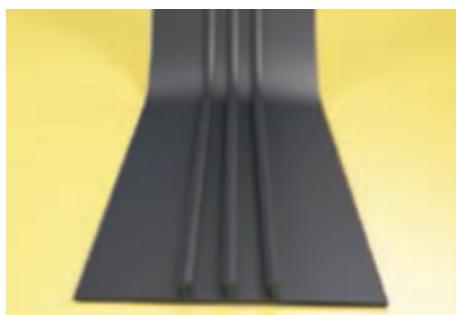


Исх. № 129909 - 08.12.2025/  
Информационная статья от: 20.10.2024

# Монтаж гидроизоляции фундамента из полимерной мембраны LOGICBASE. Секционирование гидроизоляции

После монтажа гидроизоляционной мембраны следует выполнить секционирование гидроизоляционного поля путем приварки гидроизоляционных шпонок к уложенной мемbrane. Карта зонального секционирования поверхности мембраны на герметично изолированные друг от друга участки (секции) определяется проектом. Размер секций не должен превышать 150 м<sup>2</sup>.

Секционирование гидроизоляции выполняется следующим образом: уложите гидрошпонку ТЕХНОНИКОЛЬ ЕС-220-3 или ЕС-320-4 плоской стороной на поверхность мембраны, а анкерными рёбрами в сторону бетонирования. Приварите края гидрошпонки к мемbrane ручным или полуавтоматическим оборудованием.



## Монтаж гидрошпонок ручным аппаратом

Выберите оптимальную температуру сварки ручного аппарата в зависимости от толщины мембраны и погодных условий 450-500 °С.

Для временной фиксации гидрошпонки к поверхности мембраны точечно «прихватите» ее с шагом 20-30 см. Это позволит избежать смещения гидрошпонки и образования волн при сварке. Насадку шириной 40 мм поместите между свариваемыми поверхностями мембраны и гидрошпонки.

Следите, чтобы кончик насадки выходил за наружную кромку формируемого шва на 3-4 мм.

Непрерывно ведите аппарат вдоль шва, равномерно прогревая обе поверхности.



После остывания шва проверьте его герметичность. Проведите вдоль него пробником или шлицевой отвёрткой. В случае выявления негерметичных отрезков проведите их повторную сварку.

## **Монтаж гидрошпонок полуавтоматическим аппаратом «Triac Drive»**

Процесс подбора параметров сварки гидрошпонок и гидроизоляционной мембранны для полуавтоматического аппарата «Triac Drive» заключается в определении оптимального соотношения скорости его движения и температуры воздушного потока. Установите температуру воздушного потока в 450–500 °C.

Установите аппарат на поверхности мембранны. При этом заведите ее край и край гидрошпонки в специальную щелевую насадку.

В соответствии с результатом пробной сварки установите скорость движения аппарата. При этом аппарат приводится в движение автоматически.



Прилагая необходимое усилие к рукоятке аппарата, плавно ведите аппарат вдоль шва. Следите за тем, чтобы края гидрошпонки равномерно приваривались к поверхности мембранны.

# Возможные ошибки при сварке гидрошпонок и гидроизоляционных мембран

Дефект	Причина	Следствие	Устранение
<b>Коксование (пережог)</b>	Слишком высокая температура сварки или низкая скорость движения аппарата	Негерметичный непрочный шов	Уменьшите температуру воздуха или увеличьте скорость движения аппарата
<b>Отлипание (непроваренный шов)</b>	Слишком низкая температура сварки или высокая скорость движения аппарата	Соединение материалов не происходит	Увеличьте температуру воздуха или снизьте скорость движения аппарата

## Авторы статьи:

Илья Гоглев

Специалист направления «Инженерная гидроизоляция и PLANTER»

Илья Быстров

Технический специалист направления Инженерная гидроизоляция



Ответ сформирован в  
базе знаний по ссылке