



Исх. № 129626 - 10.03.2026/

Информационная статья от: 28.04.2020

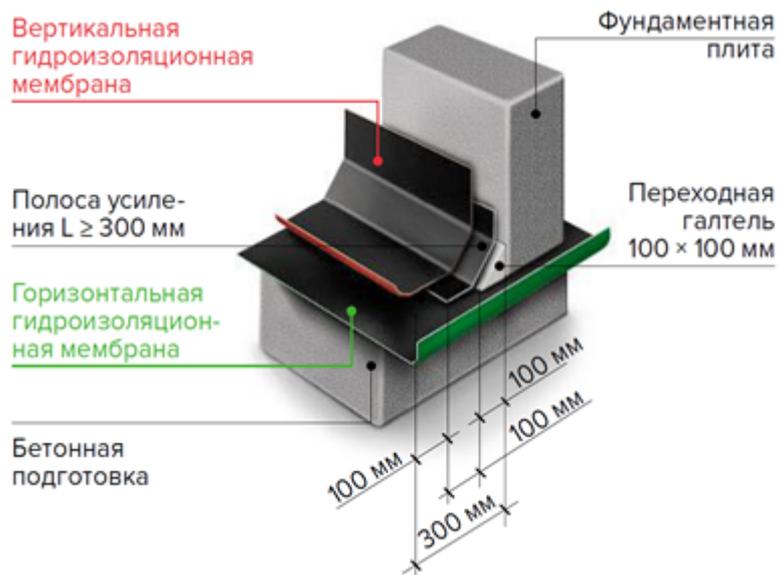
# Монтаж гидроизоляции фундаментов из битумных наплаваемых рулонных материалов ТЕХНОЭЛАСТ. Наплавление на горизонтальную поверхность

## Общая информация

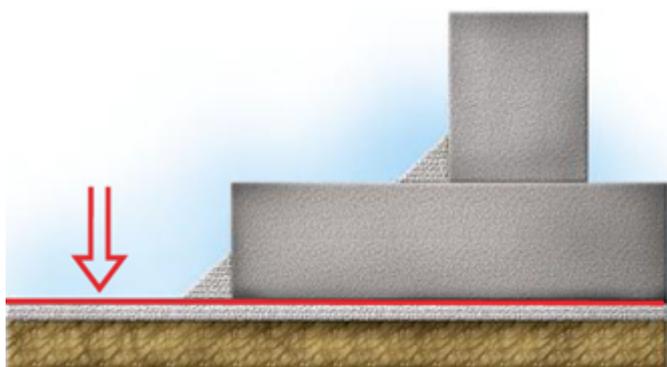
Наиболее распространенными материалами для создания гидроизоляционной мембраны являются рулонные битумно-полимерные материалы. Связано это с относительной простотой монтажа, известностью технологии и стабильностью технических параметров материалов, заложенных при их изготовлении на заводе. Рулонная гидроизоляция может быть одно- и многослойной. Толщина гидроизоляционной мембраны зависит как от типа применяемого материала, так и от глубины заложения фундамента. На общую толщину покрытия могут влиять и другие факторы, например, химическая агрессия подземных вод.

### **ВАЖНО!**

**Наплавление битумно-полимерных рулонных материалов на горизонтальные поверхности осуществляется по бетонной подготовке. При этом стоит учитывать, что размер бетонной подготовки в плане должен быть больше размера фундаментной плиты на 300 мм минимум. Это необходимо для того, чтобы правильно состыковать горизонтальную и вертикальную гидроизоляционные мембраны.**



## Метод сплошной приклейки к основанию



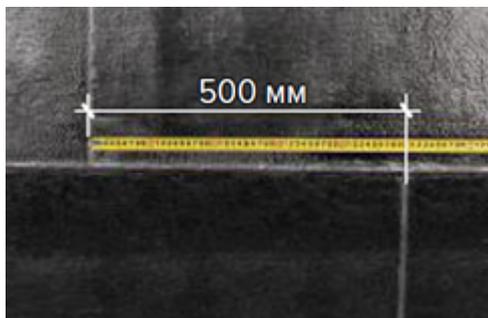
Перед наплавлением РБМ на горизонтальные поверхности разверните весь рулон на подготовленном основании, примерьте и выровняйте его по отношению к уже уложенному рулону, обеспечив требуемый нахлест по продольным и поперечным кромкам (см. ниже). Желательно дать отлежаться материалу в развернутом состоянии для уменьшения возможности образования дефектов в уложенной мембране.



**ВАЖНО!**

**Одним из условий отсутствия первичных деформаций в битумно-полимерных рулонных материалах является их правильное складирование и хранение. Рулоны необходимо хранить в вертикальном положении, избегая попадания на них прямого солнечного света (при отсутствии защитной пленки на палете).**

Непосредственно перед наплавлением проверьте разбежку торцевых швов, которая должна составлять минимум 500 мм.

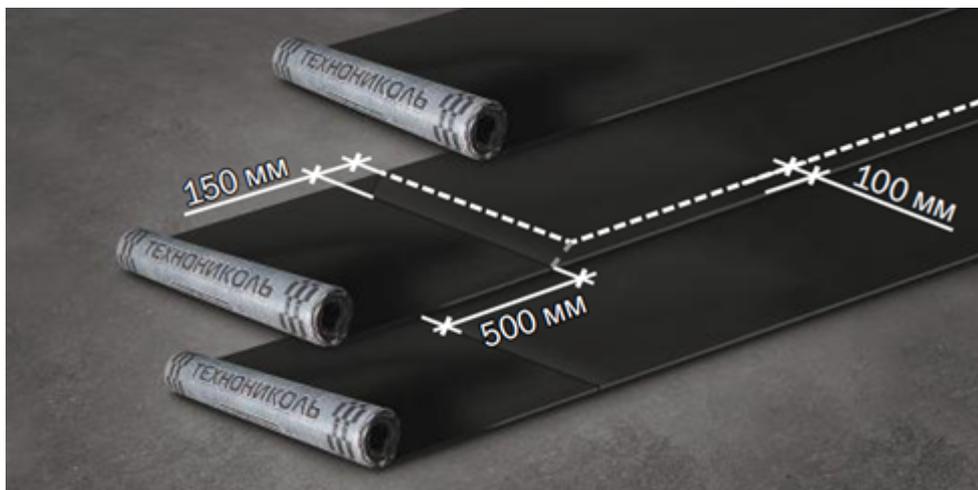


Полотна смежных рулонов наплавлийте с торцевым нахлестом не менее 150 мм.



Краевой нахлест смежных рулонов — не менее 100 мм. Для однослойных материалов краевой нахлест должен быть не менее 120 мм.





В месте формирования Т-образных швов подрежьте угол рулона, находящийся между верхним и нижним рулонами. Подрезка угла позволит повысить качество сварного соединения, избежав мест непроплава.



После этого скатайте материал в рулон с двух сторон в направлении центра (к середине). Намотку лучше производить на металлическую трубу или картонную шпулю.



Наплавление производите, оплавливая нижнюю поверхность рулона пламенем горелки и одновременно подогревая поверхность основания. Нагрев производят плавными движениями горелки, уделяя особое внимание зонам нахлеста, постепенно раскатывая рулон на себя.



### **ВАЖНО!**

**Запрещается раскатывать рулон от себя. В этом случае вы будете передвигаться по разогретому материалу, что может привести к его деформации и, как следствие, нарушению целостности гидроизоляционной мембраны.**

Небольшой валик битумной массы в месте соприкосновения рулона с основанием свидетельствует о правильном температурном режиме наплавления. Имеющаяся на нижней поверхности материала полиэтиленовая пленка должна быть полностью оплавлена. При этом будет происходить деформация индикаторного рисунка.



Наплавленные рулоны не должны иметь складок, морщин и волн. Для недопущения указанных дефектов прикатайте полотнища металлическим валиком, движения которого должны быть от оси рулона по диагонали к его краям, пока подложка размягчена. Особенно тщательно прикатайте зоны нахлестов.



Одним из признаков герметичности сварного шва является вытекание битумной массы из-под боковой кромки материала сплошным валиком, примерно на 5÷25 мм.



### **ВАЖНО!**

**При производстве работ в условиях отрицательных температур битумно-полимерные рулонные материалы нужно отогреть до положительной температуры по всему объему материала. Для этого необходимо выдержать материалы при температуре не ниже +15 °С в течение 24 часов.**

Второй слой РБМ наплавьте аналогичным способом. Расстояние между краями рулонов в первом и втором слоях должно быть не менее 300 мм, и обычно составляет 500 мм (середина рулона).



При наплавлении второго слоя также контролируйте соблюдение нахлестов: 100 мм краевой и 150 мм торцевой.



**Автор статьи:**

Сергей Кузнецов

Технический специалист направления "Гидроизоляция строительных конструкций"



Ответ сформирован в  
базе знаний по ссылке