Корпорация ТЕХНОНИКОЛЬ
129110, Россия, Москва, улица Гиляровского, дом 47, строение 5
тел.: +7 495 925 57 75, факс: +7 495 925 81 55, www.tn.ru, info@tn.ru

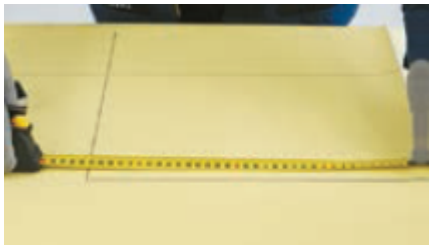
Исх. № 129901 - 12.03.2026/
Информационная статья от: 28.04.2020

Монтаж узлов фундаментов с гидроизоляцией из полимерных мембран LOGICBASE. Примыкание к трубе

После того как основной ковер гидроизоляции уложен в месте прохода трубы, приступайте к выполнению герметизации примыкания.

Для этого понадобится заготовка материала прямоугольной формы.

Одна сторона прямоугольника равна длине окружности трубы +50 мм, а вторая равна длине гильзы +100 мм. Выполните необходимые замеры и раскрой материала для заготовки.



Обязательно скруглите два угла заготовки, расположенные на длинной его стороне.

Оберните заготовку вокруг трубы, формируя отгиб у ее основания.

Точечно прихватите сформированный нахлест на вертикальной части трубы.

Подрежьте сформированный отгиб (формируя «ромашку»), чтобы полученные в результате реза его части (лепестки «ромашки») смогли опуститься к основанию трубы.

ВАЖНО! Обязательно скруглите острые углы, образовавшиеся в результате реза заготовки.

Осторожно разогревая основание отгибов «лепестков», опустите их к основной гидроизоляционной мембране.

Приварите «лепестки», начиная от основания и двигаясь к краю.

ВАЖНО! Используйте латунный ролик для сварки в основании.

Для приварки краев «лепестков» используйте тефлоновый прижимной ролик.

ВАЖНО!

Обязательно подогревайте «лепестки» перед тем, как начать приварку.

После того как «лепестки» приварены к основной мембране, сварите образовавшийся нахлест на трубе.

Сварку нахлеста осуществляйте в два захода, чтобы проварить нахлест равномерно по всей ширине. Вначале проварите нахлест из глубины, затем по краю.

После того как нахлест на трубе и все «лепестки» приварены, подготовьте заплатки размером не менее 50 мм в диаметре в количестве, равном количеству резов заготовки.

Обязательно подогревайте заплатки перед установкой, примеряя их по месту и придавая необходимую форму. Это значительно облегчит процесс приварки заплатки и повысит надежность соединения.

Приварите приготовленные заготовки, используя латунный прикаточный ролик, начиная от основания трубы и двигаясь к краям.

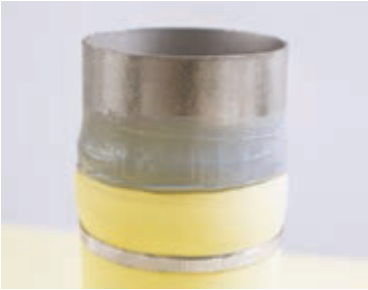
Особое внимание уделите качеству сварки в месте перехлеста «лепестка» и заплатки.

После того как все заготовки надежно приварены к «лепесткам» и основной мембране, приступайте к окончательной герметизации выполненного элемента.

Для этого установите червячный хомут соответствующего диаметра, который должен надежно фиксировать мембрану на трубе.

Установите хомут не менее чем на 50 мм ниже уровня окончания мембраны.

Заполните образовавшуюся пазуху герметиком по всему контуру трубы до образования видимого вздутия.



После того как пазуха заполнена герметиком, установите второй хомут на расстоянии не менее 10 мм от края мембраны.

Дополнительно обмажьте герметиком участок от трубы до хомута. Контакт герметика «металл трубы – металл хомута» обязателен.

Авторы статьи:
Юлия Ладная

Илья Быстров
Технический специалист направления Инженерная гидроизоляция