

Montaj și exploatare a sistemelor de drenaj interior

Durabilitatea sistemului utilizat depinde de corectitudinea montajului.

Metoda descrisă mai jos poate fi aplicată atât la instalarea într-un canal gata, cât și în lipsa acestuia, adică pe șapă sau pe plăcile de pardoseală.

Ordinea montajului canalelor:

1. Sortează canalele – aranjează secțiunile conform liniilor din desene sau scheme de montaj de-a lungul axei de instalare a canalului. Montează ieșirea în mufă a țevii de canalizare.

2. Verifică geometria canalelor. Acordă o atenție deosebită locurilor de cotire și racordare a canalelor. Este important să verifici lățimea locului de montaj pentru grilă; în cazuri rare de transport necorespunzător, geometria canalului poate fi afectată. Aceste deformări se pot corecta ușor fără echipamente speciale, dar trebuie identificate înainte de turnarea betonului. Pentru aceasta se poate realiza un șablon-exterior de tip „III”, așa cum se arată în desen. Canalele sunt livrate cu traversări transversale care se taie după montaj.

3. Conectează secțiunile canalelor prin sudură punctuală în cel puțin trei locuri. Acordă atenție potrivirii exacte a suprafețelor canalelor în fund și pe suprafața exterioară (fațadă).

4. Determină locurile pentru sudarea elementelor încorporate pe linie, dar nu mai rar de 2 bucăți pe 1 metru, pe ambele părți, și sudează-le. Este mai bine să începi determinarea locurilor de sudare de la colțuri și racorduri. În cazurile în care se folosesc suporturi de ajustare, acestea sunt sudate în condiții de producție pe ambele părți ale fiecărei secțiuni.

5. Dacă suporturile de ajustare nu sunt folosite, în locurile unde se află elementele încorporate,

efectuează găurirea șapei (sau plăcii) și montează armătura verticală. Armătura trebuie plasată cât mai aproape de marginile canalului. Găurirea se efectuează pentru stabilizarea armăturii în momentul ajustării nivelului canalelor și este o acțiune recomandată, nu obligatorie.

6. Aliniază canalele la nivelul pardoselii finisate și fixează-le prin sudarea suporturilor la armătura verticală. La folosirea suporturilor de ajustare, nivelul canalelor se reglează cu ajutorul acestora.

7. Verifică alinierea axei canalului cu axa proiectată a canalului și corespondența suprafeței superioare a canalului cu nivelul pardoselii finisate. Verifică din nou geometria canalelor și montează distanțiere pentru a preveni deformarea canalelor la turnarea betonului. Distanța dintre distanțiere se alege individual, în funcție de lățimea, adâncimea și grosimea oțelului canalului.

8. În locurile unde se montează armătura (suporturile de ajustare), realizează „înghețarea” prin turnare locală de beton astfel încât să fixezi armătura verticală și suporturile canalului.

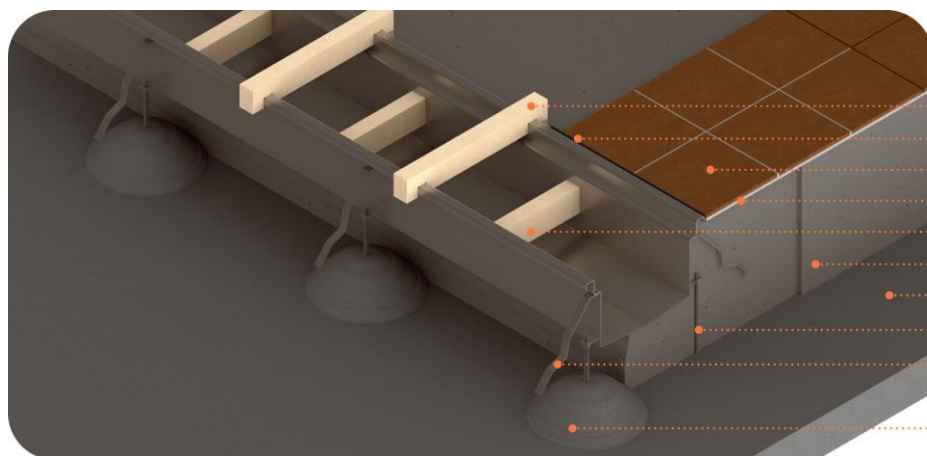
9. După prinderea betonului, realizează sudarea finală a îmbinărilor secțiunilor canalului. Sudura se face cu electrod nemetalic în mediu de gaz protector.

10. Realizează turnarea betonului folosind distanțiere pentru a preveni deformarea canalului sub presiunea betonului. Acordă atenție completării golurilor interioare sub cadru. La folosirea acoperirilor ceramice sau polimerice, se recomandă completarea golului cu beton înainte de aplicarea stratului final. La sarcini mici, ca umplutură a golului se poate folosi bandă de cauciuc profilată.

11. După întărirea completă a betonului, îndepărtează distanțierele și curăță golul canalului de resturi sau stropi de beton.

finalizarea lucrărilor de finisaj. Acest lucru se poate face folosind placaj / scânduri sau învelind grilele în folie de polietilenă.

12. Te rugăm să acoperi canalul pentru a preveni pătrunderea murdăriei și prafului până la



Tirant/stâlp de sprijin
Rost etanș
Gresie
Adeziv pentru gresie
Tirant interior
Șapă de beton
Fundație monolitică
Suport de ajustare
Plăcuță de ancorare
«Înghețarea» plăcuței de ancorare

Sudarea canalelor

Sudarea secțiunilor canalelor și a elementelor individuale ale sistemului se poate realiza prin diferite metode, dar cea mai bună este sudarea cu electrod nemetalic în gaz inert (TIG). La sudarea oțelului inoxidabil austenitic, trebuie să se țină cont de următoarele diferențe: rezistența electrică specifică este de aproximativ șase ori mai mare, punctul de topire cu aproximativ 100°C mai mic, conductivitatea termică este de aproximativ o treime din cea a oțelului carbon, coeficientul de dilatare termică pe lungime este cu aproximativ 50% mai mare.

Prelucrarea cusăturilor sudate

Pe suprafața pieselor sudate în zona cusăturii apare un strat poros de oxid, care conține în principal oxizi de fier și crom. Acest strat reduce considerabil rezistența la coroziune a îmbinării, deoarece sub stratul de oxid se formează o zonă cu conținut redus de crom. Pentru ca rezistența cusăturii sudate și a suprafeței adiacente să fie la fel de mare ca a materialului de bază, stratul de oxid și zona cu conținut redus de crom trebuie îndepărtate prin gravare, care este cea mai eficientă metodă de prelucrare a cusăturilor sudate.

Caracteristici de selecție și întreținere a sistemelor

- La alegerea sistemului este foarte important să se determine marca oțelului, intensitatea scurgerilor și sarcina asupra pardoselii în zona sistemului. Durabilitatea sistemului depinde de respectarea acestor parametri.
- Evită construcțiile care permit acumularea murdăriei sau îngreunează curățarea.
- La lucrările de încărcare-descărcare, se recomandă utilizarea chingi din materiale polimerice.
- La transport, nu permite contactul cu metale negre.
- Nu permite pătrunderea așchiilor metalice de la oțelul carbon pe suprafața produselor (inclusiv scântei de la tăiere sau sudură a metalelor negre).
- Stropii de ciment sau beton trebuie îndepărtați imediat, iar suprafața clătită cu apă.

- Rugina formată în urma contactului prelungit cu metale negre sau în zgârieturi poate fi îndepărtată cu acid azotic cald în concentrație de 10–15%, cu clătire imediată și uscare.
- Pentru curățarea suprafeței din oțel inoxidabil sunt potrivite soluțiile ușor alcaline (pH 9...11). Etapele importante sunt clătirea și uscarea. Nu folosiți materiale abrazive sau bureți care conțin fier etc., care pot zgâria sau deteriora metalul.
- Curățarea corectă și regulată garantează durabilitatea elementelor sistemelor de drenaj din oțel inoxidabil.