

ПЛИТОНИТ СУПЕРКАМИН ОГНЕУПОР

Аломати ҳарфӣ:

ОгнеУпор

Номгӯӣ:

Маҳлул бо нахҳои мустаҳкамкунандаи устувор ба гармӣ барои чидани хиштҳои ба гармӣ устувори гулбӯтагӣ, андовакунӣ ва таъмири танӯрҳо, каминҳо ва дудбароякҳо

Нишонаҳо:



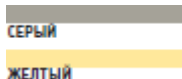
+1200°C, РПО

РУССКОЕ ПЕЧНОЕ ОБЩЕСТВО

Бартариятҳо:

- ☐ Барои корҳои беруна ва даруна
- ☐ Харочоти паст
- ☐ Набудани зарурияти намкунии хишт
- ☐ Пойдорӣ — коэффисиенти васеъшавии маҳлул ба коэффисиенти васеъшавии хишти гулбӯтагӣ мутобиқат дорад
- ☐ Тамға аз рӯи тобоварӣ ба гармӣ Т20

Ранг



ХОКИСТАРАНГ

ЗАРД

Барои чидани хиштҳои ба гармӣ тобовари гулбӯтагӣ, андовакунӣ ва таъмири танӯрҳо, каминҳо, манқалҳо ва дудбароҳо дар дарун ва беруни биноҳо. Дорои технологӣ ва қобилияти обнигоҳдории баланд, инчунин тобоварӣ ба об, тобоварӣ ба тарқиш ва харочоти ками мавод мебошад. Фраксияи максималии пуркунанда – 1,2 мм. Ғавсии тавсиядодашудаи чоки хиштчинӣ 3-4 мм. Ғавсии қабати андовакунӣ дар як молидан - то 10 мм Бандубасткунӣ – 20 кг, 4 кг.

Харочоти мавод

Миқдори маҳлули омода: 11-12 литр/20 кг омехтаи хушк.

Харочоти мавод ҳангоми ғавсии чок 3 мм – 0,22 кг/хишт (андоза 228x115x64 мм), яъне 20 кг омехтаи хушк барои чидани 90 дона хишт таъин гардидааст.

Шартҳои гузаронидани корҳо

Ҳангоми гузаронидани корҳо ва дар давоми 7 шабонарӯз баъ аз анҷоми онҳо нигоҳдории ҳарорати ҳаво ва хиштҳоро бояд дар фосилаи аз +5°C то +30°C таъмин намуд. Ҳарорати омехтаи маҳлулӣ дар ҷараёни гузаронидани корҳо – аз +10°C то +30°C.

Омодакунии асос

Сатҳи хиштҳои гулбӯтагӣ бояд хушк ва аз ифлосӣ, чанг, равғанҳо, чарбуҳо, ҳамаи намудҳои рангҳо, маҳлули лой ва сементӣ тоза карда шуда бошад. Хишти гулбӯтагӣ набояд тарқишҳо, чуқуриҳо, сангҳои часпида ва маводҳои дигари бегона надошта бошад; бояд шакли дуруст дошта бошад, ҳангоми задан садои ҷарангосӣ ва тоза диҳад.

Ҳангоми андовакунии деворҳои беруна тарқишҳо, шикофҳо ва чуқурчаҳоро пешакӣ бо таркиби таъмирии Plitonit СуперКамин ТермоРемонт бояд пур кард.

Омодакунии омехтаи маҳлулӣ

Барои омехтакунии омехтаи хушк обро аз обтаъминкунии нӯшоки истифода баред. Таносуб ҳангоми аралашкунӣ: ба 1 кг омехтаи хушкӣ хиштчинӣ 0,24-0,32 л об (4,8-6,4 л ба 20 кг) талаб карда мешавад. Микдори обро аз рӯи консистенсияи ҳосилшавандаи маҳлул дар доираи фосилаи нишондодашуда истифода баред. Омехтаи хушкро ба микдори пешакӣ ченкардашудаи об резед ва дар давоми 2-3 дақиқа бо ёрии миксери барқӣ ё ки пармаи барқӣ бо мулҳақа бо суръати даврзанӣ на беш аз 600 гардиш/дақиқа то гирифта шудани консистенсияи яхела омехта кунед. То таҳшин шудани омехтаи маҳлулӣ 10 дақиқа интизор шуда, тақрибан омехта кунед. Ҳангоми омехтакунии тақрибӣ илова кардани об то қимати максималии таносуби дар боло нишондодашуда иҷозат дода мешавад. Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулии омода - на бештар аз 4 соат.

Тартиби кор

Чидани танӯр Барои офаридани сохтори монолитӣ ва мустаҳками девор хиштчиниро бо пӯшидани чокҳои амудӣ дар қаторҳои ҳамсоя аз ҳисоби ғеҷиши онҳо ба ним ё ки чоряк хишт бояд иҷро кард. Пеш аз ҷобачокунии ҳар як қатор гузаронидани гузоштани хишт бе маҳлул («хушк») бояд иҷро карда шавад.

Маҳдуд аз рӯи майдони баробар ба ҳамвори хишт ҷобачо ва баробар карда мешавад. Ба маҳлули молидашуда хишт ҷобачо карда шуда, бо пахшкунӣ даст ё ки задан бо дастаки андова баробар карда мешавад. Ҳангоми ҷобачокунии хишти дар қатор навбатӣ меомада ба қисми канори он инчунин маҳлул молида мешавад. Барои камкунии хароҷоти мавод ва тақсимкунии баробари омехтаи маҳлулӣ ба тамоми майдони хишт татбиқ кардани андоваи филизии дандонадор тавсия дода мешавад. Дар вақти хиштчинӣ сатҳҳои дарунӣ ва берунии деворҳо аз маҳлули аз чокҳо баромадаро то офаридани сатҳи силлиқ тоза мекунанд, сатҳҳои дохилиро бошад, иловатан бо ҷуткаи таркунанда ё ки латтаи тар пок мекунанд. Ҳангоми чидани хиштҳо қоидаҳои пайвастишавии чокҳо роия кардан, уфуқии ҳар як қатор ва ҳамвори чинишро (набудани баромаданҳо ё ки қачиҳо) аз ҳама тараф тафтиш кардан лозим аст. Чокҳои уфуқӣ ва амудӣ бояд бо маҳлул пурра пур карда шаванд.

Молидани лойи андова. Корҳо оид ба молидани лойи андоваро баъд аз пурра хушк шудани танӯрҳо ва каминҳо оғоз кардан лозим аст. Пеш аз андовакунӣ сатҳи пеши деворро бодикқат тоза кардан ва маҳлулро аз чокҳо ба чуқурии 5-10 мм нест кардан лозим аст.

Таъмири танӯрҳо ва каминҳо. Пеш аз оғози таъмир маҳлулро ба 1/3 чуқурии хиштчинӣ тоза кардан лозим аст. Баъдан чокҳо аз чанг тоза ва нам кунед. Маҳлулро ба ҷойи зарардида то пурра пур шудан моled. Боқимондаҳои маҳлулро нест кардан лозим аст. Ғавсии максималии қабат ба як молидан — то 10 мм. Оғози истифодабарии танӯр баъд аз таъмир баъд аз 72 соат.

Хушконидани танӯр

Пеш аз оғози истифодабарӣ, сохторро бо роҳи табиӣ ё ки сунъӣ бояд хушк кард.

Ҳангоми хушконидани табиӣ тиреза ва дарҳо дар бино, ки сохторҳо қарор доранд, бояд шабу рӯз кушода бошанд, бо шартӣ набудани бодғар. Ҳамаи дарчаҳои ҳезумандозӣ ва ҳаводаро бояд кушода бошанд. Ба чунин хушккунӣ ~7-10 рӯз лозим аст.

Ҳангоми хушконидани сунъӣ сохтор давра ба давра бо сӯзишвори хушк бо мунтазам зиёдкунӣ микдори он гарм карда мешавад.

Пеш аз гармкунии якум дудбароро бо сӯхтани коғаз, қаҳ ё ки параҳа гарм кардан лозим аст. Аввал танӯр ду маротиба дар як шабонарӯз на беш аз 60-90 дақиқа бо микдори ками сӯзишворӣ ҳангоми кушод будани дарчаҳои ҳаводаро ва ҳезумгузорӣ гарм карда мешавад. Баъдан ҳамарӯза микдори сӯзишворӣ зиёд карда мешавад, ҳамзамон харорати сатҳи берунаи танӯр набояд аз +50°C зиёд бошад.

Хушккунӣ ба анҷом расонида ҳисобида мешавад, вақте ки дар сатҳи танӯр пайдо шудани доғҳои тар, дар ҳаводарояк ё ки ҳавобарояк - пайҳои конденсат қатъ гардад.

Дар ҳарорати 700°C маҳлул фаъолона пухта мешавад, ки ба тағйирёбии ранг оварда расонад. Агар чоки хиштчинӣ нисбатан равшантар гардад, ин маънои онро дорад, ки таркиб ба қимати максималии мустаҳкамӣ расидааст ва ба истифодабарии пойдор омода аст.

Диққат

Ҳангоми иҷроиши корҳо талаботи СНиП 41-01-2003 бояд риоя карда шавад. Дар ҷараёни гузаронидани корҳо омехтаи маҳлулиро давра ба давра омехта кардан тавсия дода мешавад. Иловакунии иловагии об ба омехтаи маҳлулӣ омода манъ аст. *Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастпӯшакҳо истифода баред. Расидани омехта ба пӯст ва ҷашмонро пешгирӣ кунед.*
АЗ КҶДАКОН ЭҶТИЁТ КУНЕД!

Шартҳои кашонидан ва нигоҳдорӣ

Омехта дар воситаҳои пӯшидаи нақлиётӣ тибқи қоидаҳои кашонидани борҳо ҳамлу нақл карда шавад. Лимчаҳо бо омехтаи хушк дар биноҳои пӯшидаи хушк дар шароити таъминкунандаи маҳфузии бандубаст ва пешгирӣ аз намнокӣ нигоҳ дошта шаванд. Муҳлати нигоҳдорӣ дар тараи истеҳсолкунанда: дар ҳалтаҳои қоғазӣ – 12 моҳ, дар ҳалтаҳои полимерӣ – 24 моҳ аз рӯзи истеҳсол.

Таркиб

Пуркунандаи тобовар ба оташ, пайваستкунандаи гидравликӣ, иловаҳои функционалӣ, нахҳои мустаҳкамкунанда

Кафолати истеҳсолкунанда

Истеҳсолкунанда мутобиқати омехтаро ба талаботи шартҳои техникӣ ҳангоми риоя карда шудани шартҳои ҳамлу нақл, нигоҳдорӣ ва нишондодҳои дастурамали мазкур аз ҷониби истеъмолкунанда кафолат медиҳад. Истеҳсолкунанда ҳангоми риоя накардан ба технологияи корҳо бо мавод, инчунин татбиқ гардидани он бо мақсад ва шартҳои бо дастурамали мазкур пешбиниғардида ҷавобгарӣ надорад. Фарқият аз вазни ҳолис тибқи СтД Р 8.579-2001. Маҳсулот барои истифодабарӣ дар ҳамаи намудҳои сохтмони граждани (Аэфф<370 Бк/кг; I дараҷаи маводҳо аз рӯи СанПиН 2.6.1.2523-09 (НРБ 99/2009) иҷозат дода шудааст.

Тавсифномаи техникӣ

Фраксияи максималии пуркунанда		1,25 мм
Ғавсии чоки хиштчинӣ		аз 3 то 10 мм
Ғавсии қабати андова ба 1 молидан		то 10 мм
Ҳарорати татбиқ		аз +10°C то +30°C
Ҳарорати максималии истифодабарӣ		+1200 °C
Миқдори об* ба 1 кг омехта ба 20 кг омехта		0,24-0,32 л 4,8 -6,4 л
Ҳароҷоти мавод	ҳангоми чидани хиштҳо	20 кг барои ~ 90 хиштҳо, ҳангоми ғавсии қабат 3 мм
	ҳангоми молидани лойи андова	20 кг ба ~ 5 м ² ҳангоми ғавсии қабат 3 мм
Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулии омода		на бештар аз 4 соат
Мустаҳкамии маҳлул ҳангоми фишор, дар синну соли лоиҳавӣ 7 шабонарӯз, на кам аз		5 МПа

Мустаҳкамии бақияи маҳлул ҳангоми фишурдан, на кам аз	2,0 МПа
Тамғаи маҳлул аз рӯи тобоварӣ ба сармо, на кам аз	F75

*хароҷоти оптималии об дар Ҳуҷҷати Сифат аз Истеҳсолкунанда ба партиаи мушаххаси маҳсулот нишон дода шудааст

Маслиҳатҳои муҳим

Маслиҳатҳо ва тавсияҳо дар бораи он, ки чӣ тавр танӯро бо дастони худ сохтан мумкин аст, дар сомонаи нави мо ёфта метавонед. Дар ин ҷо лоиҳаҳои танӯро ва каминҳо ҷамъоварӣ ва интишор карда мешаванд. Тартибгузори танӯ барои ҳар як қатори хиштчинӣ пешкаш шудаанд. Шумо танӯро бо дастони худ, бо истифода аз дастурамали муфассал ва нақшаҳои касбии Печных дел мастеров сохта метавонед. Бо ёрии маҳсулоти хатти PLITONIT СуперКамин шумо танӯри барбекю, танӯр барои ҷаммом, танӯри шведка, танӯри зери дег, камин, танӯри зери манқал ва намудҳои дигари танӯро сохта метавонед.

Агар ба Шумо лойи андова барои танӯ ё ки лойи андоваи камин лозим бошад, аз PLITONIT СуперКамин ТермоШтукатурка истифода баред. Барои рӯйкашкунӣ танӯ ё ки камин аз ширечи барои лавҳаҳои PLITONIT СуперКамин ТермоКлей истифода баред.