

ПЛИТОНИТ СУПЕРКАМИН ТЕРМОРЕМОНТ

Аломати ҳарфӣ:

ТермоРемонт

Номгӯй:

Маҳлули устувор ба гармӣ барои таъмири деворҳои танӯрҳо, каминҳо ва дудбароякҳо аз хиштҳои лойӣ

Нишонаҳо:



Бартариятҳо:

- ☐ Фраксияи хурд, қулайӣ дар кор
- ☐ Чандирӣ, устуворӣ ба тарқишҳо
- ☐ Барои корҳои беруна ва даруна
- ☐ Пуркунии кафиданҳо то 50 мм
- ☐ Устуворӣ ба гармӣ

Ранг

хокистарранг

Барои таъмир ва барқароркунии чокҳои хиштчинӣ, каффиданҳо, қабати андоваи деворҳои берунаи танӯрҳо, каминҳо ва дудбароякҳо аз хиштҳои лойӣ ҳангоми иҷроиши корҳои дарунӣ ва берунӣ таъин гардидааст. Дорои технологӣ, қобиляти обнигоҳдории баланд, инчунин тобоварӣ ба об, чандирӣ, тобоварӣ ба тарқиш ва ҳароҷоти ками мавод мебошад. Бандубасткунӣ – 4 кг.

Ҳароҷоти мавод

Миқдори маҳлули омода ба ҳисоби миёна 2,4 литр/4 кг омехтаи хушк.

Ҳангоми корҳои хиштчинӣ ҳароҷоти мавод ҳангоми ғавсии чок 5 мм - 0,4 кг/хишт (андоза 250x120x65), яъне 4 кг омехтаи хушк барои барқароркунии хиштчинии тақрибан 10 хишт таъин карда шудааст. Ҳангоми корҳои андовакунӣ — 12-14 кг/м² ҳангоми ғавсии қабат 10 мм.

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

Корҳо бояд дар сатҳи хушк аз ифлосӣ, чанг, равғанҳо, чарбуҳо, ҳамаи намудҳои рангҳо, маҳлули лойӣ ва сементӣ тозакардашуда гузаронида шаванд. Хишт бояд хуб сӯзонида шуда бошад, тарқишҳо, чуқуриҳо, сангҳои часпида ва маводҳои дигари бегона надошта бошад; бояд шакли дуруст дошта бошад, ҳангоми задан садои ҷарангосӣ ва тоза диҳад.

Омодакунии омехтаи маҳлулӣ

Барои омехтакунии омехтаи хушк обро аз обтаъминкунии нӯшокӣ истифода баред. Таносуб ҳангоми аралашкунӣ: ба 1 кг омехтаи хушк хиштчинӣ 0,14-0,24 л об (0,6-1,0 л ба 4 кг) талаб карда мешавад. Омехтаи хушкро ба миқдори 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, такроран омехта кунед. Ҳангоми омехтакунии такрорӣ 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

Ба сатҳи нам таркиби таъмириро моled. Ҳангоми молидан ҳосилшавии холиғихоро пешгирӣ кунед, сатҳҳои таъмиршаванда бояд пурра бо маҳлул пур карда шуда бошанд. Барои ҳосил кардани сатҳи силлиқ омехтаи маҳлулиро баъд аз сахтшавӣ бо ҳамворкунада коркард кардан лозим аст. Барои офаридани сохтори монолитӣ ва мустаҳками девор хиштчиниро бо пӯшидани чокҳои амудӣ дар қаторҳои ҳамсоя аз ҳисоби ғечиши онҳо ба ним ё ки чоряк хишт бояд иҷро кард.

Хушконидаи танӯр

Пеш аз оғози истифодабарӣ, сохторро бо роҳи табиӣ ё ки сунъӣ бояд хушк кард. Ҳангоми хушконидаи 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 хушконидаи сунъӣ сохтор давра ба давра бо сӯзишвории хушк бо мунтазам зиёдкунии миқдори он гарм карда мешавад. Пеш аз гармкунии якум дудбароро бо сӯхтани қоғаз, қаҳ ё ки параҳа гарм кардан лозим аст. Аввал танӯр ду маротиба дар як шабонарӯз на беш аз 60-90 дақиқа бо миқдори ками сӯзишворӣ ҳангоми кушод будани дарчаҳои ҳаводаро ва ҳезумгузорӣ гарм карда мешавад. Баъдан ҳамарӯза миқдори сӯзишворӣ зиёд карда мешавад, ҳамзамон ҳарорати сатҳи берунаи танӯр набояд аз +50°C бештар бошад. Хушккунӣ ба анҷом расида ҳисобида мешавад, вақте ки дар сатҳи танӯр пайдо шудани доғҳои хом, дар ҳаводарояк — пайҳои конденсат қатъ мегардад.

Чораҳои эҳтиёт

Омехта ба дараҷаи 4-уми хатарнокӣ (моддаҳои камхатар) аз рӯи СтД 12.1.007 мансуб аст. Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастпӯшакҳо, айнакҳои муҳофизатӣ, воситаҳои ҳифзи аъзоҳои нафасгирӣ истифода баред. Расидани омехта ба пӯст ва чашмонро пешгирӣ кунед. Ҳангоми ба чашмон расидан дарҳол онҳоро бо миқдори зиёди об шӯед. АЗ КҶДАКОН ЭҶТИЁТ КУНЕД!

Дикқат

Ҳангоми иҷроиши корҳо талаботи СНиП 41-01-2003 бояд риоя карда шавад. Тавсифномаҳои нишондодашуда ҳангоми ҳарорати муҳити атроф 20+2°C, намнокии нисбии ҳаво 60+10% эътибор доранд. Ҳангоми иҷроиши корҳо аз дастурамалҳо оид ба бурдани корҳои умумисохтмонӣ ва техникаи беҳатарӣ дар сохтмон дастур бояд гирифт. Дар чараёни 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.

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 таъминкунадаи маҳфузии бандубаст ва пешгирӣ аз намнокӣ нигоҳ дошта шаванд. **Муҳлати нигоҳдорӣ дар тараи истеҳсолкунанда: дар халтаҳои қоғазӣ – 12 моҳ, дар халтаҳои полимерӣ – 24 моҳ аз рӯзи истеҳсол,** ҳангоми рияи шартҳои ҳамлу нақл ва нигоҳдорӣ.

Таркиб

Рег, портландсемент, пуркунадаҳои минералӣ, иловаҳои модификатсиякунанда.

Кафолати истеҳсолкунанда

Истеҳсолкунанда мутобиқати омехтаро ба талаботи шартҳои техникӣ ҳангоми риоя карда шудани шартҳои ҳамлу нақл, нигоҳдорӣ ва нишондодҳои дастурамали мазкур аз ҷониби истеҳсолкунанда кафолат медиҳад. Истеҳсолкунанда ҳангоми риоя накардан ба технологияи корҳо бо мавод, инчунин татбиқи 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

Калонии бештарини донаҳои пуркунанда		0,63 мм
Миқдори об ба 1 кг омехта ба 4 кг омехта		0,14-0,24 л 0,6 – 1,0 л
Хароҷоти мавод	Ҳангоми корҳои хиштчинӣ, кг/хишт (андоза 250х120х65 мм), ҳангоми ғавсии чок 5 мм, яъне 4 кг омехта барои барқароркунии хиштчинии 10 хишт таъин гардидааст.	0,4
	Ҳангоми корҳои андовакунии кг/м², ҳангоми ғавсии қабат 10 мм	12-14
Вақти истифодабарии омехтаи маҳлулии омода		на бештар аз 4 соат
Ғавсии максималии қабат		50 мм
Мустаҳкамии маҳлул ҳангоми фишор, дар синну соли лоиҳавӣ, на кам аз		5,0 МПа
Мустаҳкамии бақияи маҳлул ҳангоми фишурдан, на кам аз		3,5 МПа
Тамғаи маҳлул аз рӯи тобоварӣ ба сармо, на кам аз		F75
Ҳарорати максималии истифодабарӣ		+400°C

Маслиҳатҳои муҳим

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

Барои чидан, таъмиркунии ва андовакунии хишти гилбӯтагӣ аз PLITONIT СуперКамин ОгнеУпор истифода баред. Барои рӯйкашунии танӯр ё ки камин аз ширеҷи барои лавҳаҳои PLITONIT СуперКамин ТермоКлей истифода баред.