

## Рекомендации по монтажу Профильной конструкции АКВАСТОП для деформационных швов, типов ДШВ (Закладные и закладные-угловые конструкции).

### Приступая к работе

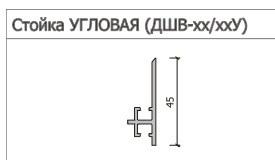
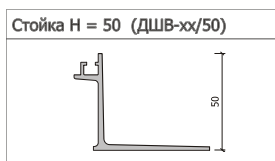
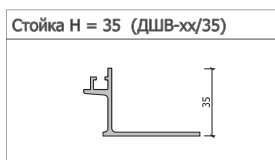
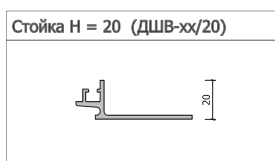
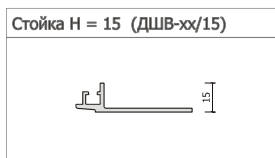
Внимательно прочитайте процедуру установки, чтобы полностью разобраться. Если нужна помощь, обратитесь в Отдел технического обслуживания Вашего поставщика.

Проверьте основание и смежную конструкцию. Если конструкция неприемлема, сообщите об этом руководителю проекта, чтобы запланировать ремонтные работы.

Проверяйте все грузы и материалы, чтобы обнаружить пропущенные или поврежденные компоненты или крепеж.

### Компоненты системы

#### Алюминиевые стойки



#### Уплотнители



Таблица соответствия используемого уплотнителя в профильной конструкции

Тип	Уплотнитель
ДШВ-25/хх и ДШВ-25/ххУ	10.301 или 14.321-33
ДШВ-30/хх и ДШВ-30/ххУ	10.303 или 14.321-38
ДШВ-40/хх и ДШВ-40/ххУ	10.304 или 14.321-49
ДШВ-50/хх и ДШВ-50/ххУ	10.305 или 14.321-60

## Процедура установки

① Перед началом работы необходимо провести обследование основания под монтаж профильной конструкции, на предмет наличия раковин, каверн, трещин и т.п. (Рисунок 1). Обнаруженные дефекты отремонтировать подходящим ремонтным материалом и дать ему набрать соответствующую прочность до начала установки алюминиевых стоек или обустройства выравнивающей стяжки.

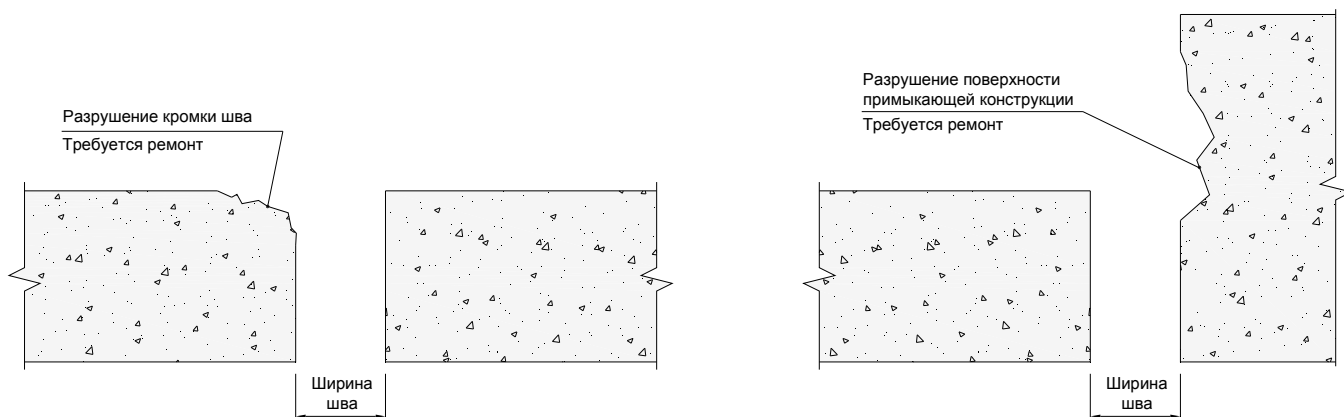


Рисунок 1 Возможные повреждения оснований.

② Если необходимо устранить неровность основания и горизонтальные отклонения, выполнив выравнивающую стяжку шириной минимум 70 мм, и толщиной в зависимости от уровня чистового пола и высоты алюминиевой стойки (Рисунок 2.а).

Либо, основание можно сформировать на этапе заливки черновой стяжки прикрепив к опалубке закладные таким образом, чтобы сформировать штрабу шириной минимум 70 мм, и глубиной равной высоте алюминиевой стойки от уровня чистового пола (Рисунок 2.б).

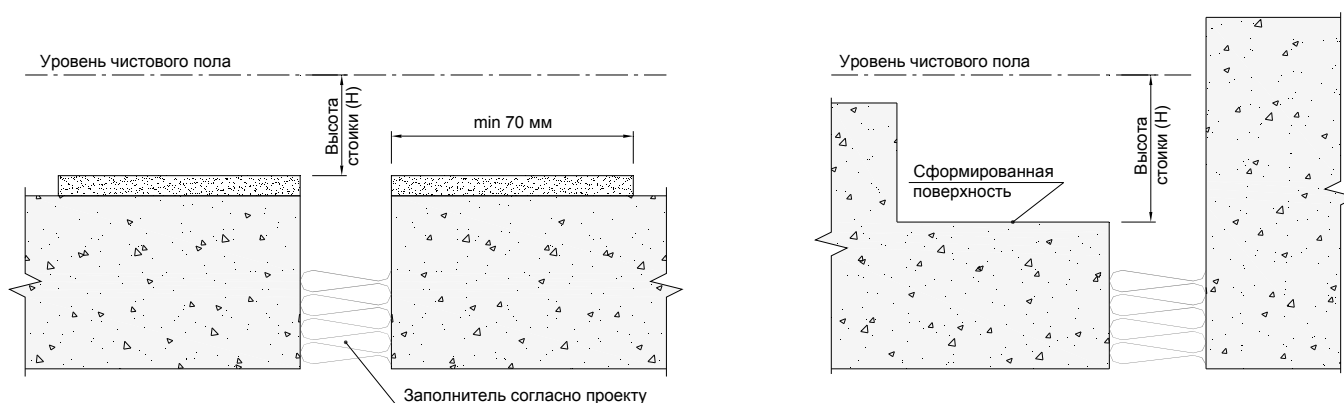


Рисунок 2 Подготовка основания;

а) выравнивающая стяжка (схема слева);

б) штраба под закладную алюминиевую стойку (схема справа).

③ Обрежьте алюминиевые стойки до желаемой длины. Просверлите отверстия в угловых стойках под выбранный крепеж (в зависимости от основания – дюбель с шурупом 6x50 мм, самонарезающий винт, или анкерный болт), по всей длине

алюминиевого профиля приблизительно через 450 мм, начиная с расстояния 30 мм от каждого края, и если необходимо расзенкуйте их (Рисунок 3).

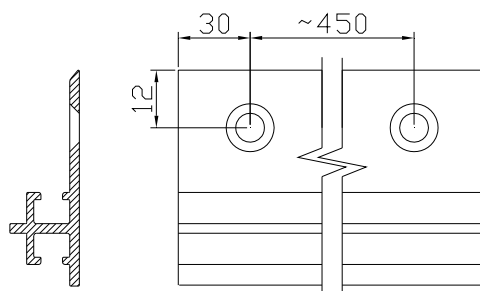


Рисунок 3 Схема сверления угловой алюминиевой стойки.

④ Чтобы правильно установить интервал между алюминиевыми стойками, вырежьте три небольших 3-5 сантиметровых отрезка уплотнения. Вставьте по одному отрезку с краев и один отрезок – в центре каждого комплекта алюминиевых стоек (Рисунок 4).

Отцентрируйте собранную профильную конструкцию в деформационном шве. Если необходимо выровняйте по уровню. Зафиксировав положение, просверлите отверстие в основании под дюбель, анкерный болт или самонарезающий винт, с шагом приблизительно 450 мм, используя алюминиевый профиль в качестве шаблона (Рисунок 4). Продуйте отверстия сжатым воздухом, чтобы очистить отверстия под крепеж от пыли и мелких частиц. Установите крепёж.

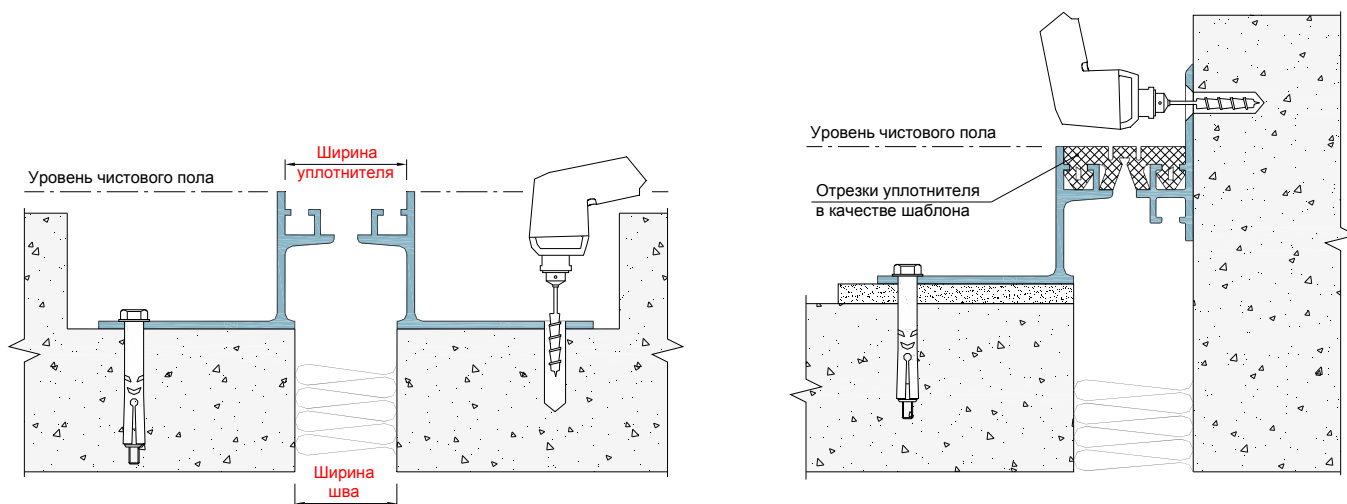


Рисунок 4 Установка алюминиевых стоек.

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

- Отверстия под крепеж следует сверлить на расстоянии минимум 40 мм от края шва.
- Обратите внимание, что ширина уплотнителя и ширина шва отличаются!
- Для правильной установки крепежа следуйте рекомендациям производителя.

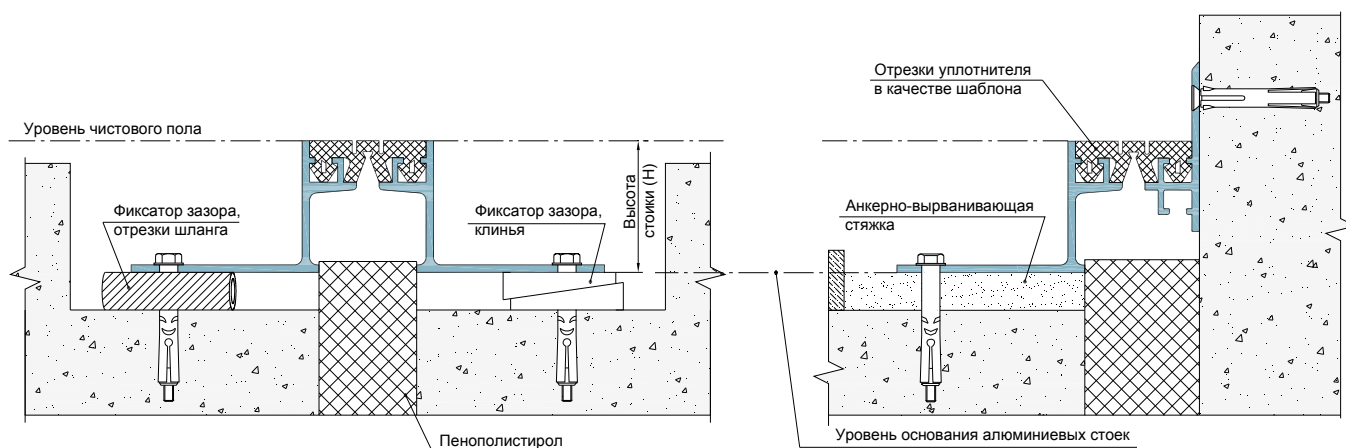
### **Альтернативный способ установки алюминиевых стоек.**

Пропустите пункт 2 данной инструкции. Как описано в пункте 4, можно использовать небольшие обрезки уплотнителя, чтобы правильно установить интервал между стойками.

Установите наполнитель шва (пенополистерол) шириной равный ширине шва, на 2-3 мм выше отметки уровня основания алюминиевых стоек.

Отцентрируйте собранную профильную конструкцию в деформационном шве. Зафиксировав положение, просверлите отверстие в основании под дюбель, анкерный болт или самонарезающий винт, с шагом приблизительно 450 мм, используя алюминиевый профиль в качестве шаблона. Продуйте отверстия сжатым воздухом, чтобы очистить отверстия под крепеж от пыли и мелких частиц.

С помощью клиньев или отрезков шланга подходящего диаметра, установленных поперек стоек, с шагом приблизительно 450 мм, и крепежа, выровняйте верхний край алюминиевых стоек по уровню чистового пола (Рисунок 5.а).



*Рисунок 5 Установка алюминиевых стоек;*

*а) установка стоек в уровень чистового пола (схема слева);*

*б) укладка «анкерно-выравнивающей» стяжки (схема справа).*

Выполните укладку анкерно-выравнивающей стяжки безусадочным цементным материалом, уделяя особое внимание процессу укладки, что бы избежать образования воздушных каверн. Дайте материалу набрать необходимую прочность, и подожмите крепеж.

⑤ Проверти уровень алюминиевых стоек и расстояние между ними. Выполните заливку черновой/чистовой стяжки (Рисунок 6).

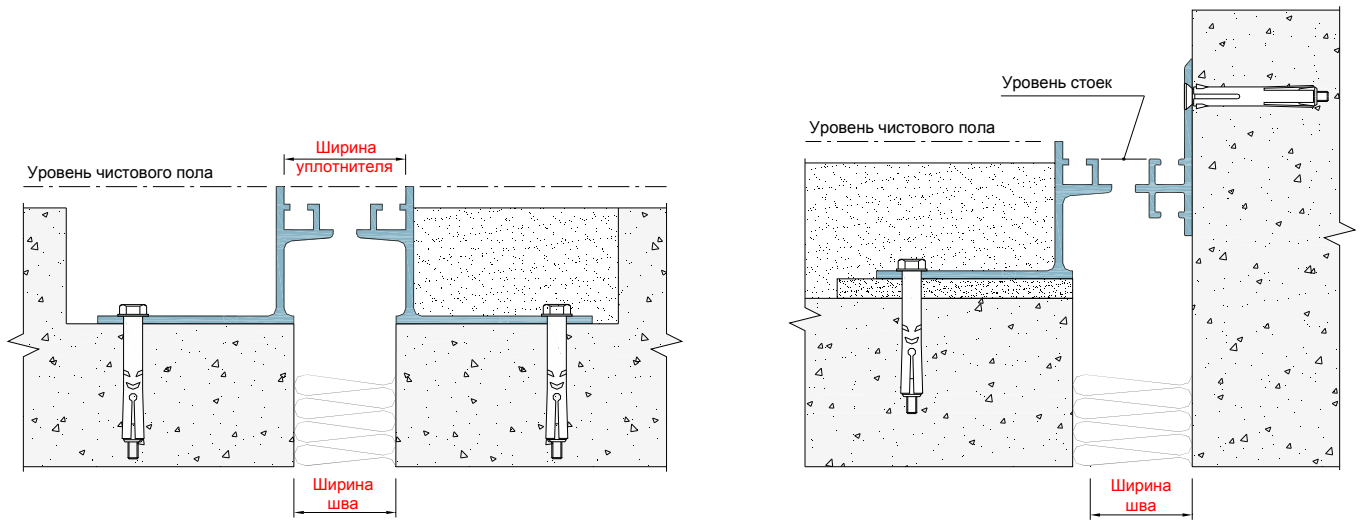


Рисунок 6 Заливка черновой/чистой стяжки.

⑥ Удалите временные шаблоны (отрезки уплотнителя). Вдавливайте уплотнитель в посадочные места алюминиевых стоек до тех пор, пока уплотнение не окажется вровень с верхними краями алюминиевых стоек (Рисунок 7).

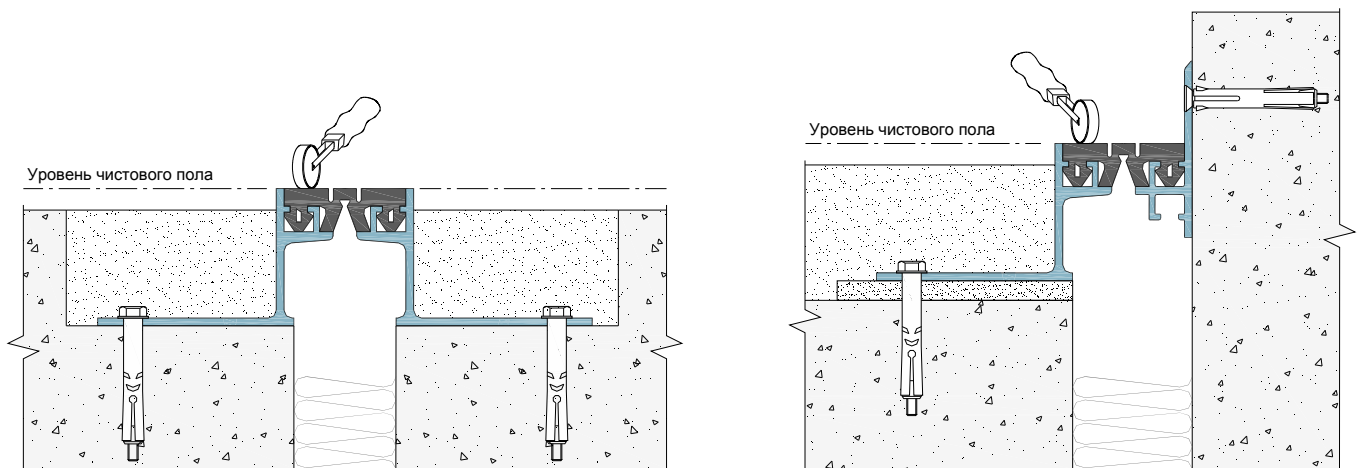


Рисунок 7 Установка уплотнителя

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- Чтобы облегчить установку уплотнителя, нанесите водный мыльный раствор на тыльную часть уплотнителя.
- Для облегчения установки можно использовать стыковой валик шириной 20 мм.
- Если отделочные работы еще не закончены, рекомендуется защитить уплотнитель клейкой лентой.

⑦ Установите финишное покрытие (Рисунок 8).

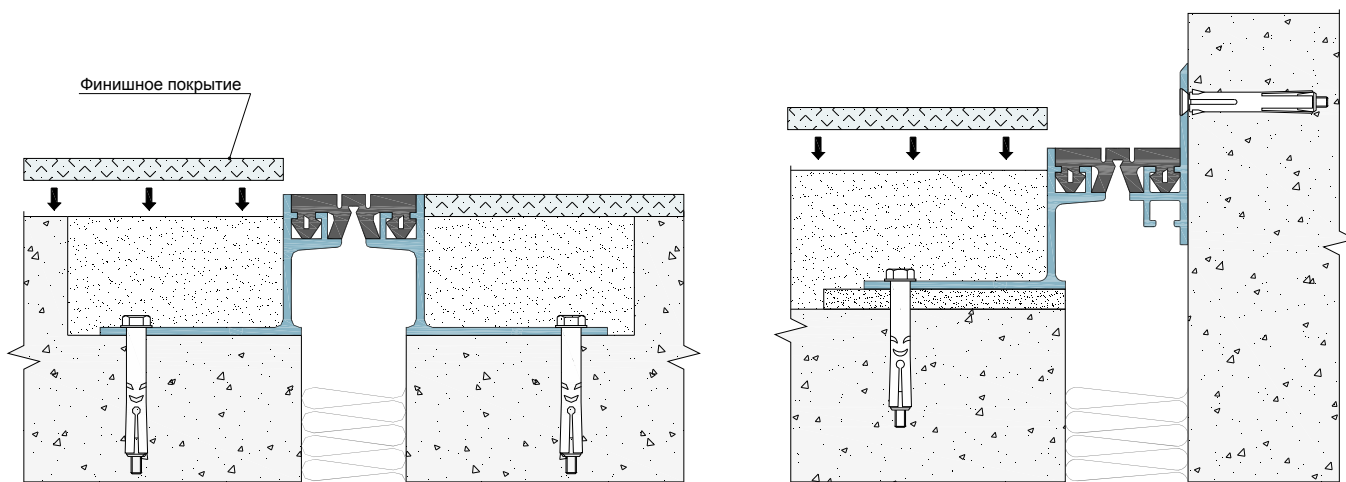


Рисунок 8 Установка финишного покрытия.

### 8) Стыковка уплотнителя. Рекомендуемый метод.

С помощью канцелярского ножа точно обрежьте края уплотнителя. Предварительно нагрейте нагревательную плиту (нагревательный инструмент для сварки термопластичных труб или термонож для сварки гидроизоляционных шпонок) до 180 °С. Медленно подвиньте уплотнитель, чтобы его лицевая поверхность коснулась нагревательной плиты. Оставьте уплотнитель в контакте с нагревательной плитой на 1-2 минуты или до тех пор, пока кромка материала не начнет закручиваться в обратную сторону (плавление) (Рисунок 9).

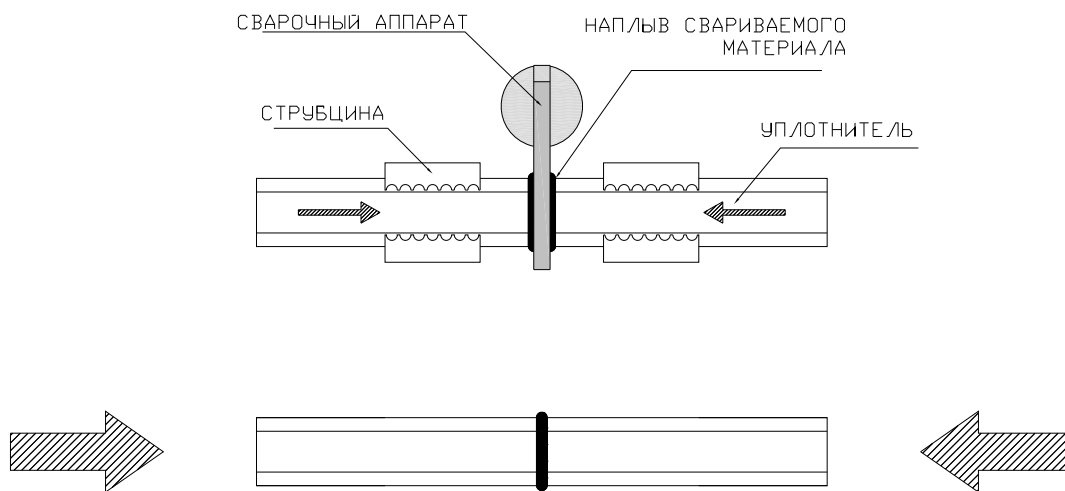


Рисунок 9 Стыковка уплотнителя

Снимите уплотнитель с нагревательной плиты, выровняйте профиль, и соедините расплавленные торцы. Приложите достаточное давление, чтобы торцы могли свариться. Прежде чем сбросить давление, подождите 3-4 минуты до застывания.

С помощью строительного фена пройдите вдоль шва плоской насадкой, чтобы исправить неровности сварки. Старайтесь не прожечь отверстия в уплотнителе.

### ***Альтернативный метод стыковки уплотнителя.***

С помощью канцелярского ножа точно обрежьте края уплотнения. Почистите концы уплотнителя и обезжирьте их. Нанесите цианокрилатный клей (Моментальный клей) только на одну сторону и держите уплотнители, прижимая их друг к другу, в течение 45 секунд. Позвольте им высохнуть в течение 2-3 минут. Шов достигнет полной прочности через 24 часа.