

Принципиальная схема неотапливаемого склада с покрытием из ПВХ-мембраны ПЛАСТФОИЛ

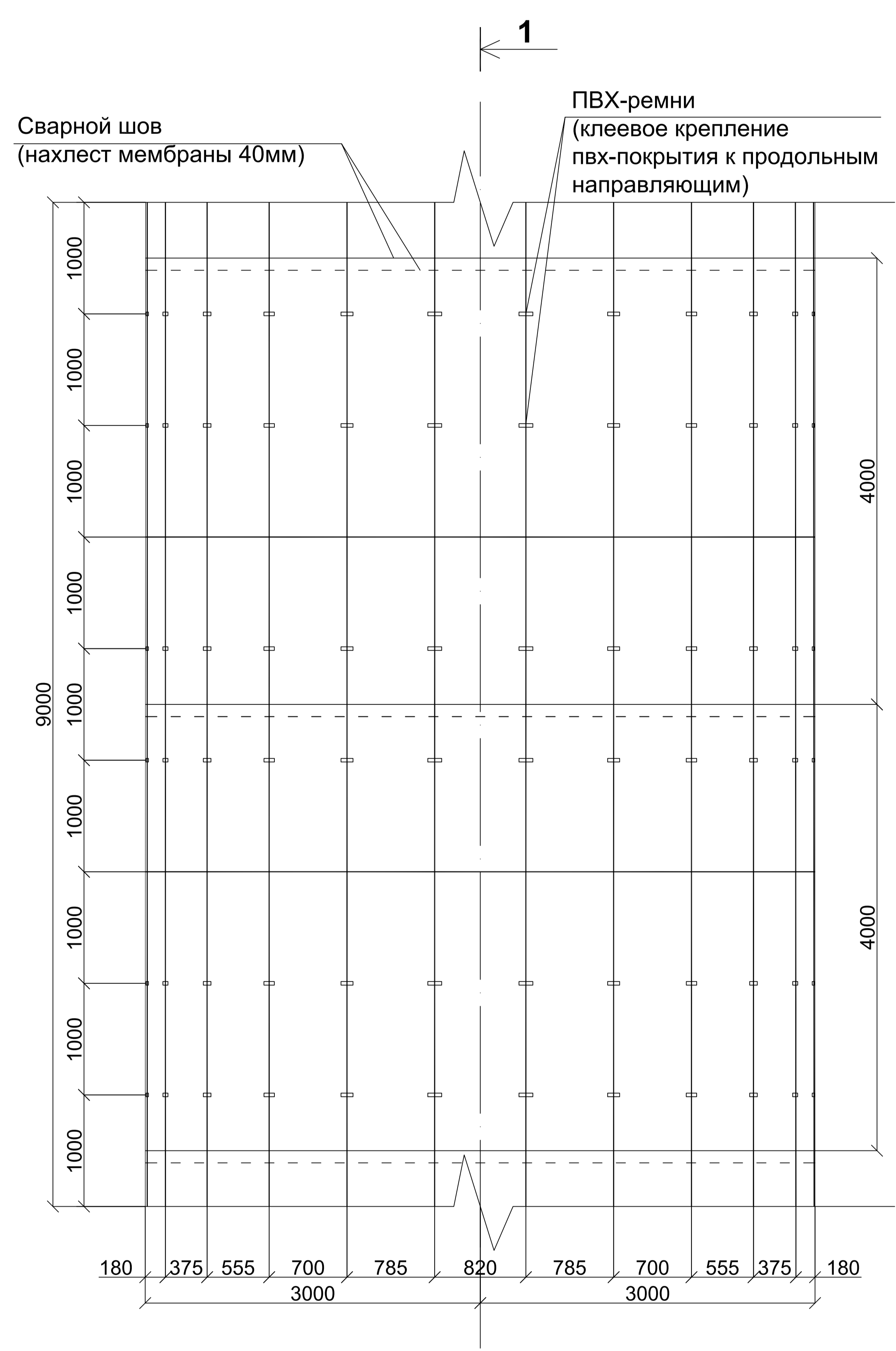
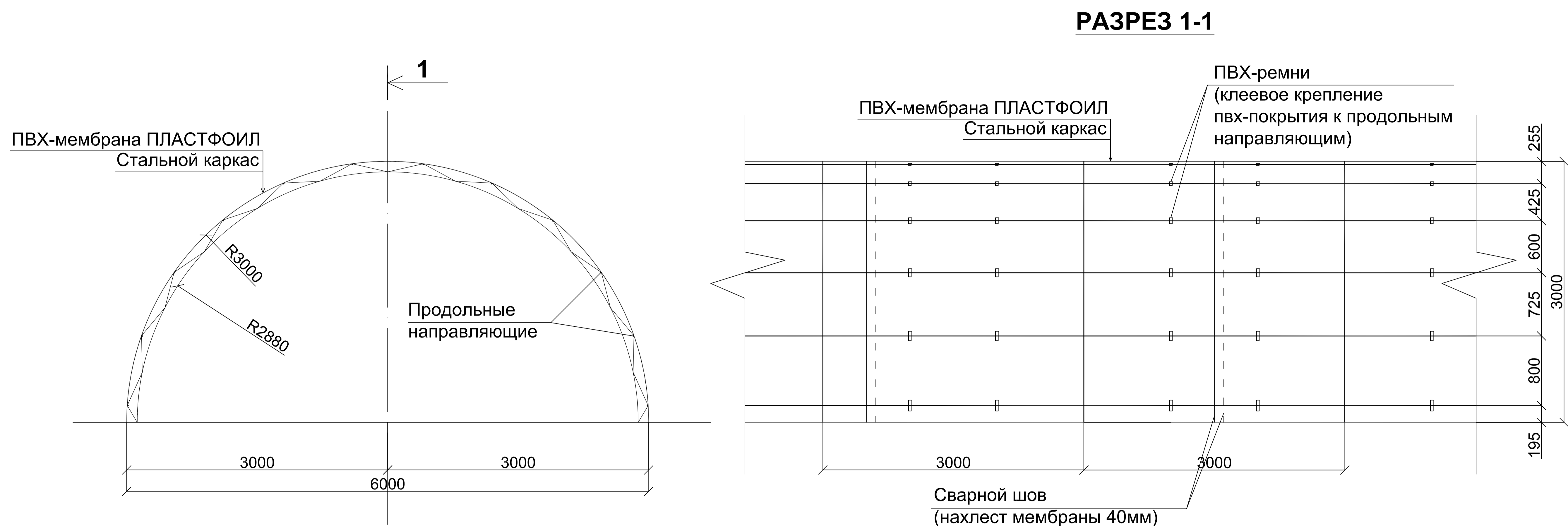
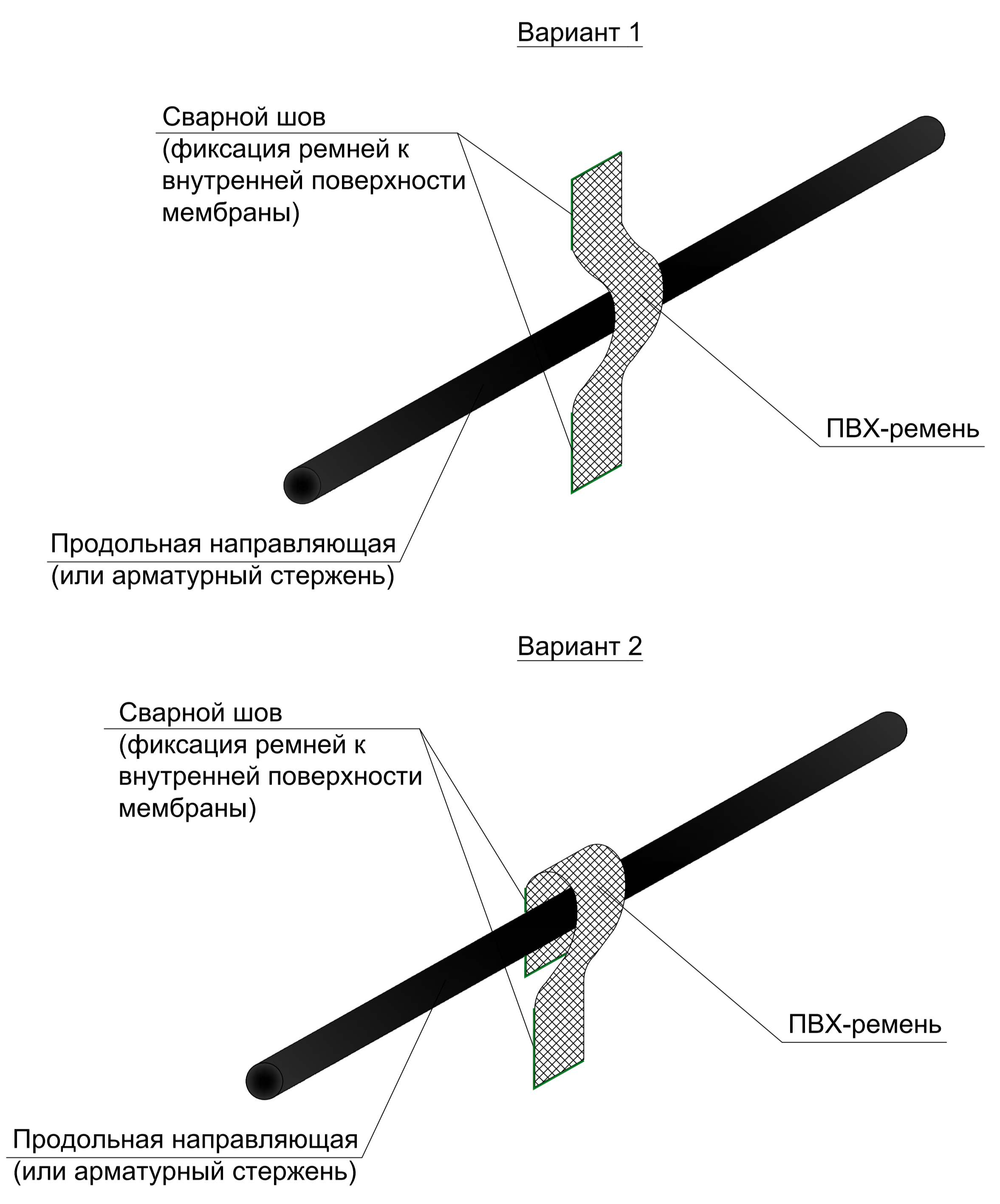


СХЕМА БАНДАЖА ПВХ-МЕМБРАНЫ К ПРОДОЛЬНЫМ НАПРАВЛЯЮЩИМ



ПРИМЕЧАНИЕ: наибольшей эффективностью при восприятии снеговой нагрузки ПВХ-покрытием обладает Вариант №2

УКАЗАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ:

1. Подготовить выровненное основание для заготовки и сварки элементов кровельного покрытия холодного склада (габариты элементов: ширина - 4м, длина - 10м).
2. Установить подмости в местах расположения сварных швов сборных элементов кровельного ПВХ-покрытия.
3. Поднять элементы покрытия и расположить поверх металлического каркаса с нахлестом 40мм.
4. Осуществить сварку швов ручным сварочным оборудованием - Sievert TH 1650 (или аналоги).
5. По направляющим в пролетах между поддерживающими металлическими арками установить с шагом 1-1.5м ПВХ-ремни и зафиксировать их на внутренней поверхности мембраны с помощью ручного сварочного оборудования (см. п.4.) - см. Вариант 1, Вариант 2 схемы бандаж.

ПОРЯДОК ПРОИЗВОДСТВА СВАРОЧНЫХ РАБОТ:

1. Перед началом работы ручное оборудование требует (после установки переключателя нагрева теплового элемента в положение "max") как минимум 5 минут работы на холостом ходу для достижения температуры рабочего режима. Работа при низких температурах окружающего воздуха увеличивает время разогрева оборудования до оптимального температурного режима сварки.
2. После окончания работы, а также при замене или очистке насадок для охлаждения всех деталей аппарата, необходимо в течении не менее 5 минут держать его включенным при включенном нагревательном элементе.
3. Технологическая последовательность производства сварочных работ - см. "Руководство по применению в кровлях рулонного материала ПЛАСТФОИЛ®"

ООО "ПЕНОПЛЭКС СПб"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Абраменков П.			
-	-	-			
-	-	-			
Принципиальная схема неотапливаемого склада с покрытием из ПВХ-мембраны ПЛАСТФОИЛ®			Стадия	Лист	Листов
			-	-	-