

Příloha č.1**Postup montáže
ŽB štěrbinové žlaby- výměna**Platnost od : 01/2009

Tento dokument je duševním vlastnictvím společnosti BETONIKA plus s.r.o. Rozmnožování a předávání třetí straně bez souhlasu jejího vedení není dovoleno.

Vypracoval : Nedvěd Petr

Schválil : Ing. Štróbl Jiří
ředitelOdpovědnost
za aktualizaci : Nedvěd Petr

Podpis :

Podpis :

Podpis :

Datum :

Datum :

Datum :

BETONIKA plus s.r.o.		Platnost od: 01/2009	strana č. 1
ŽB štěrbinové žlaby- výměna		datum změny :	stav změn

1. Obecně

- 1.1 Tento postup montáže slouží k rychlé výměně porušeného ŽB štěrbinového žlabu v zabudovaném úseku bez nutnosti demontáže všech předešlých štěrbinových žlabů.

2. Popis vyměnitelného kusu

- 2.1 Vyměnitelný kus se skládá ze tří základních dílů a doplňků:
- a) Díl 1 – dolní polovina štěrbinového žlabu délky 1 m, na obou koncích opatřen hrdlem. Tento díl je opatřen závit, do kterých se ukotví šrouby procházející vrchní částí. Závit musí být dostatečně hluboký, aby se vrchní díl dal přitáhnout ke spodnímu a tím se zároveň dosáhlo srovnání vrchní nivelety se sousedními kusy. Díl je na horní straně osazen distancemi zajišťující zachování 2 mm spáry mezi horním a spodním dílem a je zde též barevně označena oblast, na kterou se má nanášet epoxidová pryskyřice.
 - b) Díl 2 – štěrbinový žlab příslušného typu délky o 1 m kratší, než byl původní (vyměňovaný porušený) prvek. Tento prvek je opatřen na obou koncích dříkem.
 - c) Díl 3 – horní polovina štěrbinového žlabu délky 1 m se zaslepenou štěrbinou, na obou koncích opatřen hrdlem. Tento díl je opatřen čtyřmi průběžnými svislými otvory, které jsou v horní hraně rozšířené pro zapuštění hlavy šroubů
 - d) Doplňky – těsnění, šrouby, Sikadur 52, mazadlo, zálivková hmota

3. Vyjmutí poškozeného prvku

- 3.1 Kolem vyměňovaného prvku vytvořit manipulační prostor (doporučeno min. 50 mm z obou stran), z důvodu hroucení okolního materiálu a možného poškození při vyjímání prvku
- 3.2 Pomocí bouracího kladiva prvek rozbít na menší kusy, které se dají odstranit

4. Úprava podloží

- 4.1 Spodní stavba pod vyměněným štěrbinovým žlabem musí odpovídat budoucímu napojení jízdní dráhy. Podle zatížení dopravní plochy a únosnosti podloží se provádí uložení štěrbinových žlabu do ztuhlé pískové lože, popř. na nearmovaný nebo armovaný betonový základ a cementovou maltu. Druh uložení určí projektová dokumentace.

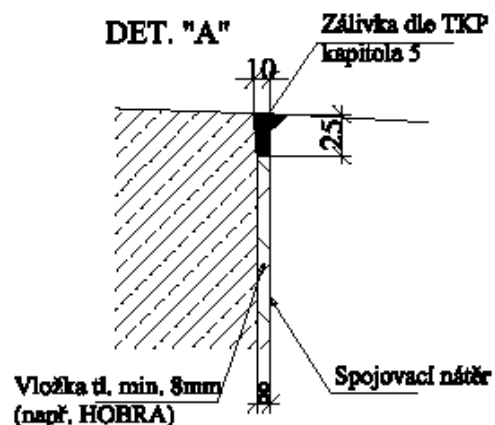
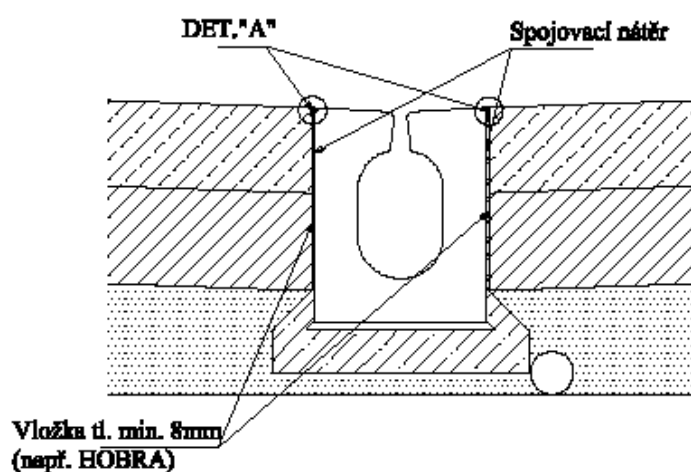
5. Pokládka vyměnitelného štěrbinového žlabů

- 5.1 Před zabudováním je třeba jednotlivé části vyměnitelného štěrbinového žlabu prohlédnout, zda nejsou poškozeny, zejména dřík a hrdlo.
- 5.2 Na očištěný dřík stávajícího štěrbinového žlabu se nasadit nezkroucené pryžové těsnění, příslušné plochy opatřit kluzným prostředkem.

Vypracoval : Nedvěd Petr	Schválil: Ing. Štróbl Jiří	Odpovědnost za aktualizace : Nedvěd Petr
datum : 01/2009	Datum : 01/2009	datum : 01/2009

BETONIKA plus s.r.o.		Platnost od: 01/2009	strana č. 2
ŽB štěrbinové žlaby- výměna		datum změny :	stav změn

- 5.3 Ke dřívku stávajícího štěrbinového žlabu přiložit díl 1
- 5.4 Oba dřívky dílu 2 opatřit nezkroutenými pryžovými těsněními a osadit do hrdla stávajícího štěrbinového žlabu, zkontrolovat zda jsou spoje dobře sestaveny a byly dostatečně těsné.
- 5.5 Styčnou spáru dílu 1 opatřit (ve vyznačené oblasti) vrstvou nízkoviskózní injektážní pryskyřici SIKADUR 52 v tloušťce 2 mm, která zajistí dokonalé spojení dílů 1 a 3
- 5.6 Díl 3 osadit na díl 1 a pomocí šroubů stáhnout k sobě. Po konečné kontrole celé sestavy se šrouby zalijí pomocí SIKADUR 52.
- 5.7 Spára mezi sesazenými prvky musí být min 7mm (tolerance +3 mm). Po sesazení štěrbinového žlabu je pak styková spára mezi hrdlem a dřívkem trvale utěsněna pryžovým kroužkem. Vzniklá spára se zalije ve vrchní části vhodnou záливkovou hmotou, která zabrání zanesení dilatační spáry.
- 5.8 Dilataci mezi zpevněnou plochou a štěrbinovým žlabem tvoří vložka tl. 8 mm (např. HOBRA), plocha mezi štěrbinovým žlabem a vložkou je opatřena spojovacím nátěrem. Vzniklá podélní dilatační spára se utěsní vhodnou záливkou dle TKP staveb pozemních komunikací kapitola 5.
- 5.9 V odřezaných částech je nutno vrchní úpravu vytvořit dle původního povrchu



Vypracoval : Nedvěd Petr	Schválil: Ing. Štróbl Jiří	Odpovědnost za aktualizace : Nedvěd Petr
datum : 01/2009	Datum : 01/2009	datum : 01/2009

BETONIKA plus s.r.o.		Platnost od: 01/2009	strana č. 3
ŽB štěrbinové žlaby- výměna		datum změny :	stav změn

6. Materiál Sikadur 52

- 6.1 Sikadur 52 je nízkoviskozní, bezrozpouštědlová, dvoukomponentní hmota na bázi epoxidových pryskyřic. Používá se jako injektážní pryskyřice s dobrou penetrační schopností a přilnavostí k betonu, kameni, maltě, oceli a dřevu. Je použitelná i do vlhkých podmínek. Základní kvalitativní vlastnosti epoxidové pryskyřice Sikadur 52 jsou uvedeny v tabulce č. 1.

Tabulka č. 1:

Vlastnost	jednotka	hodnota
objemová hmotnost při 20 °C	kg.dm ⁻³	1,1
pevnost v tahu	N.mm ⁻²	37
pevnost v tahu za ohybu	N.mm ⁻²	61
Přidrženost na betonu	N.mm ⁻²	≥4,00
Viskozita (při 20 st. C)	mPa.s	430

- 6.2 Epoxidová pryskyřice Sikadur 52 se dodává ve dvou obalech. Vlastní epoxidová hmota je komponenta A o hmotnosti 2,66 kg a tvrdidlo je komponenta B v obalu o hmotnosti 1,33 kg. Obě složky jsou dodávány v příslušném míšicím poměru. Složka B se vlije do složky A. Je třeba dbát na to, aby složka B vytekla v plném rozsahu, beze zbytku. Míšicí poměr činí 2 díly komp. A ku 1 dílu komp. B váhově i objemově. Promíchání obou složek se provádí elektrickou vrtačkou se speciálním míšacím nástavcem při maximálním počtu otáček 250 ot./min. Nutno míchat velmi důkladně, **minimální doba míchání je 3 minuty**. Důkladně promíchat také na stranách a ode dna nádoby tak, aby se tvrdidlo rozmíchalo i ve svislém směru. Teplota obou složek při míchání musí být nejméně 15 °C. Do pryskyřice nesmí být přimíchán vzduch. Je zakázáno zpracovávat z nádob určených pro dodávku. Po promíchání hmotu přelit do čisté nádoby a znovu promíchat minimálně 1 minutu. Doba zpracovatelnosti, tj. doba od zamíchání obou komponent do zalití do trhliny je závislá na vnější teplotě a je uvedena v technickém listu. Doba zpracovatelnosti je ovlivněna teplotou obou komponent, objemem směsi v nádobě a teplotou ovzduší. Doba zpracovatelnosti lze prodloužit skladováním materiálu v chladu (ve stínu), mícháním menších dávek a omezením prací při vysokých teplotách ovzduší. Překročení doby zpracovatelnosti se projeví exotermní reakcí, tj. prudkým nárůstem teploty směsi. Tato reakce se projeví zvyšováním viskozity až směs přejde do gelovitého stavu. V takovýchto případech je nutné ihned práce zastavit a takto reagující hmotu již nezalévat

7. Bezpečnost práce

- 7.1 Při dopravě, manipulaci a montáži štěrbinových žlabů je třeba dbát všech bezpečnostních opatření vyplívající ze zákona a příslušných předpisů, zejména práce se zavěšeným břemenem ČSN ISO 12.480-1.

8. Odpovědnost za vady

- 8.1 BETONIKA plus s.r.o. nezodpovídá za vady zboží, které byly způsobeny neodborným nakládáním se zbožím po jeho převzetí kupujícím, neodbornou činností při zabudování, která byla v rozporu s těmito technologickými předpisy.

Vypracoval : Nedvěd Petr	Schválil: Ing. Štróbl Jiří	Odpovědnost za aktualizace : Nedvěd Petr
datum : 01/2009	Datum : 01/2009	datum : 01/2009