

AKVASTOP[®]

Высококачественная несъемная
опалубка для оформления
деформационных и технологических
швов промышленных полов

СОДЕРЖАНИЕ

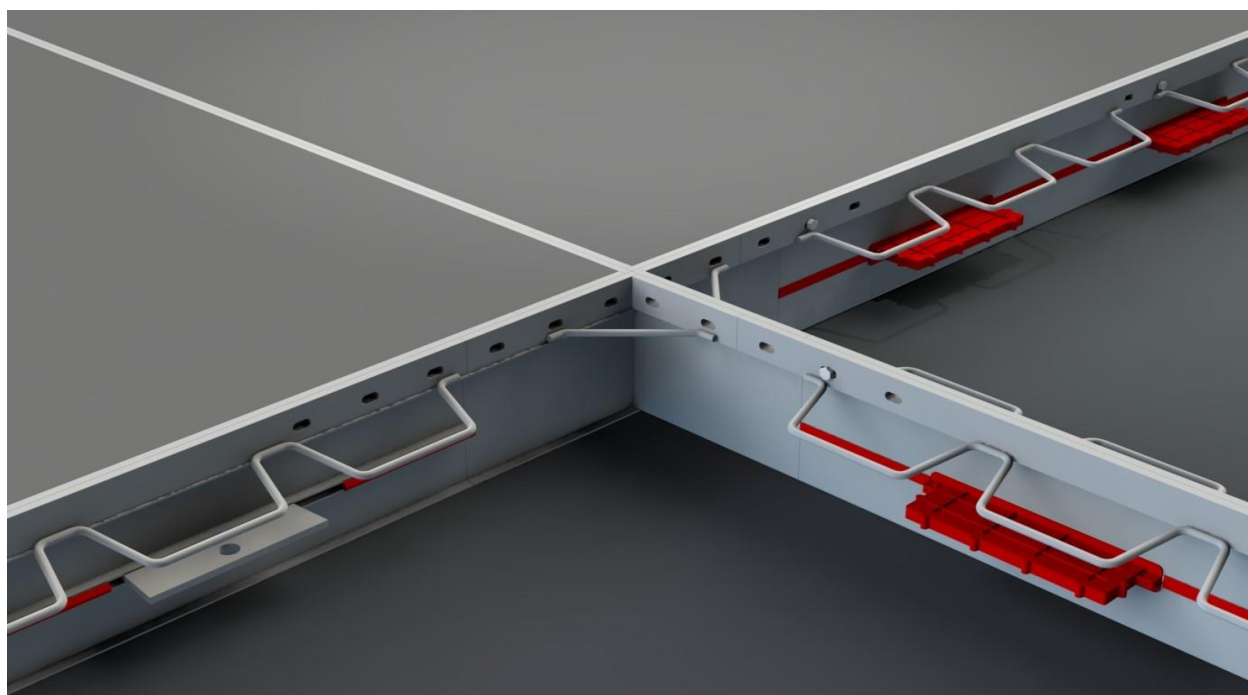
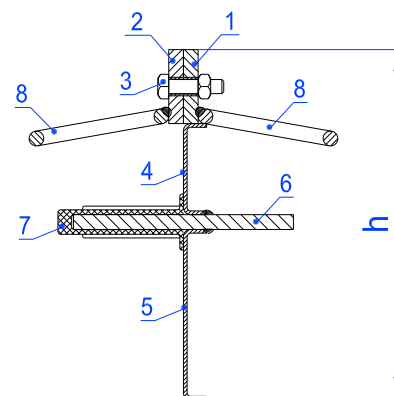
1 ОПИСАНИЕ	3
2 МАТЕРИАЛЫ.....	4
3 РАЗМЕРЫ.....	4
4. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	6
5. ПРЕИМУЩЕСТВА.....	6

1. ОПИСАНИЕ

Система несъемной опалубки АКВАСТОП® обеспечивают защиту кромок деформационных и технологических швов бетонных полов от разрушения технологическим транспортом без ограничения интенсивности движения и колесных нагрузок. Благодаря высокопрочным стальным дюбелям позволяет равномерно передавать нагрузку вдоль продольной оси опалубки при перекачивании колес технологического транспорта, не препятствуя раскрытию шва при термоусадке бетона пола. Исключает основную причину образования усадочных трещин при наборе бетоном пола прочности. Равномерное распределение нагрузки достигается с помощью высокопрочных стальных дюбелей трапециевидной формы.

Система швов АКВАСТОП® не требует демонтажа после заливки бетона, что экономит время и рабочую силу. Использование такой системы обеспечивает более быстрый и легкий способ укладки бетона и получение полов высокого качества, не требующих технического обслуживания. Несъемную опалубку можно использовать при устройстве полов толщиной от 100 мм на грунтовом основании.

Элемент опалубки состоит из окаймляющих планок (1 и 2) соединенных между собой полимерными болтами (3). Корпус опалубки собран на сварке из окаймляющей накладки (1), разделительных профилей (4 и 5) и стального дюбеля трапециевидной формы (6) закрытого со стороны окаймляющей накладки пластиковым футляром (7). Для закрепления в бетоне к окаймляющим накладкам (1 и 2) приварены специальные анкера (8).



2. МАТЕРИАЛЫ

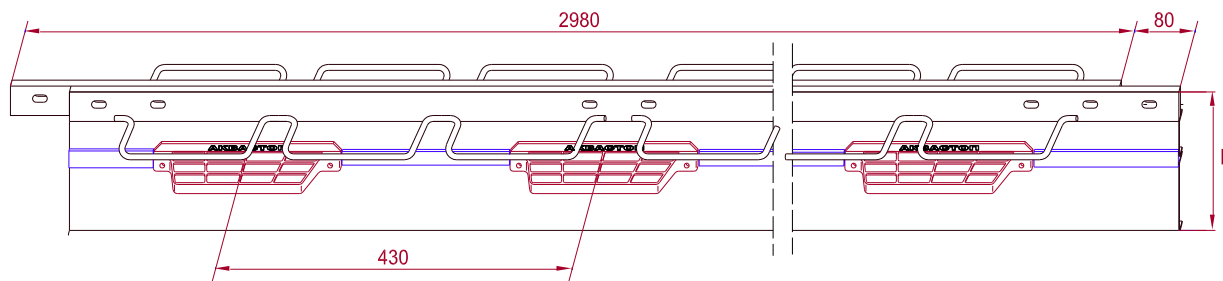
Таблица 1. Материалы

Элемент	Материал
Окаймляющие планки	Фасонный высокоточный профиль по ТУ 14-11-245-88 из углеродистой качественной конструкционной стали марки 20 по ГОСТ 1050-88 с изменениями 18.10.2016
Разделительные профили	Прокат тонколистовой общего назначения ГОСТ 16523-97 из углеродистой стали обыкновенного качества ГОСТ 1050-88
Дюпели	Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-74 из низколегированной стали марки 17ГС ГОСТ 19282-73
Арматурная обвязка	Сталь горячекатаная стержневая $\varnothing 8$ мм класс А-1 (А-240) ГОСТ 5781-82
Футляры дюпелей	Пластик АБС-2020-31 ТУ 2214-019-00203521-96. Изм.8

Элементы несъемной опалубки изготовлены без обработки поверхности материалов с шероховатостью Rz 40. Устройство дополнительной защиты (окраска, оцинковка и др.) следует оговаривать при заказе изделия.

3. РАЗМЕРЫ

Таблица 2. Параметры опалубки типа РПГ-08.06



Тип	Высота h, мм	Для толщины пола, мм	Количество стыковых шпунтов*, шт	Вес секции, кг
РПГ-08.06.150/3000	150	155-170	6	37,9
РПГ-170/3000	170	175-190		42,3
РПГ-190/3000	190	195-210		43,2
РПГ-210/3000	210	215-230		43,8
РПГ-230/3000	230	235-250		44,8
РПГ-250/3000	250	255-300		45,9

Несъемная опалубка **АКВАСТОП®**

Таблица 3. Размеры Х-образных соединений

Тип	Высота h, мм	Вес секции, кг
ПГХ-150	150	7,2
ПГХ-175	170	7,6
ПГХ-190	190	7,8
ПГХ-210	210	8,2
ПГХ-235	230	8,6
ПГХ-250	250	8,8

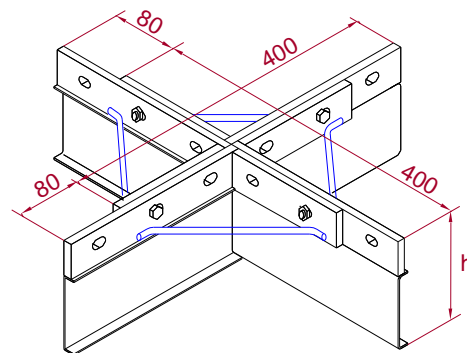


Таблица 4. Размеры Т-образных соединений

Тип	Высота h, мм	Вес секции, кг
ПГТ-150	150	5,4
ПГТ-170	170	5,7
ПГТ-190	190	5,9
ПГТ-210	210	6,2
ПГТ-230	230	6,4
ПГТ-250	290	6,6

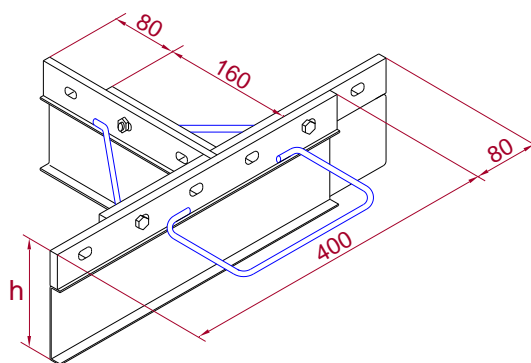
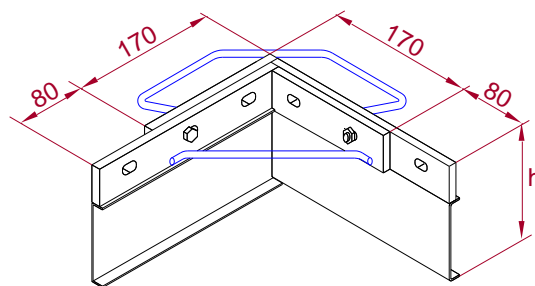


Таблица 5. Размеры Г-образных соединений

Тип	Высота h, мм	Вес секции, Кг
ПГУ-145	145	3,6
ПГУ-175	175	3,8
ПГУ-190	190	3,9
ПГУ-210	210	4,1
ПГУ-235	235	4,3
ПГУ-250	250	4,4



4. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется для устройства технологических и деформационных швов при производстве ж/б полов промышленных объектов (логистических центрах, производственных цехах, торговых залах гипермаркетов и т.д.) с интенсивной нагрузкой (при движении складской техники и т.п.).

5. ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение качества, высокой степени ровности и долговечности бетонного пола
- Возможность использования различных методов фиксации и установки, а так же технологичность и высокая скорость бетонирования полов
- Надежная защита кромки шва от разрушения, что позволяет выдерживать высокие нагрузки
- Распределение нагрузок между смежными захватками бетонирования и максимально сокращает вертикальное смещение плит
- Эстетический внешний вид