

Как устанавливать штучные формы из термопластика

Подготовка покрытия, раскладка, нагрев, охлаждение и контроль качества.



ПОКРЫТИЕ

+5...+45 °C

Асфальтобетон

РАБОЧИЙ НАГРЕВ

170–190 °C

Контроль пирометром

ОХЛАЖДЕНИЕ

до 40 минут

При воздухе около +20 °C

01 / ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ

Проверьте условия монтажа

Основание должно быть прочным, сухим, очищенным и устойчивым к нагреву.

АСФАЛЬТОБЕТОН

от +5 до +45 °С

ЦЕМЕНТОБЕТОН

от +10 до +35 °С

ВЛАЖНОСТЬ ПОКРЫТИЯ

не более 1%

ВЛАЖНОСТЬ ВОЗДУХА

не более 60%

Подходящие основания

- Асфальтобетон - мелкозернистый и крупнозернистый.
- Цементобетон, тротуарная плитка и брусчатка - обязательно с праймером.
- Гранит, керамическая плитка и керамогранит - при необходимости обезжирить.
- Изношенная старая разметка - удалить рыхлые фрагменты и обеспечить контакт с основным покрытием.

ОГРАНИЧЕНИЯ

Максимальный уклон основания - 10°. На свежеложенный асфальт и покрытие после восстанавливающих составов формы устанавливают не ранее чем через 14 календарных дней.

«Старый» асфальт с небольшим количеством битума требует грунтовки или праймера. Масло, соль, песок и пыль удаляют полностью; при сложных загрязнениях может потребоваться фрезерование верхнего слоя.

Подготовьте материал и рабочую зону

ХРАНЕНИЕ И ПЕРЕВОЗКА

- Хранение: от -30 до +35 °С.
- Перевозка: от +10 до +35 °С.
- Ниже +10 °С материал менее эластичен.
- Не более 15 коробов по высоте.
- Срок хранения: 12 месяцев.

БЕЗОПАСНОСТЬ

- Используйте сертифицированное оборудование и спецодежду.
- Учитывайте направление ветра.
- Горячий поток не должен попадать на обувь и ноги монтажника.

Начало монтажа

01

Выполните разметку

Перенесите положение формы на покрытие и проверьте геометрию по проектной схеме.

02

Очистите и высушите основание

Удалите рыхлые частицы, песок, пыль и камешки воздуходувкой или жёсткой щёткой. Влажную поверхность просушите. При необходимости нанесите праймер.

ПЕРЕД УКЛАДКОЙ

Поверхность должна быть чистой и сухой по всей площади формы. Неровности, грязь и остаточная влага ухудшают адгезию.

Разложите элементы до нагрева

Сверьте ориентацию деталей, геометрию изображения и стыки.



03

Соберите форму по схеме

Гладкая сторона с нумерацией должна быть внизу, шершавая сторона с микростеклошариками - сверху.

СТЫКИ

Зазор меньше половины толщины материала при нагреве заполнится расплавленным термопластиком. Оптimalен небольшой нахлест краёв соседних элементов.

Выберите способ нагрева



Рекомендуется: профессиональное оборудование инфракрасного нагрева PROMARK.



Допускается: кровельная горелка большой мощности при постоянном контроле расстояния и температуры.

Нагревайте постепенно и равномерно

Переходите от зоны к зоне, не задерживая источник тепла над одной точкой.

04

Перемещайте пламя круговыми движениями

При работе горелкой держите сопло на расстоянии 40-60 см от поверхности. Весь материал должен прогреваться равномерно.

05

Контролируйте температуру пирометром

Рабочее текучее состояние достигается при 170-190 °C. Режим может немного меняться из-за температуры воздуха и основания, ветра и влажности.



НАЧАЛО ИСПАРЕНИЯ

150-160 °C

Возможен лёгкий дым



РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

170-190 °C

Материал текучий



ОПАСНАЯ ЗОНА

> 200 °C

Не допускать длительно

Признаки готовности

- Риски на поверхности и швы между элементами заплавлены.
- Поверхность ровная и однородная.
- Снаружи видно не более 20-30% диаметра микростеклошариков.
- Все элементы плотно прилегают к покрытию.

ГАЗ В ХОЛОДНУЮ ПОГОДУ

Рекомендуется 50-литровый баллон. Используйте специальное термоодеяло либо заменяйте остывший баллон на хранившийся в тёплом помещении или автомобиле.

Перегрев, недогрев и правильный режим

ПЕРЕГРЕВ

Слишком близко и долго

Высокая подача газа и задержка над одной зоной разрушают материал.

Признаки: потемнение и пористая поверхность.

НЕДОГРЕВ

Слишком далеко и слабо

Недостаточная мощность не создаёт прочной связи с покрытием.

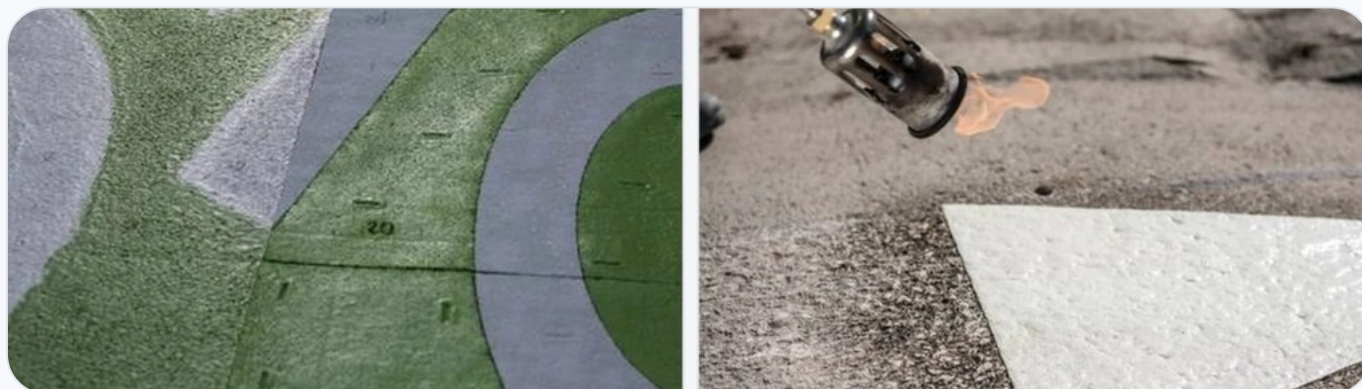
Признаки: открытые риски и швы, неплотные края.

ПРАВИЛЬНО

3-5 равномерных проходов

Постепенно повышайте температуру и завершайте в диапазоне 170-190 °С.

Признаки: ровная поверхность и полное прилегание.



Оценивайте результат по совокупности признаков: температуре, внешнему виду поверхности, заполнению швов, погружению микростеклошариков и прилеганию краёв.

ГЛАВНОЕ ПРАВИЛО

Не пытайтесь получить рабочую температуру за один интенсивный проход. Равномерный поэтапный нагрев безопаснее для формы и даёт устойчивую адгезию.

Охладите и проверьте результат

07

Добавьте микростеклошарики

При необходимости сразу после нагрева дополнительно присыпьте поверхность формы.

08

Дайте изделию остыть естественно

При воздухе около +20 °C для охлаждения обычно требуется не более 40 минут; движение открывают после остывания. Воду и другие жидкости применяют только при необходимости и достаточном опыте работ.

09

Проверьте сцепление

После остывания аккуратно приподнимите край стамеской, ножом или долотом. Если на внутренней стороне термопластика осталось заметное количество материала основания, установка выполнена правильно.



Финальный чек-лист

- Форма остыла и не смещается.
- Швы и риски полностью заплавлены.
- Края плотно прилегают к основанию.
- Поверхность ровная, без потемнения и пор.
- Контрольный тест подтверждает адгезию.

КОНСУЛЬТАЦИЯ ПО МОНТАЖУ

ООО ПРОМАРК

+7 916 660-28-18
Promark100@bk.ru
promark.su