

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА МОЛДАВСКОЙ ССР
трест "Молдоргтехсельстрой"

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ИЗ ПОЛИМЕРОВ**

Кишинев

МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА МОЛДАВСКОЙ ССР
УПРЕДПРИЯТИЕ "Молдоргтехсельстрой"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ИЗ ПОЛИМЕРОВ

Подписано в печать 15, 7-1970 г. Формат 60 x 84 I/I6
Тираж 130. Заказ 66.
"Молдоргтехсельстрой". Кишинев, ул. Киевская, 74.

ВВЕДЕНИЕ

В строительстве жилых и промышленных зданий на устройство полов приходится 15-19% затрат по стоимости и 14-17% по трудоемкости.

Применение прогрессивных отделочных материалов, таких как линолеум, полимерные плитки, релин, снижает трудоемкость работ. Трудовые затраты на устройство 1 м² полов из линолеума, плиток ПхВ в 5 раз ниже, чем при настилке паркета и в 3,3 меньше, чем при укладке доматных полов.

Полы из линолеума, пластиковых плиток и релина обладают следующими качествами: они прочны, долговечны, стойки против воздействия различных химических веществ, эластичны, малотеплопроводны, красивы и гигиеничны.

ЧИСЛЫ ЛИНОЛЕУМА

Линолеум широко применяется для настилки полов в жилых, общественных, административных и промышленных помещениях. Изготавливают его из пластических масс, наполнителя и пигмента.

В настоящее время производительность выпускает следующие виды линолеумов:

- глифталевый
- поливинилхлоридный;
- коллоксилиновый (пироцеллюозный)
- резиновый (релин)
- пергаминовый.

ХАРАКТЕРИСТИКА НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫХ ВИДОВ ЛИНОЛЕУМА

-Глифталевый (ГОСТ 7251-54) состоит из основы кардельной, полукардельной или двухто-ценафной ткани, покрытой слоем глифталевой смолы, содержащей наполнители или пигменты. Его изготавливают в виде полотнищ длиной не менее 20 м, шириной 1,6-2 м и толщиной 2,5-3 мм, допускаемые отклонения по толщине $\pm 0,2$ мм, по ширине $\pm 5\%$.

Линолеум выпускается разных цветов одноцветный, мраморовидный и узорчатый. Водопоглощение около 12%, зольность 20-22% и упругость 40%.

Поливинилхлоридный линолеум (ГОСТ 7251-54) изготавливают из поливинилхлоридных смол, различного вида добавок, наполнителей и красителей.

Выпускается с основой, без основы, однослойный и двухслойный, теплоизоляционный на волокнистой (войлокной) и пенистой основе.

Его изготавливают в виде полотнищ длиной не менее 12 м, шириной 1,6 м и толщиной 2,0-2,5 мм.

Двухслойный линолеум может иметь толщину до 3 мм, причем лицевой слой должен иметь толщину не менее 0,7 мм. Допускаются отклонения по толщине $\pm 0,2$ мм, по ширине $\pm 5\%$. Ширина двухслойного линолеума обычно меньше, чем однослойного.

Линолеум выпускается разных цветов. Водопоглощение его около 5%, истираемость 0,06 г/см², упругость 40%, тепло- и звукоизоляционный линолеум на волокнистой основе представляет собой двухслойный материал толщиной 4-6 мм. Нижний слой состоит из антиосетированной нетканой волокнистой прокладки, армированной каркасом из редкой ткани. Верхний слой к 1,5 - 2 мм поливинилхлоридный.

Резиновый линолеум (рэлин) - двухслойный материал с верхним эластичным слоем из синтетического каучука с наполнителями, красителями, пластификаторами и мягчителями. Рэлин выпускают в рулонах длиной не менее 12 м, шириной 1,1 - 1,6 м, толщиной 3-5 мм, допускаются отклонения по толщине $\pm 0,2$ мм, по ширине $\pm 5\%$ водопоглощение - до 3%.

Все виды линолеумов должны иметь поверхность гладкую, без пятен, рамовин и царапин.

Для контрольных проверок пробя отбирают от % рулонов не менее двух: Образцы обрезают в виде полосы шириной 10 см не ближе, чем на расстоянии 3 м от конца рулона.

Свойства Линолеума

Линолеум подвержен расширению, усадке, короблению и вздутию, что создает некоторые трудности при настилке и эксплуатации.

У большинства линолеумов (кроме рельса) после приклеивания начинают постепенно изменяться линейные размеры, за счет чего образуются трещины или широкие швы в местах стыков.

Поливинилхлоридный и коллоксилиновый линолеумы сильно реагируют на изменение температуры. При повышенной температуре в помещении они усыхают и дают усадку до 2% от первоначальных размеров. Глифталевый линолеум через некоторое время после того, как его развернули в помещении и приклеили, уменьшается в длине и одновременно увеличивается по ширине.

Глифталевый линолеум обладает значительным водопоглощением, поэтому, находясь во влажной среде, наклеенный линолеум набухает, вздувается и коробится. Для предупреждения таких явлений раскроенные полотнища или куски линолеума перед наклейкой должны находиться в раскатанном состоянии в течение 4-5 дней. Следует помнить, что относительная влажность помещений, в которых производится линолеумные работы, должна быть не выше 60%, а температура пола - не менее + 5°C.

Практикой установлено, что оптимальная температура в помещении при наклейке линолеума или плиток ПХВ + (18-20)°С. При более низкой температуре растворитель испаряется медленно и срок схватывания и высыхания мастики удлиняется. Линолеум, плитка начинают местами отклеиваться, требуется повторное приглаживание, припрессовка.

Если линолиум настилали при низкой температуре и растворитель не испарился, то при повышенной (нормальной) температуре

в помещении оставшийся в мастике испаритель начнет быстро испаряться. Не имея свободного выхода, он поднимает местами наклеенный линолеум или плитки, образуя вздутия. Возникает необходимость перестилки.

Высокая прочность на испарение позволяет применять линолеум в рабочих зонах цехов.

ХРАНЕНИЕ ЛИНОЛЕУМА

Рулоны линолеума следует хранить в сухом помещении при температуре не ниже +10⁰С в вертикальном положении. Более низкая температура снижает эластичность линолеума. Раскатывать рулоны в помещениях о температурой ниже +10⁰С не рекомендуется. Если рулоны находились в помещении с пониженной температурой — раскатывать их не ранее, чем через 12 часов, а если температура была ниже 0⁰С, то в помещении с нормальной температурой их раскатывают только через 48–72 часа.

Необходимо помнить, что не вполне созревший на заводе линолеум от длительного хранения в сухом помещении укорачивается по длине и теряет эластичность.

ВИДЫ И СВОЙСТВА ПЛИТОЧНЫХ СИНТЕТИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

Полимерные плитки и плиты для покрытия полов являются прогрессивным материалом. Он позволяет создавать покрытия с самым разнообразным рисунком. Для их изготовления требуется на 15–20% меньше дефицитных синтетических смол, чем для рулонных материалов. Приклейка и замена осуществляется просто, на большей затратой труда. Недостатком является большое количество швов, снижающее гигиеничность плиточных полов.

ЭНП I–B, 15–62 определяет основные виды плиточных синтетических материалов:

- поливинилхлоридные;
- куаронобитумные;
- резиновые;
- фенолитовые.

Плитки могут быть квадратные, прямоугольные и фигуриные, одноцветные и многоцветные, иметь гладкую и рифленую поверхность. По конструкции различают плитки однослойные многослойные с прямоугольными гранями и со шпунктом или гребнем.

ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ ПЛИТКИ - эластичны, прочны, водостойки, устойчивы к агрессивной среде, удобны в эксплуатации. Изготавливаются любых расцветок по РГУ- 84-62, ВГУ 28-60;

КУМАРОНОВЫЕ ПЛИТКИ - имеют существенный недостаток - хрупкость и хрупкость, однако при укладке по хорошему основанию они прочны и износостойчивы. Они слабо подвержены старению, химически и водостойки. Эти плитки не рекомендуется применять в сантехузлах и мостах, где они могут загрязняться нефтепродуктами и маслами.

Поливинилхлоридные, кумароновые и битумные плитки носят общее название - асбестосмоляных.

Резиновые плитки эластичны, упруги и бесшумны, применяются для устройства полов в коммунальных, промышленных и общественных зданиях. По требованию заказчика могут быть изготовлены любых размеров и форм. Резиновая плитка не рекомендуется применять в жилых помещениях и детских учреждениях из-за сохраняющегося длительное время запаха сырой резины, а также в помещениях, где температура воздуха близка к 30°C и выше из-за выделения вазелинового масла и бутадиена в количествах, выше допустимых.

Во всех видах плиток не допускается наличие трещин, зазубрин и щербин на кромках лицевой стороны, включения воздушных пузырьков, поверхностных вкраплений. Цвет не должен меняться под действием света и воздуха. Плитки должны быть прямоугольной формы с параллельными кромками, в разрезе иметь однородную структуру, без расслоений и прогаров.

Отклонения от размеров не должны превышать по длине и ширине $\pm 0,2 \text{ мм}$, по толщине $\pm 0,1 \text{ мм}$.

ОСНОВАНИЯ ПОД ПОКРЫТИЯ

Выбор основания под покрытие из тонкослойных полимерных материалов должен производиться в зависимости от назначения помещения и других условий эксплуатации полов. Так, например, для жилых помещений необходимы теплые полы с показателем теплоусвоения не более 10 ккал/м² час, град. Допустимым показателем обладают деревянные конструкции из легкого бетона, прокатные панели с объемным весом 1100-1300 кг/м³(для основания).

1. Покрытие - линолеум (ГОСТ 7251 -54), релин плитки ПхВ и т.п. (релин для жилья не допускается).

2. Стяжка - из керамзитобетона, шлакобетона, опилкобетона $\gamma = 1100 \text{--} 1200 \text{ кг/м}^3$ М-50,75,100 или цементно-песчаный раствор М-1,5.

3. Маскировочное - полутвердая волокнистая плита $\gamma = 600 \text{ кг/м}^3$ ГОСТ 4598-60
древесно-стружечная плита ПГ-3.
ГОСТ-10632-63.

4. Звукоизоляционный слой - древесно-волокнистые изоляционно-отделочные плиты (ГОСТ 4598 -60), минераловатные маты, прошитые в бумаге или на синтетической связке.

5. Теплоизоляция - газобетон $\gamma = 400 \text{ кг/м}^3$ шлакобетон, керамзитобетон, а также утеплитель на основе отходов ширпотребного производства М-50 , этот вид утеплителя находится в стадии испытания.

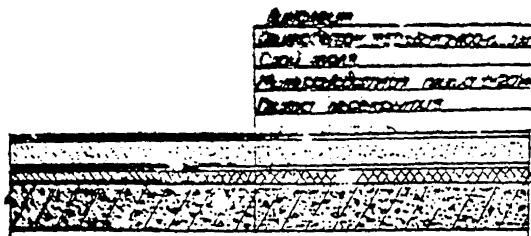
ПРИМЕЧАНИЕ:

Перед настилкой линолеума поверхность керамзитобетона выравнивается (шлифуется) машинами типа О-7, С-426, С-733.

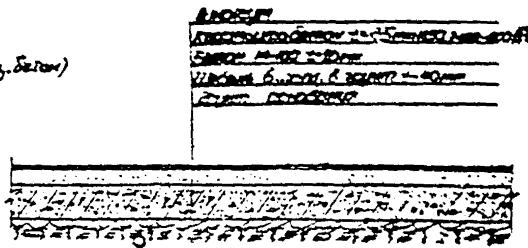
Перед насткой листовых покрытий выполняется огрунтовка оснований: при битумных мастиках раствором битума в легких растворителях.

Рекомендации основания ~~и~~ грунтов пачки ПХВ, редки.

ПЛ-4

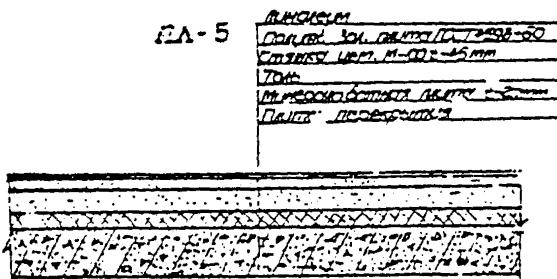


ПЛ-2

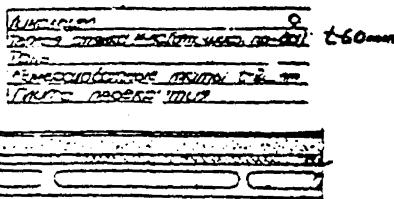


ПЛ-5

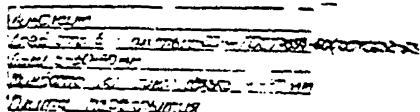
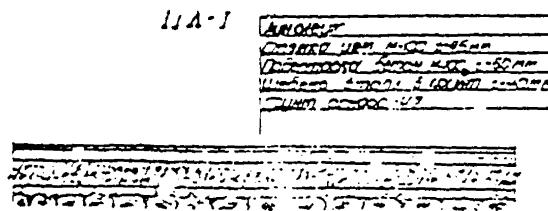
6



ПЛС-2



ПЛД-1



-Древесно-волокнистые плиты крепятся (наклеиваются) к нижележащему слою конструкции пола. Плиты разрезаются на отдельные куски с поверхностью не более (1,2x1,2) м², зазоры между отдельными плитами должны быть в пределах 3-4 мм.

-При наличии в ПМК (СУ) термопластичных линолеумов возможен вариант сварки кромок линолеума и укладка его на охол и закрепление путем плинтусов.

-Плинтусы, в этом варианте, прибиваются не в пол, а в стену, в угол, чтобы избежать температурно-усадочных деформаций.

ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАНИЯМ

Линолеум и плитки, в силу своей эластичности обладают способностью воспринимать даже мельчайшие неровности основания. Поэтому основания должны быть совершенно ровными и гладкими. Если основание будет зыбкое, наклеенный линолеум и пластикатные плитки быстро приходят в негодность. При проверке основания 2-х метровой рейкой между рейкой и основанием допускаются промежутки не более 2 мм.

Основания должны быть сухими, влажность их не превышает 8%. Деревянные основания, предназначенные для настилки линолеума и плиток, нужно устраивать из совершенно сухих узких досок, хорошо закрепленных на часто уложенных лагах. Основание тщательно строгают в/рубанками, все дефекты исправляют и зачищают. Настыльвать линолеум прямо на строганые доски нельзя. Следует основание проголифить, прошпаклевать, зачистить паркетошлифовальной машиной и только затем приступать к настилке линолеума.

Стики между древесно-стружечными или другими плитами выравнивают, тщательно острогав и зашпаклевав их, а затем зачистив дефектные места.

Для исправления мелких дефектов и различных шероховатостей поверхности шпаклюют. Шпаклевку следует наносить только на совершенно сухие поверхности шпателем, тщательно разравнивая, а после высыхания — зачищая ишлифуя их.

Грунтуют поверхности для того, чтобы создать слой, обеспечивающий более прочное прикрепление мастики к основанию. Грунтовки наносят в холодном или в горячем состоянии. Наносить грунтовки следует тонким слоем, не оставляя трещинок. К настилке линолеума приступают после полного высыхания грунтовки.

УСТРОЙСТВО СТЕЖКИ И ВЫРАВНИВАНИЕ

Различные дефекты на поверхностях перед настилкой линолеума исправляют. Слабодержащиеся места удаляют, очищают от пыли и грязи и только после этого ремонтируют.

Для ремонта бетонных оснований используют цементный раствор. Асфальтовые основания лучше всего исправлять асфальтом, но можно и цементным раствором. Для выравнивания оснований устраивают стяжки. Стяжки могут быть цементно-песчаные, бетонные (в том числе из легких бетонов — керамзитобетона, блокобетона и др. а также из асфальтобетона, дегтебетона и химолита). Стяжки должны иметь прочность в пределах 50-100 кг./см². Если стяжку устраивают по сыпучему основанию (песку), то в него для лучшего уплотнения добавляют щебень, гравий, щак и другие каменистые материалы, посыпая их слоем в 1 см. и втапливая в песок при трамбовании не менее 4 см. Стяжки лучше всего выполнять по ранее уложенным направляющим рейкам и разравнивать остrogанной рейкой, чтобы они были совершенно гладкими. Если качество бетонных поверхностей ниже требуемого, то их выравнивают цементно-песчаным раствором состава 1 : 3, тщательно затирая раствор. Чем тщательней выполнена стяжка, тем лучше будет настил линолеум.

РАСТВОРЫ, ШПАКЛЕВКИ, ГРУНТОВКИ И ИХ ПРИГОТОВЛЕНИЕ

Цементный раствор состава I : З приготавливают в растворомешалке, смешивая просеянный песок и цемент. Сухую смесь затворяют водой $\frac{B}{U} = 0,40$

Гипсовые шпаклевки приготавляются из просеянного гипса, затворенного в 2% клеевом растворе (клеевой воде)

Гипс - 71%

Клеевой раствор - 29%

Резинобитумная шпаклевка-из 1 вес. части резино-битумной мастики, смешанной с 0,5 вес. частями бензина, затем добавляют 2 ч. цемента, просеянного через сито. Все компоненты тщательно перемешивают. Эта шпаклевка используется только там, где наклеивают линолеум на резино-битумной мастике.

Грунтовки наносят на основание за сутки до настилки и наклейки линолеума. Перед нанесением грунтовки основание следует очистить от пыли. Грунтовать рекомендуется все основания, особенно пористые. Грунтовка не только закрепляет поверхностный слой, но и заполняет поры основания, уменьшая потребность в мастике. При этом мастика прочно приклеивается к основанию.

Обычно грунтовки готовятся из тех же kleящих мастик, которыми kleят линолеум, при этом мастику разбавляют до весьма жидкого состояния тем растворителем, на котором она приготовлена.

В 1 л. этилаустата растворяется 50-70 г. кумароно-каучуковой мастики.

В 1 л. бензина 200-300 г. битумной или резино-битумной мастики.

Олифой "Оксоль" грунтуют основания при наклейке линолеума на масляно-меловой мастике.

Грунтовые составы наносятся с помощью мехового валика, кисти с длинной ручкой.

КЛЕЯЩИЕ МАСТИКИ

для приклейки линолеума к основанию применяют kleящие составы, приготовленные из различных материалов, в которые входят связующие и наполнители. Все сыпучие материалы, особенно наполнители, должны быть просеяны через вибросито 900 отв/см².

Состав mastик должен быть однородным без комков и сгустков

Приготавливать mastики необходимо в той последовательности, которая указана в рецептах, соблюдая противопожарные мероприятия и правила техники безопасности.

СОСТАВЫ НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫХ МАСТИК ДЛЯ НАКЛЕЙКИ ЛИНОЛЕУМОВ И ПЛИТОК

Казеино-эмulsionная mastика

Казеиновый клей марки (ОВ)	- 18 вес. частей
Олифа нат.или "Жсоль"	- 10 вес.частей
Известняковая мука	- 36 вес.ч.
Вода	- 36 вес.ч.

Казеино-известковая mastика

Казеиновый клей марки (ОВ)	- 16 вес.частей
Известь пушонка	- 4 -"-
Известняковая мука	- 40 вес.частей
Вода	- 40 вес.ч.

Казеино-цементная mastика

Казеиновый клей марки (ОВ)	- 14 вес.ч.
Портландцемент не ниже марки 400	- 43 вес.ч.
Вода	- 43 вес.ч.

Битумная горячая мастика

Битум БИ- ГУ	- 80 вес.ч.
Асбест 7 сорта	- 20 вес.ч.
<u>Битумно-резиновая холодная мастика</u>	
Битум БН-ДУ	- 61 вес.часть
Бензин Б-70, 74	- 25-26 вес.ч.
Резиновый клей № 4508	- 1-2 вес.ч.
Наполнитель	- 12 вес.ч.

Масляно-меловая мастика

Олифа "Оксоль"	- 36 вес.ч.
Мел молотый	- 47 вес.ч.
Портландцемент марки 300-400	- 17 вес.ч.

Казеиновые мастики имеют жизнеспособность 3-5 часов.

Прочность наклейки 1,5 - 2 кг./см².

Расход 1,5 - 2 кг. на 1 м²

Меловая имеет жизнеспособность 2-3 суток, прочность наклейки до 3 кг/см² расход 1-1,2 кг/см²

И Н С Т Р У М Е Н Т

Настилка линолеума

Технологический процесс подготовки включает следующие операции:

- раскрай
- прирезка
- настилка (наклейка)
- прирезка и приклейка (сварка) стыков

Раскрай линолеума

Выдержанное в теплом помещении рулони линолеума переносят в большое сухое и чистое помещение.

РаЗлаковыв и раскрайав линолеум нарежают полотнища необходимых размеров, учитывая запас на усадку при длине до 6 м, припуск 2 м/п

при длине до 10 м - 3-4 см., выше 10 м не менее 5-6 см.

При раскюре линолеума необходимо учитывать расположение полотниц в помещении.

Полотница мраморовидного и одноцветного линолеума рекомендуется укладывать по направлению к свету. Такое расположение полотниц лучше скрывает швы и пол приобретает вид монолитного, а в длинных помещениях мраморовидный линолеум следует располагать поперек помещения.

Полотница линолеума на деревянных основаниях следует располагать вдоль досок так, чтобы стык приходился на середину целой доски.

Для раскюра линолеума применяются ножи, резаки, линейки, угольники.

Прирезка линолеума. Раскроив линолеум или нарезав полотница необходимой длины, их переносят в те помещения, в которых настилают полы. Так как настилка производится иногда в помещениях со сложным очертанием (например, из стен могут выступать пильстры, трубы, ниши и т.п.), то полотница следует прирезать по конфигурации стен. Иногда прирезка заключается в том, чтобы отрезать от полотница кусок по совершенно прямой линии. В этом случае следует помнить, что при прирезке двух смежных полотниц должны накладываться друг на друга внахлест на ширину не менее 10 мм. Это нужно для того, чтобы при стиковании кромок можно было тщательно прирезать их и получить почти незаметный стык.

Когда требуется тщательно подогнать полотница вплотную ко всем выступающим частям без каких-то избыточных зазоров (например, у дверных коробок, около труб), можно сначала выполнить приблизительную прирезку, оставляя необходимые припуски. Затем приклеивать линолеум, оставляя необходимые припуски. Через несколько дней их окончательно прирезают и приклеивают.

Прирезанные полотница оставляют в том помещении, где они будут наклеиваться, прижимают грузом и выдерживают не менее 2-3 суток, чтобы они приняли форму пола.

НАСТИЛКА ЛИНОЛЕУМА НА МАСТИКЕ

Для наклейки линолеума применяют различные мастики, которые пригодны для наклейки данного вида линолеума.

До настилки поверхность еще раз очищают с помощью мягкой щетки или пылесоса. Мастику наносят на обратную сторону линолеума и на основание шпателями. Толщина слоя 0,75-1 мм для битумных и 0,4-0,5 для специальных выноокрочных мастик.

Консистенция мастик при налесении должна быть и такой, чтобы образующиеся от шпателя гребешки не расплывались.

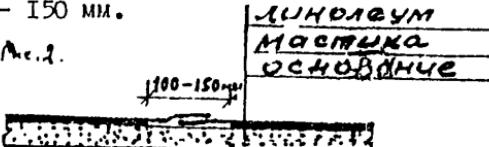
Рис.1.



Уложенный линолеум приглаживают катком, чтобы выдавить воздух и как можно плотнее прижимают его к основанию.

В местах стыковки кромок линолеум оставляют непромазанную полосу 100 - 150 мм.

Рис.2.



После того, как наклеенный линолеум пролежит 2-3 суток, приступают к прирезке кромок.

Существуют два метода прирезки кромок линолеума.

Первый способ заключается в том, что на прирезываемые кромки накладывается рейка (линейка) и прирезывается кромки (рис.3)

Рис.3.

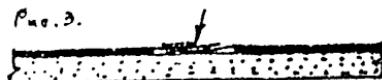
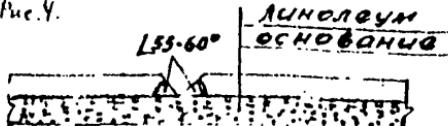


Рис.4.



Второй способ применяется для более тщательной подготовки кромок полотнищ линолеума. Под прирезываемую кромку подкладывают листы картона или фанеры, сверху накладывают рейку (линейку) и прирезывают Рис.4

Этот вариант прирезки дает возможность получить припуск 0,5 – 1,5 мм соответственно толщине подкладки (картон, фанера).

После прирезки полосу убирают, кромки приклеивают и прикатывают обычным способом.

СВАРКА СТИКОВ ЛИНОЛЕУМА

Для монолитной наклейки линолеума и создания герметичности закрытого шва производят сварку кромок линолеума. Для сварки пригоден только полиэтиленхлоридный пластмассированный линолеум, содержащий небольшое количество наполнителя.

Состав линолеума должен обеспечить первоначальную прочность стыка после сварки не менее 80% от прочности основного материала и не ниже 30 кг./см², при усадке не более 2%. Эта прочность определяется сваркой пробных образцов (по 3 шт. на каждую партию линолеума) и при последующем испытании их на разрыв.

СВАРКА ЭЛЕКТРОПАЛЫШКОМ

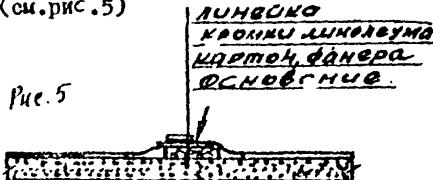
При этом способе сварки нужно прежде всего прирезать кромки линолеума, чтобы они плотно прилегали друг к другу. Затем берут электропалышник, у которого рабочий стержень согнут под углом 90°. Рабочий орган палышника – медиший клин – необходимо заточить, чтобы его конец имел толщину не более 0,2 мм, а боковые плоскости тщательно отшлифовать, чтобы клин легко скользил между пологими краями по стыку. Палышник нагревают до температуры 250-300°, вставляют клин между ролотинцами.

Палышник ведут таким образом, чтобы линолеум в шах зажимался, размягчался и приобретал клейкость, в результате чего его кромки прочно склеиваются, если их прикатать.

СВАРКА ГОРЯЧИМ ВОЗДУХОМ

Сварка осуществляется горячим воздухом О, I-0,6 атм. нагретым до 250-300°С. Для этого линолеум раскраивают под углом 55-60°(см.рис.5)

Рис.5



Из линолеума, содержащего большое количество смол, вырезают присадочные прутки, близкие по форме к форме паза или специально изготавливаемые для этого присадочные прутки.

Для сварки применяют специальные горелки С-694 (ОЛ 129 Б). Наконечник подбирается таким образом, чтобы его выходное отверстие было равно или немного больше диаметра прутка.

Струя горячего воздуха направляется встык так, чтобы одновременно нагревались до вязко-текучего состояния окончания края стыкуемых полотнищ и пруток.

Угол наконечника инструмента к поверхности стыка должен быть 25-30°, расстояние 5-10 мм. Во время сварки инструмент необходимо слегка покачивать в вертикальном направлении. При перегреве на поверхности кромок линолеума появляются пузыри.

Для получения ровного гладкого шва вслед за сваркой стык прикатывают металлическими валиками.

СВАРКА ЛИНОЛЕУМА ПОЛУАВТОМАТОМ "ПЧЕЛКА"

Полуавтомат "Пчелка" объединил в себе все операции по сварке линолеумов горячим воздухом при ручной сварке. Повысил производительность и качество шва, а также высвободил компрессор.

Полуавтомат питается от сети переменного тока 220 вольт, потребляемая мощность 200-250 ватт. Полуавтомат "Пчелка"

Форуживает один чек и сваривает при помощи присадочного прутка все термопластичные линолеумы.

Лучшего качества и производительности можно достичь при сварке линолеумов на мягкой, теплой основе. Так же для сварки линолеума применяются высокочастотные генераторы марки ЛГД-1 и ручной инструмент СМ-4.

ДЕФЕКТЫ ЛИНОЛЕУМИЧНЫХ ПОКРЫТИЙ

Вздутие пола возникает потому, что применяют неправильно приготовленные в построечных условиях мастики или сильно загустевшие мастики заводского изготовления, а так же из-за нарушения срока сушки оснований и выдержки линолеумных покрытий. Вздутие может появиться при наложении мастики очень тонким слоем тоньше 0,5 мм, а так же в тех местах, где она полностью отсутствует.

Чтобы исправить вздутие, надо прежде всего из-под линолеума выпустить скопившийся воздух, вздутое место пригладить и пригрузить мешками с горячим песком. Если это не помогает, под линолеум с помощью прища ввести мастику.

Волнистость линолеума объясняется тем, что рулоны линолеума сложенные пакалом, пролежали длительное время и приобрели форму валиска. Чтобы исправить это положение, необходимо прокатать линолеум горячими катками или виброкатками.

Наплывы образуются, если использован для наклейки невиниловый линолеум.

Шели возникают в результате того, что не созревший в заводских условиях или невидегжанный на строительстве линолеум после наклейки дает усадку. Чтобы избежать этого, кромку линолеума надо прирезать не реже чем через 3 дня после наклейки.

Техника безопасности

I. В помещении для раскрытия линолеума температура должна

быть 18-25 °С и обеспечен двухкратный обмен воздуха в час, а при сварке горячим воздухом не менее трехкратного.

2. К работе с горячим воздухом при сварке или током высокой частоты допускаются рабочие, проинструктированные и имеющие удостоверения.

3. Ежедневно перед началом работы должны проверяться электриком и фиксироваться в журнале:

- а) надежность заземления коробса;
- б) надежность блокировки и соединения клемм.

4. Рабочие должны быть обеспечены резиновым ковриком и перчатками, а также средствами для оказания первой помощи.

5. В помещениях, где проводятся работы по наклейке пожаров и приготовлению мастик и грунтовок, запрещается курить и пользоваться открытым огнем, механизмам и электрооборудование должны быть взрывобезопасны, а помещение оборудовано устройствами штатного погашения.

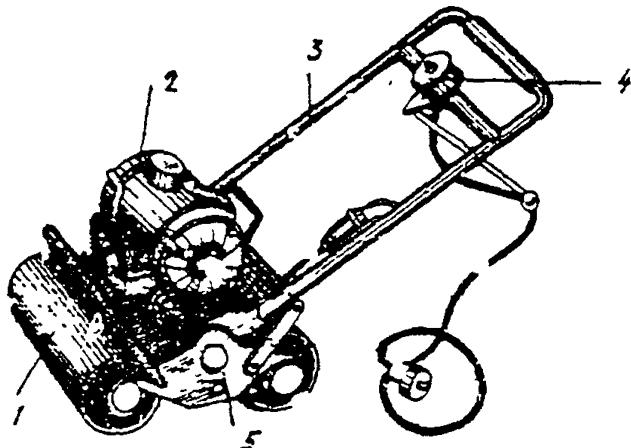
6. Для пригущивания битумных мастик следует пользоваться коптильнями, оборудованными плотно закрывающимися крышками и загружаться должна не более 3/4 объема.

7. Резина ситуума производится членами группы длинной рукой.

8. Проверять горячие битумные мастики к рабочим местам необходимо в бочках, имеющих форму усеченного конуса с щупом. Наполнять бачки не более 3/4 объема.

9. Фигура стекшая мастика подогревается в горячей воде или печке

ВИБРОКАТОК С-661



1 - барабан; 2 - магнитковый виброролик; 3 - рукоятка; 4 - опора; 5 - траперса.

Маток предназначен для прокатывания щебня
после его измельчения.

Техническая характеристика

Производительность, м²/час 100-150

Ширина обрабатываемой площади, мм 450

Вибратор:

типа.....	C-482
-----------	-------

мощность, квт	0,4
---------------------	-----

число оборотов вала в мин, гц.....	2800
------------------------------------	------

Габаритные размеры, мм:

длина	1100
-------------	------

ширина	530
--------------	-----

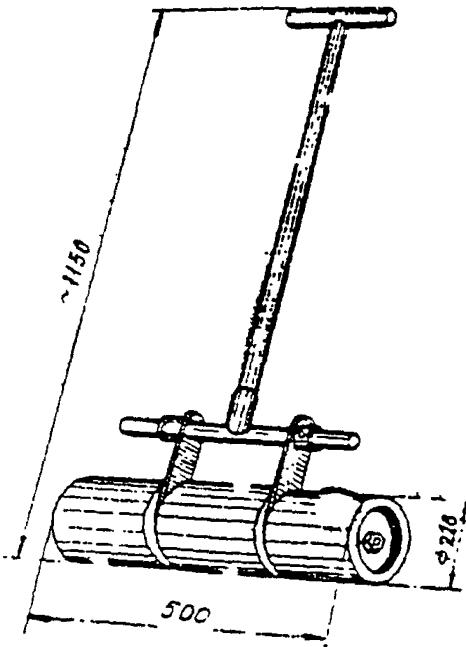
высота.....	780
-------------	-----

Вес, кг	96
---------------	----

Изготовитель - Одесский завод строительно-стекольных машин.

22

XATOK

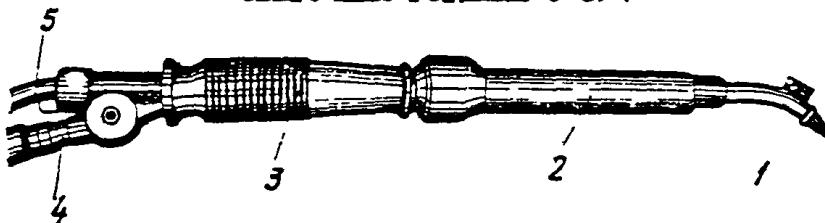


Хаток предъявлен для применения в сельском хозяйстве
после его модернизации.

Вес, кг 60.

Рабочие чертежи 0-66020 Гипрооргсельстроя.

СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА С-694



Горелка предназначена для сварки термопластичных материалов горячим воздухом.

Техническая характеристика

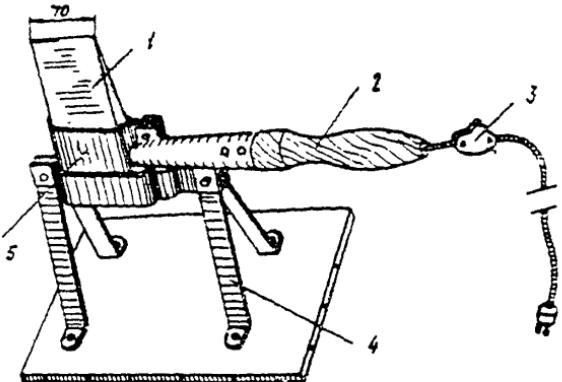
1 - сопло; 2 - конус; 3 - рукоятка; 4 - шланг

воздушного шланга; 5 - электрокабель

Производительность, пог.м./мин/час.....	5-6
Расход воздуха, м ³ /час	2,25
Давление сжатого воздуха, ат	1,06
Мощность нагревательного элемента, вт	250-300
Напряжение, в	36
Температура горячего воздуха на выходе горелки, град.	300-350
Габаритные размеры, мм:	
длина	415
наибольший диаметр	36
Вес (без электрокабеля), кг	0,55

Изготовитель - опытный завод ВНИИстройформата

ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ ЗАЛИВ



1 - юбка колlets; 2 - ручка; 3 - выключатель; 4 - корпус;
5 - корпус нагревательного элемента.

Комплект предназначен для контактной сварки поликлиновых лентусов, поручней и других погорячих изделий.

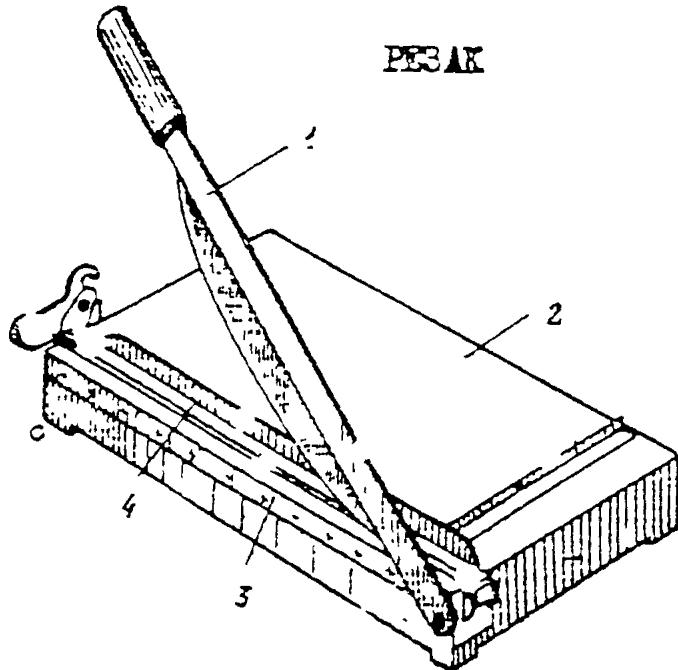
Технические характеристики

Мощность, квт	0,4
Напряжение, в	220
Температура нагрева, град	220-250
Время сварки, сек	25-45
Габаритные размеры, мм:	
длина	400
ширина	200
высота	240
Вес, кг	1,66

Рабочий чертеж № 0-65020 Гидроортсельстроя.

52

РЕЗАК



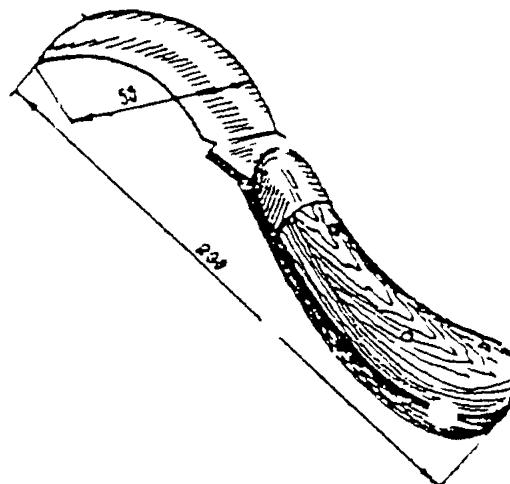
1 - ручаг с лезвием; 2 - лезвие; 3 - приспособление для лезвия;
4 - вспомогательный лож.

Резак предназначен для резки поливинилхлоридных
лиентов.

Вес, кг 4,65

Рабочее лезвие 0-65079 Гипросортсельстро .

НОЖ САЛОВЫЙ

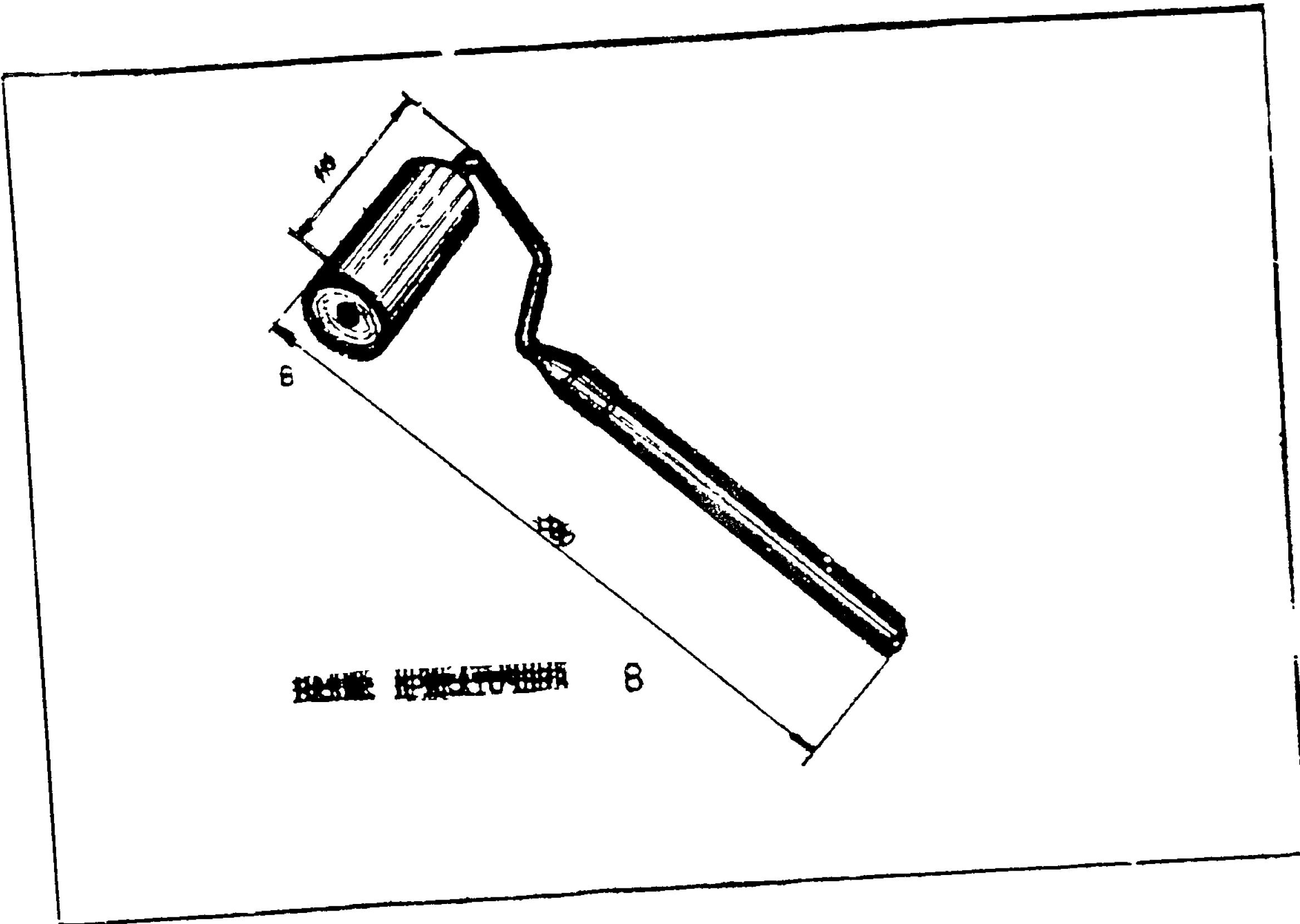


Нож применяется для разделки хинолеума, пластика и
жиров, а также для прирезки краев.

Вес, кг 0,17

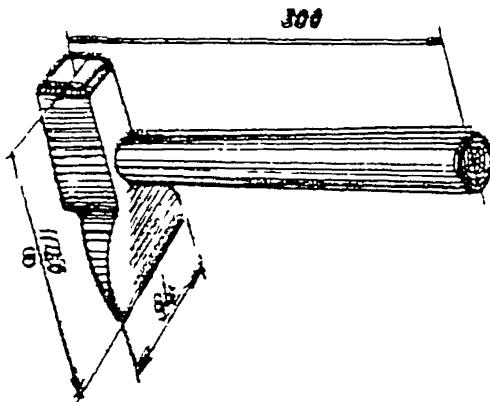
Используется противомышечным.

26



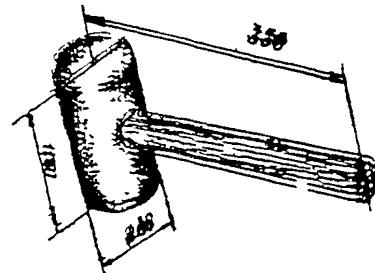
27

ПАРЕНКА



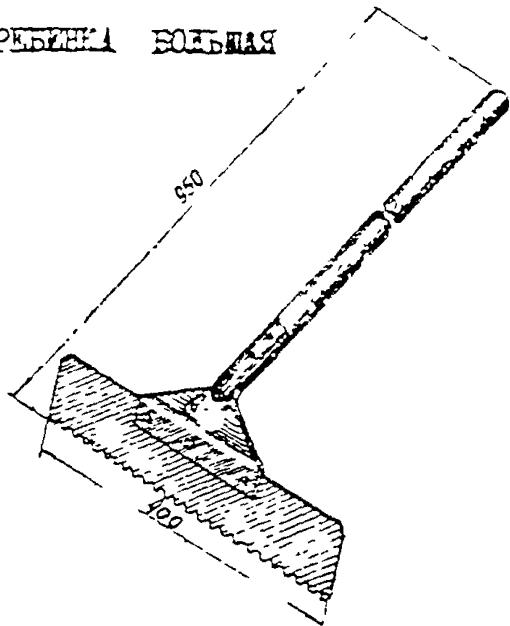
Паренка предназначена для разрывания стыков различного штакета; пальмовых корзин и других конструкций.
Мас., кг 1,27
Наборчие чертежи 0-65017 Гипроограждстрой.

МОЛОТОК РЕЗНОВОЙ

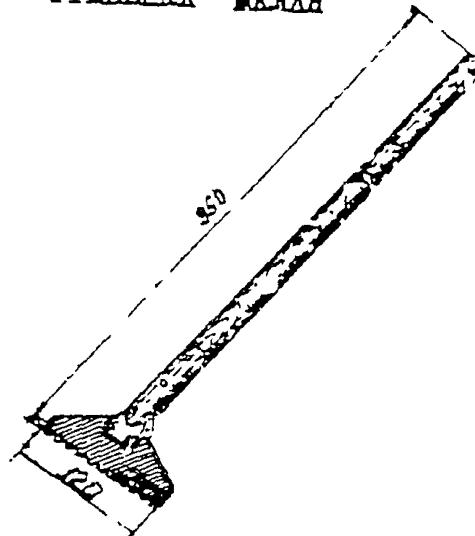


Молоток предназначен для промолотки панелей, установленных на настилу;
вес, кг 0,360
рабочее напряжение 0-65017 Гипроограждстрой

ГРЕБЕНКА ВОЕННАЯ



ГРЕБЕНКА МАЛЫЙ



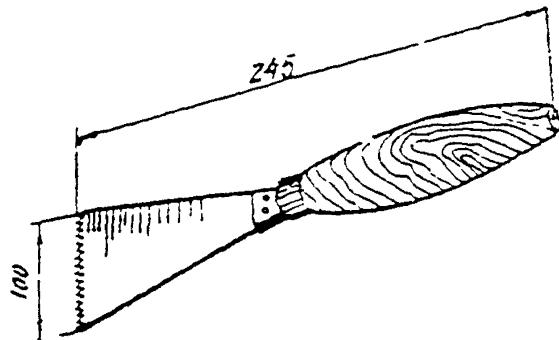
Гребенки предназначены для нанесения и разравнивания масок при устройстве покрытий полов из амальгума, паркета и панелей ДВП.

	Большая	Малая
Длина с ручкой, мм.....	550	350
Высота панелей, мм.....	45	35
Ширина панелей, мм.....	460	120
Высота зуба, мм.....	10-8	10-3
Вес, кг	0,8	1,5

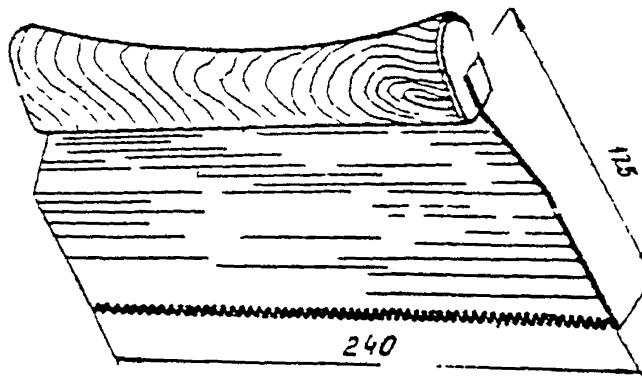
Рисунки чертежи С-60056 и О-60057 в Гипрооргхозстрое.

29

ПЛАТЕЛЬ ЗУБЧАТЫЙ МАЛЫЙ



ПЛАТЕЛЬ ЗУБЧАТЫЙ БОЛЬШОЙ



Инструменты предназначены для нанесения и разравнивания пасток при наливке бетонного и поливинилового цемента.

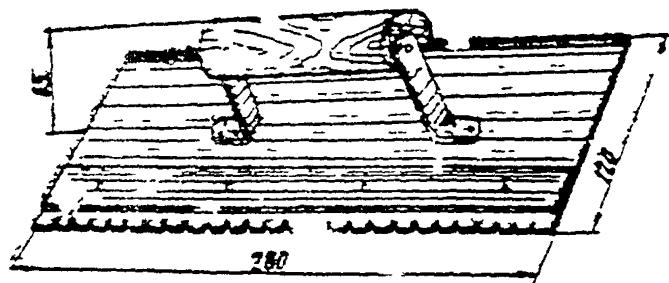
Вес, кг 0,12

Рабочие частоты 0-5000 Гц проргестр-тров.

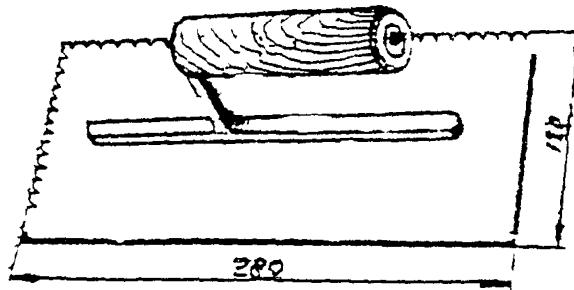
Вес, кг 0,22

Рабочие частоты - 142.00.000 ВНПСИИ Минстролсстройцемента.

ДОЛГИК СО СЛЕЖЕНИЕМ ПУКОВАНИЕ



ДОЛГИК С ЧУБЧАСТИЕ КРОПЛАН



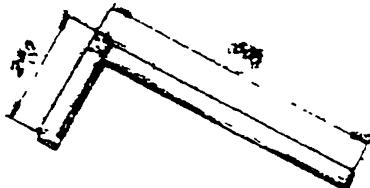
Ложки производятся для вынесения в разрозненных местах при погрузке гипсокартона в грузовик с разорванными местами.

Вес, кг 0,59

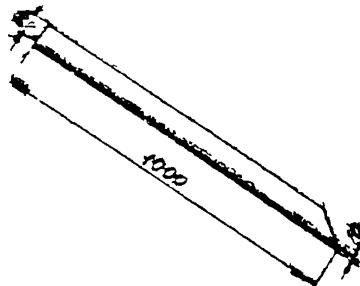
Вес, кг 0,54

Рабочие чертежи О-65013 и О-65018 Гипрооргстеклстроя.

УГОЛЬНИК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ



ЛЕНГИКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ



34

Угольник применяется при разметке и проверке прямых углов при разметке осей и установке листовых панелей:
Вес, кг 0,45
Расчетные чертежи 258.00.000 НИЖНЯЯ ГУМРОГРЕБЕНКАМУН-
ДИХ.

Ленгика применяется при раскрое полосовых
и прерванных струйчатых кромок:
вес, кг 1,62
Расчетные чертежи 0-65010 ГУМРОГРЕБЕНКАМУН-