

# МИРАСТР



# И

**РЕМОНТ ТРЕЩИН ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ**

**ЗАМЕНА ПЛИТ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ**

**РЕМОНТ ГЛУБОКОГО ШЕЛУШЕНИЯ ГЛУБИНОЙ  $H=0,08$  М**

**РЕМОНТ СКОЛОВ КРОМОК ПЛИТ,  $H=0,10$  М.**

**РЕМОНТ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ**

**ЗАМЕНА ФРАГМЕНТОВ ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПЛИТ  $H=0,30$  М**

**УКРЕПЛЕНИИ ПОВЕРХНОСТИ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ  
ГИБРОФОБИЗИРУЮЩИМ СОСТАВОМ**



# НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ



**СП 121.13330.2019 «АЭРОДРОМЫ».**



**СП 48.13330.2011. «ОРГАНИЗАЦИЯ СТРОИТЕЛЬСТВА».**

**СП 78.13330.2012 АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ.**



**АКТУАЛИЗИРОВАННАЯ РЕДАКЦИЯ СНИП 3.06.03-85  
(С ИЗМЕНЕНИЕМ N 1).**



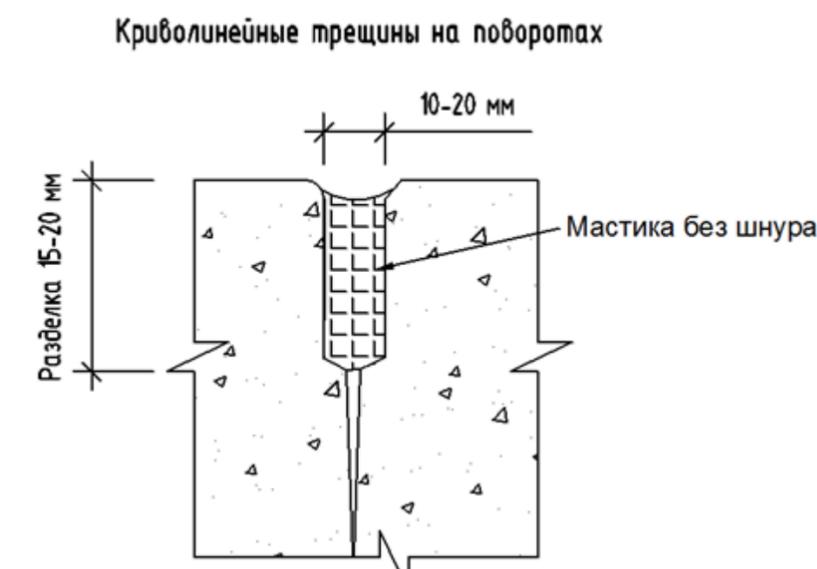
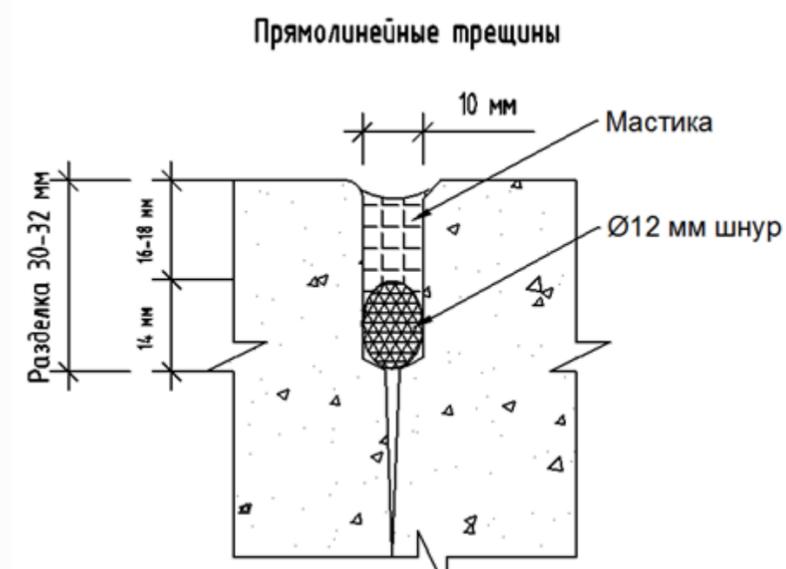
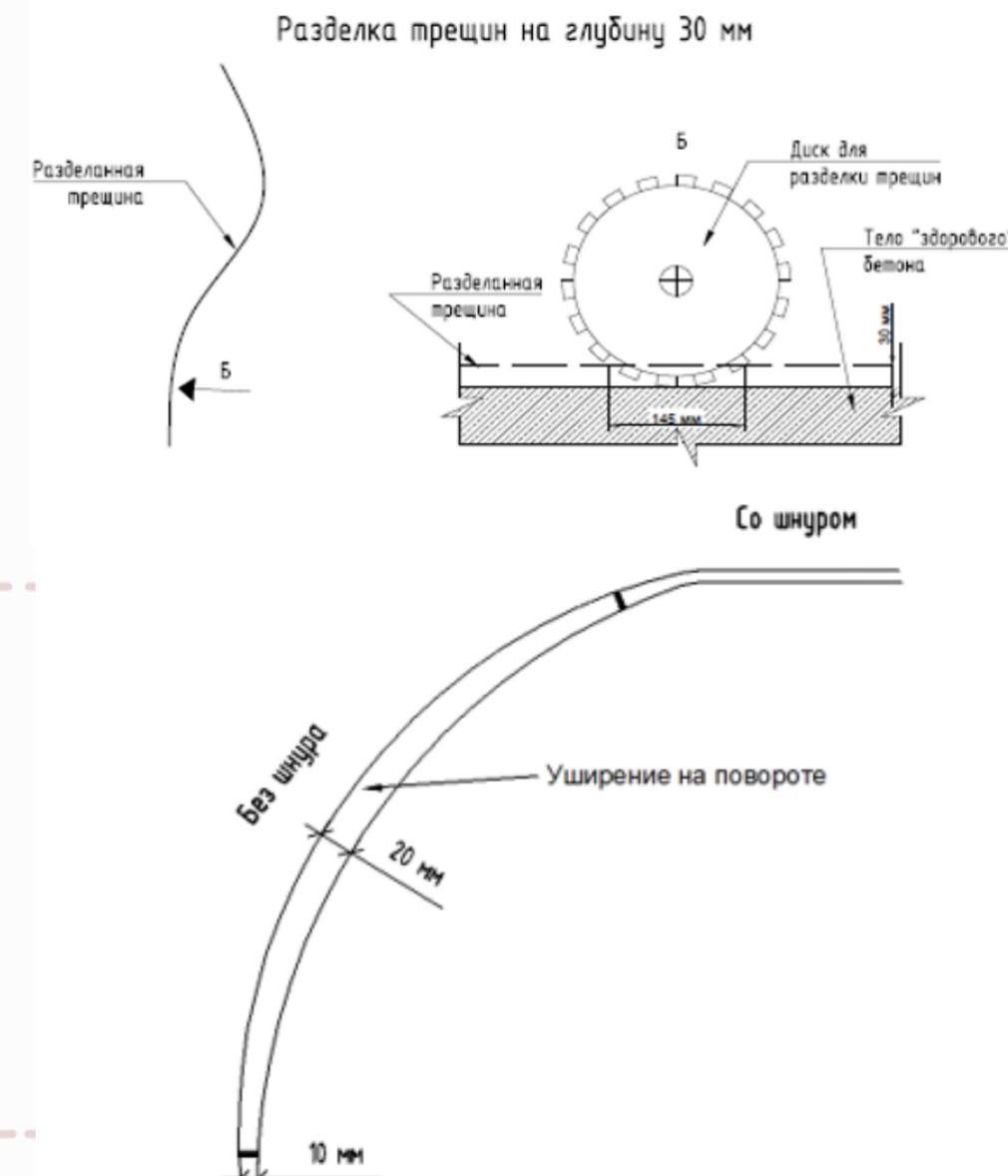
**ОДМ 218.3.028-2013 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ  
ПО РЕМОНТУ И СОДЕРЖАНИЮ ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ  
АВТОМОБИЛЬНЫХ ДОРОГ.**

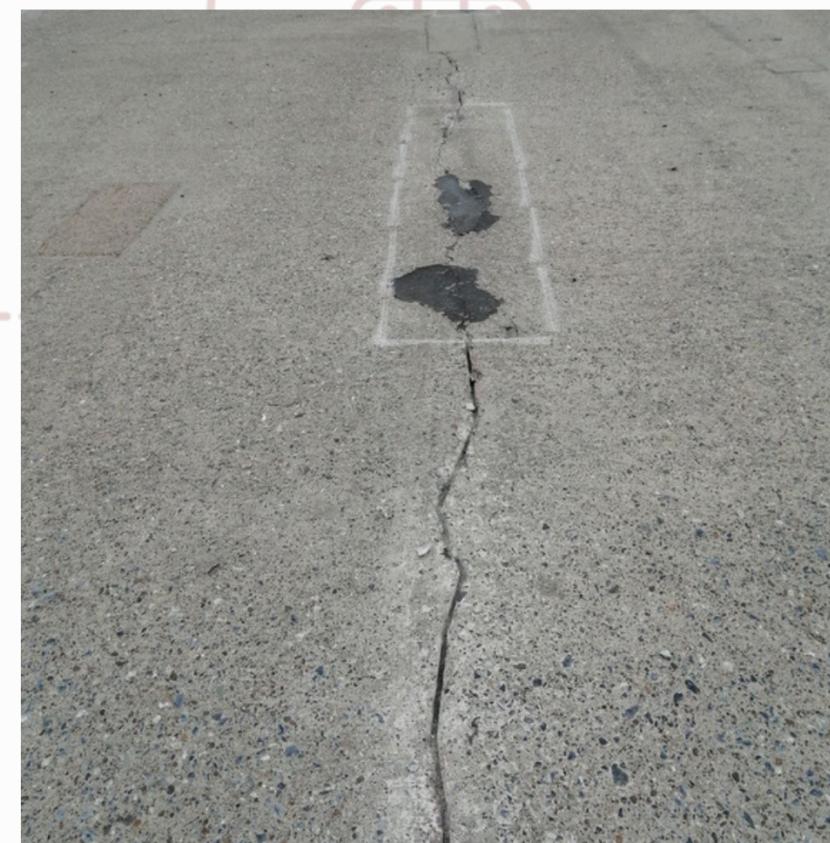
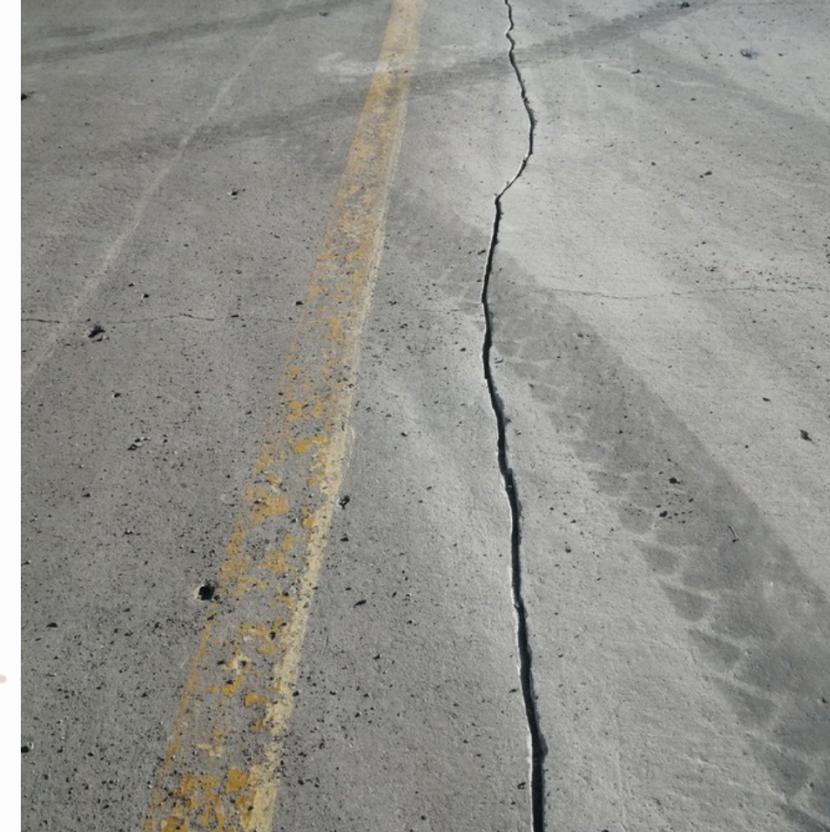


# РЕМОНТ ТРЕЩИН ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ

1. РАЗМЕТКА ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА ПОКРЫТИЯ ПО КОНТУРУ АЭРОЗОЛЬНОЙ КРАСКОЙ.
2. РАСШИВКА ТРЕЩИНЫ НА ГЛУБИНУ 30 ММ С ФОРМИРОВАНИЕМ КАМЕРЫ ПО ТИПУ КАМЕРЫ ШВА СЖАТИЯ ШИРИНОЙ 10ММ ДИСКАМИ ДЛЯ РАЗДЕЛКИ ТРЕЩИН D=230ММ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.
3. ПРОЧИСТКА И ОБЕСПЫЛИВАНИЕ КАМЕРЫ ТРЕЩИНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.
4. УКЛАДКА НА ДНО КАМЕРЫ ТРЕЩИНЫ ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНЯЮЩЕГО ШНУРА ДИАМЕТРОМ D=13 ММ. ПРИ ПОМОЩИ ЗАКАТОЧНОГО РОЛИКА. В МЕСТАХ УШИРЕНИЯ НА ПОВОРОТАХ, ГДЕ ШИРИНА РАЗДЕЛАННОЙ ТРЕЩИНЫ БОЛЕЕ 10 ММ, УКЛАДКУ ШНУРА НЕ ПРЕДУСМАТРИВАТЬ.
5. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРИЯ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ.
6. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫМ ГЕРМЕТИКОМ С НЕДОЛИВОМ НА 3-5ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНОМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.

ДЛЯ ПРОДУВКИ И ПРОСУШКИ РАЗДЕЛАННОГО ШВА, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УСТАНОВКУ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА ТИПА HOT-DOG.  
РАБОТЫ ПО УКЛАДКЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА И ЗАПОЛНЕНИЮ КАМЕРЫ ШВА МАСТИКОЙ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СУХУЮ ПОГОДУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ .

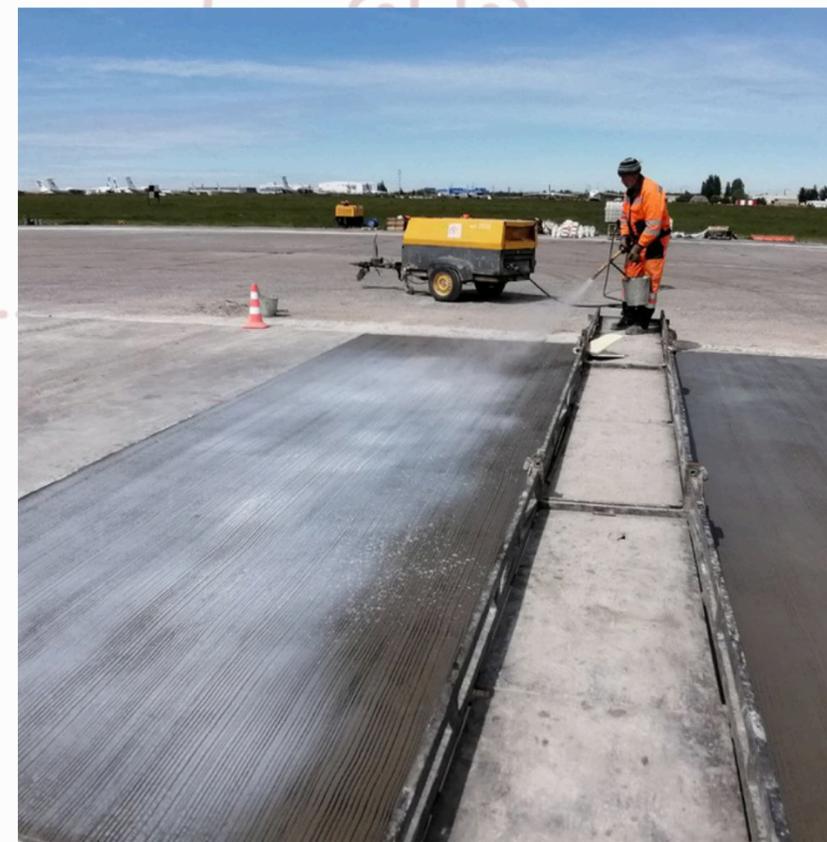
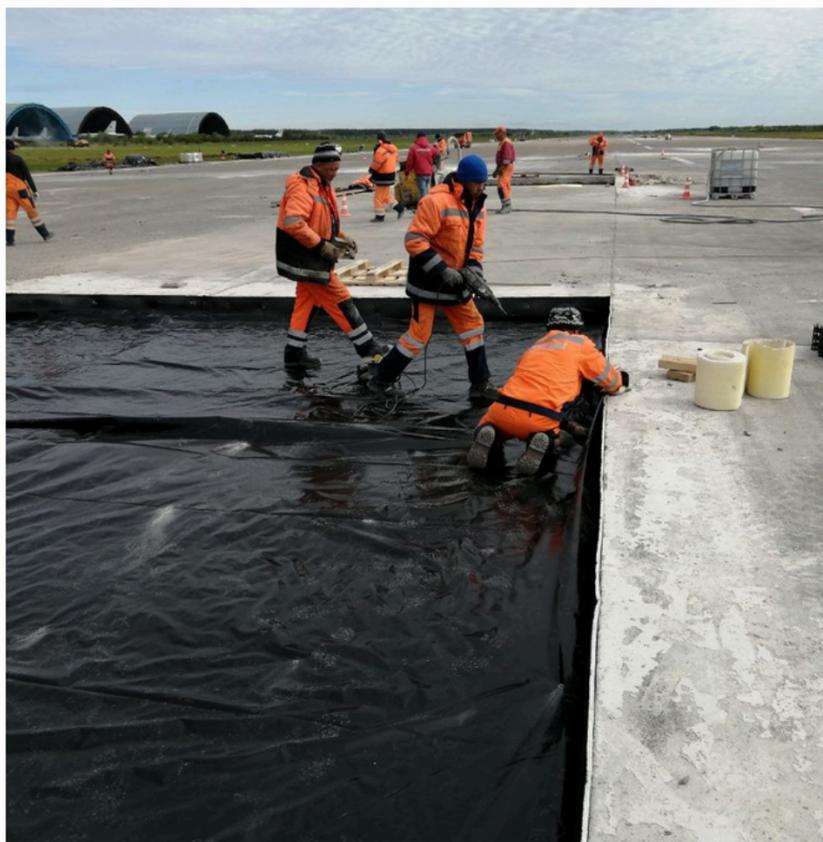
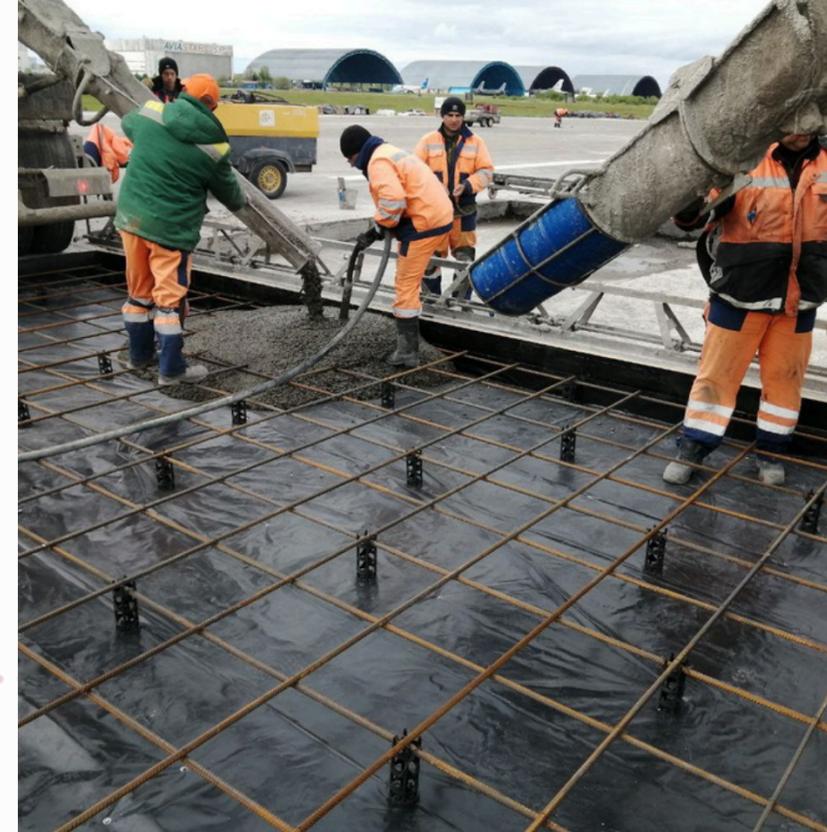




# ЗАМЕНА ПЛИТ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ

1. НАНЕСЕНИЕ РАЗМЕТКИ С ПОМОЩЬЮ АЭРОЗОЛЬНОЙ КРАСКИ НА ДЕФЕКТНЫЙ УЧАСТОК ДЛЯ РАСПИЛИВАНИЯ ПОКРЫТИЯ НА БЛОКИ.
2. РАСПИЛИВАНИЕ АРМОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ НА БЛОКИ ОДИНОЧНЫМ РЕЗОМ НА ВСЮ ГЛУБИНУ  $H=280\text{мм}$  ДИСКАМИ С АЛМАЗНЫМИ СЕГМЕНТАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ ТИПА CEDIMA CF-198 D МОЩНОСТЬЮ БОЛЕЕ 25КВТ.
3. ПРОДУВКА И ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 МЗ/МИН.
4. ВЫЕМКА БЛОКОВ АВТОКРАНОМ, ЭКСКАВАТОРОМ ИЛИ ПОГРУЗЧИКОМ ВОВСАТ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ПОГРУЗКОЙ В АВТОСАМОСВАЛЫ И ВЫВОЗ.
5. ПРОДУВКА И ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 МЗ/МИН.
6. УКЛАДКА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ПРОСЛОЙКИ ИЗ ПЛЕНКИ ТИПА ППА ТОЛЩИНОЙ 200 МК В ОДИН СЛОЙ.
7. УСТАНОВКА МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ ПО КОНТУРУ ВЫЕМКИ ТОЛЩИНОЙ 15ММ ТИПА ПЕНОЛОН.
8. ОБРАБОТКА ОПАЛУБКИ БИТУМНЫМ ЛАКОМ ТИПА КУЗБАССЛАК БТ-577 С РАСХОДОМ 0,35 Л/М<sup>2</sup>.
9. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И УСТАНОВКА АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В ВЫЕМКУ С РАЗМЕРОМ ЯЧЕЙКИ 400Х400ММ ИЗ АРМАТУРЫ А-III (А500С) Ø18ММ С КРЕПЛЕНИЕМ ЕЁ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ВР-1 Ø1,2 .
10. УСТАНОВКА ПОДСТАВОК ПОД АРМАТУРУ ВЫСОТОЙ  $H=140\text{мм}$  ЧЕРЕЗ 0,8 МЕТРА В "ШАХМАТНОМ" ПОРЯДКЕ.
11. БЕТОНИРОВАНИЕ РЕМОНИРУЕМОГО УЧАСТКА С ПРИМЕНЕНИЕМ ГЛУБИННЫХ ВИБРАТОРОВ И ВИБРОРЕЙКИ ДЛЯ УПЛОТНЕНИЯ БЕТОННОЙ СМЕСИ.
12. ОТДЕЛКА ПОВЕРХНОСТИ И НАНЕСЕНИЕ ШЕРОХОВАТОСТИ.
13. УХОД ЗА УЛОЖЕННЫМ РЕМОНТНЫМ СОСТАВОМ ПУТЕМ НАНЕСЕНИЯ ПЛЕНКООБРАЗУЮЩЕГО МАТЕРИАЛА ТИПА ТЕНТ С РАСХОДОМ 0,60 Л/М<sup>2</sup> С НАНЕСЕНИЕМ 2 РАЗА.
14. УДАЛЕНИЕ МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ НА ГЛУБИНУ КАМЕРЫ ШВА 45ММ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.
15. ОЧИСТКА КАМЕРЫ ШВА СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 МЗ/МИН.
16. УКЛАДКА В КАМЕРУ ШВА ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА  $D=19\text{ мм}$ . ПРИ ПОМОЩИ ЗАКАТОЧНОГО РОЛИКА.
17. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРИЯ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ.
18. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫМ ГЕРМЕТИКОМ С НЕДОЛИВОМ НА 3-5ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНОМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.

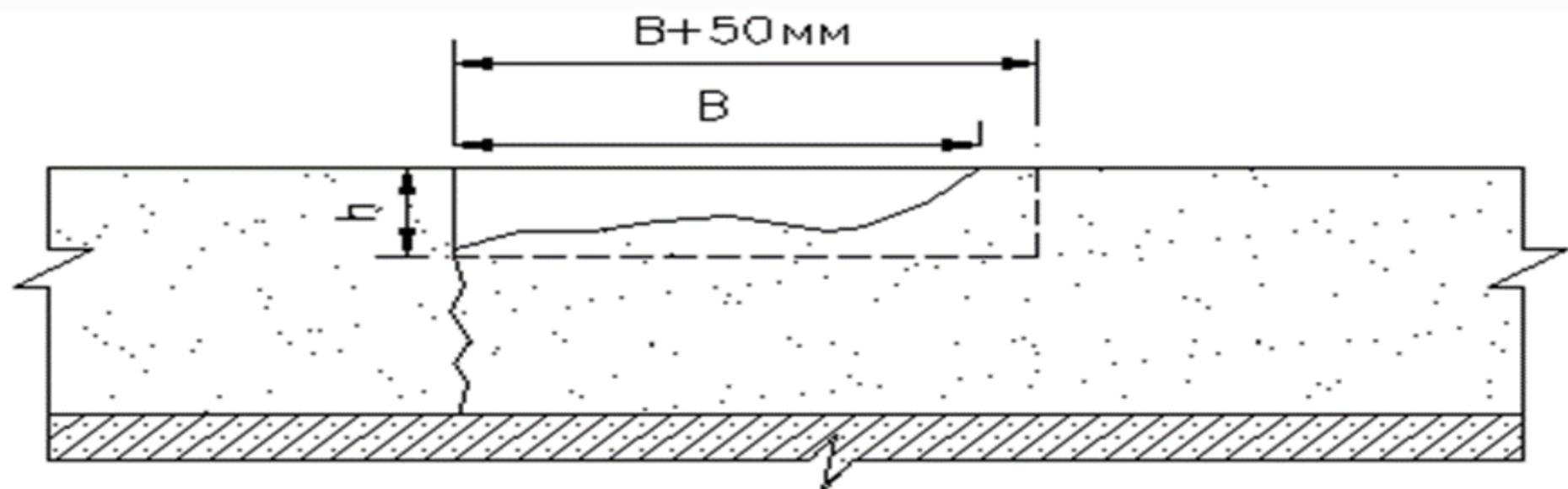
ДЛЯ ПРОДУВКИ И ПРОСУШКИ РАЗДЕЛАННОГО ШВА, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УСТАНОВКУ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА ТИПА HOT-DOG. РАБОТЫ ПО УКЛАДКЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА И ЗАПОЛНЕНИЮ КАМЕРЫ ШВА МАСТИКОЙ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СУХУЮ ПОГОДУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ .



# РЕМОНТ ГЛУБОКОГО ШЕЛУШЕНИЯ ГЛУБИНОЙ $H=0,08$ М

1. РАЗМЕТКА ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА ПОКРЫТИЯ ПО КОНТУРУ. УЧАСТОК РАЗРУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОКОНТУРЕН С ОТСТУПОМ В 50ММ ОТ КРАЯ ВИДИМОГО РАЗРУШЕНИЯ.

2. РАСПИЛИВАНИЕ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ ОДИНОЧНЫМ РЕЗОМ НА ГЛУБИНУ  $H=70$  ММ АЛМАЗНЫМИ ДИСКАМИ, С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ СЕДИМА СF-3000 D (3002) МОЩНОСТЬЮ БОЛЕЕ 25КВТ. НАРЕЗКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ПЕРИМЕТРУ ШЕЛУШЕНИЯ И ВНУТРИ ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА БОРОЗДАМИ ШИРИНОЙ  $10\div 15$ СМ (КРЕЗА=10М.П./М<sup>2</sup>).



3. УДАЛЕНИЕ РАЗРУШЕННОГО БЕТОНА ПРИ ПОМОЩИ ПНЕВМОИНСТРУМЕНТА (МО-3) С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ДОРАБОТКОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЭЛЕКТРОПЕРФОРАТОРАМИ. ОСЛАБЛЕННЫЙ БЕТОН УДАЛЯЕТСЯ НА ГЛУБИНУ НЕ МЕНЕЕ 8 СМ. В СЛУЧАЕ, ЕСЛИ БЕТОННОЕ ПОКРЫТИЕ РАЗРУШЕНО НА ГЛУБИНУ СВЫШЕ 8 СМ, НЕОБХОДИМА ЕГО ВЫРУБКА ДО "ЗДОРОВОЙ" (НЕ РЫХЛОЙ И НЕ ИМЕЮЩЕЙ ВИДИМЫХ ПРИЗНАКОВ РАЗРУШЕНИЯ) ПОВЕРХНОСТИ.

4. СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ  $\varnothing 14$ ММ С ШАГОМ 200ММ НА ГЛУБИНУ 100ММ ПОД УГЛОМ ОТ 30 ДО 90°, ДЛЯ УСТАНОВКИ АРМАТУРНЫХ АНКЕРОВ.

5. ПРОДУВКА ОТВЕРСТИЙ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ КОМПРЕССОРА.

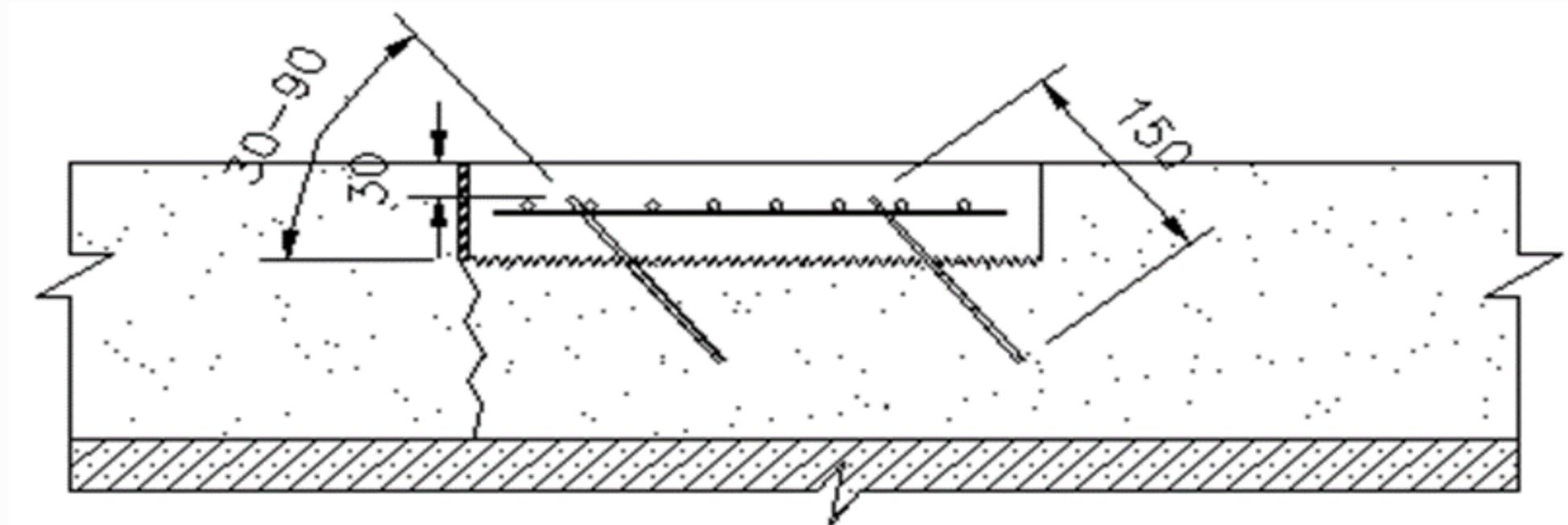
6. УСТАНОВКА АНКЕРНОЙ АРМАТУРЫ А-III (А500С)  $\varnothing 12$ ММ (L=150ММ) С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ МАТЕРИАЛОМ ТИПА SILIKAL R-17 (РАСХОД 2 КГ/М<sup>2</sup>). ПРИ ЭТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ СОБЛЮДЕН ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ОТ 30 ДО 50 ММ ОТ ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО ПОКРЫТИЯ.



7. УСТАНОВКА АРМАТУРНОЙ СЕТКИ С РАЗМЕРОМ ЯЧЕЙКИ 50Х50ММ ИЗ АРМАТУРЫ Ø5ММ С КРЕПЛЕНИЕМ ЕЁ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ К АНКЕРАМ. ПРИ ЭТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ СОБЛЮДЕН ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ОТ 50 ДО 20 ММ ОТ ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО ПОКРЫТИЯ.

8. ПРОМЫВКА РЕМОНТИРУЕМОГО УЧАСТКА ВОДОСТРУЙНОЙ УСТАНОВКОЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ (ОТ 100 BAR) ТИПА КЕРХЕР И (ИЛИ) ПОЛИВОМОЕЧНОЙ МАШИНОЙ ТИПА КО-823-01.

9. ПРОДУВКА ПОВЕРХНОСТИ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ИЗЛИШНЕЙ ВЛАГИ.



10. УСТАНОВКА МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ ИЗ ДВП ТОЛЩИНОЙ 10 ММ В МЕСТАХ УСТРОЙСТВА И ВОССТАНОВЛЕНИЯ ШВОВ.

11. ОБРАБОТКА ОПАЛУБКИ БИТУМНЫМ ЛАКОМ ТИПА КУЗБАССЛАК БТ-577 С РАСХОДОМ 0,35 Л/М<sup>2</sup>.

12. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ ПОДГОТОВЛЕННОГО УЧАСТКА СОСТАВОМ НА ЦЕМЕНТНОЙ ОСНОВЕ.

13. ПРИГОТОВЛЕНИЕ РЕМОНТНОГО СОСТАВА СОГЛАСНО ТУ ЗАВОДА ИЗГОТОВИТЕЛЯ В ПОСТРОЕЧНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ ПОМОЩИ ВОВСАТ С НАВЕСНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ (БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬ 0,2 МЗ, РАСХОД СМЕСИ 2000-2300КГ/МЗ).

14. УКЛАДКА РЕМОНТНОГО СОСТАВА ТИПА РМ -26 С ВРУЧНУЮ С ОТДЕЛКОЙ ПОВЕРХНОСТИ И НАНЕСЕНИЕМ ШЕРОХОВАТОСТИ.

15. УХОД ЗА УЛОЖЕННЫМ РЕМОНТНЫМ СОСТАВОМ ПЛЕНКООБРАЗУЮЩИМ МАТЕРИАЛОМ ТИПА ТЕНТ С РАСХОДОМ 0,30 Л/М<sup>2</sup> С НАНЕСЕНИЕМ 2 РАЗА.

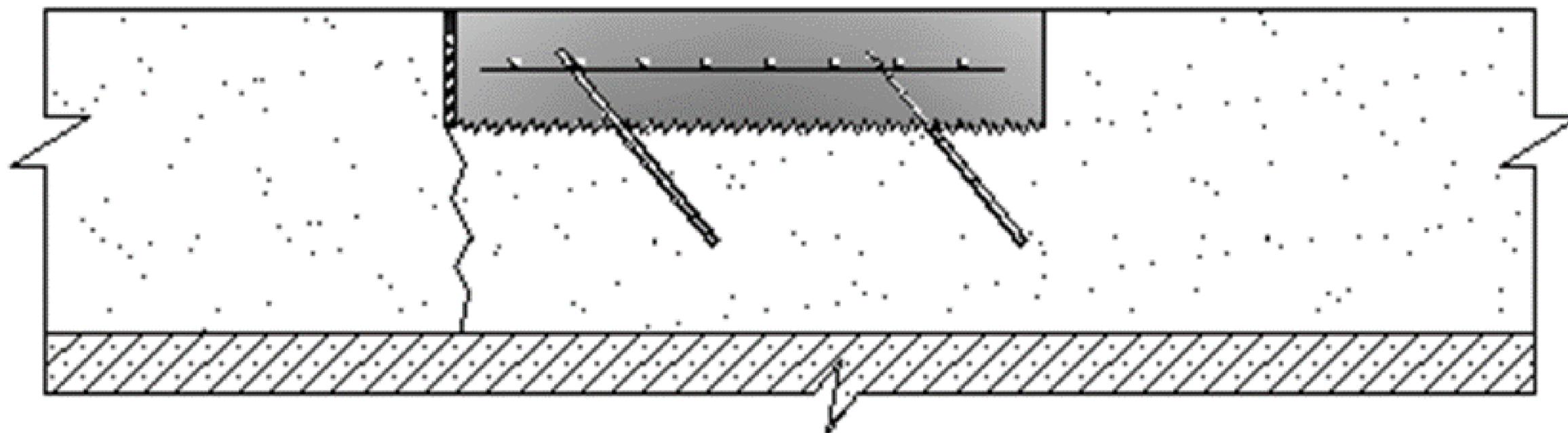
16. УДАЛЕНИЕ МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ НА ГЛУБИНУ КАМЕРЫ ШВА 45ММ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.



17. УКЛАДКА В КАМЕРУ ШВА ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА  $D=19$  ММ.

18. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРΙΑ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ.

19. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫМ ГЕРМЕТИКОМ С НЕДОЛИВОМ НА 3-5ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНЫМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.

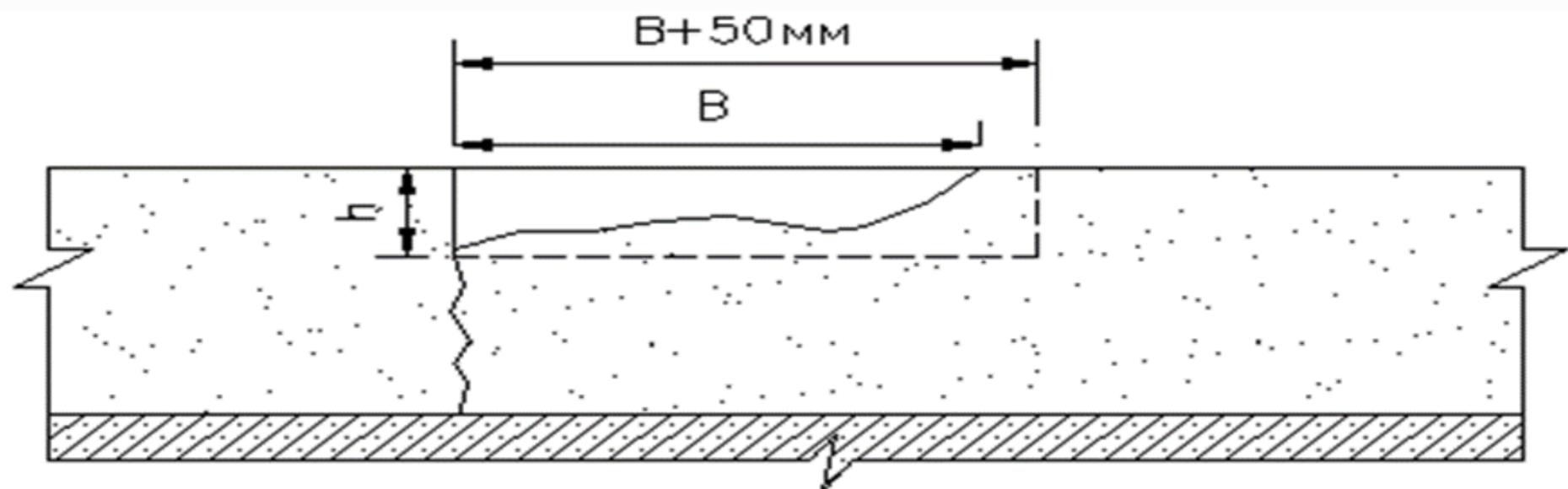


ДЛЯ ПРОДУВКИ И ПРОСУШКИ РАЗДЕЛАННОГО ШВА, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УСТАНОВКУ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА ТИПА НОТ-ДОГ. РАБОТЫ ПО УКЛАДКЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА И ЗАПОЛНЕНИЮ КАМЕРЫ ШВА МАСТИКОЙ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СУХУЮ ПОГОДУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ .



# РЕМОНТ СКОЛОВ КРОМОК ПЛИТ, Н=0,10 М

1. РАЗМЕТКА ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА ПОКРЫТИЯ ПО КОНТУРУ. УЧАСТОК РАЗРУШЕННОГО ПОКРЫТИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОКОНТУРЕН С ОТСТУПОМ В 50ММ ОТ КРАЯ ВИДИМОГО РАЗРУШЕНИЯ.
2. РАСПИЛИВАНИЕ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ ОДИНОЧНЫМ РЕЗОМ НА ГЛУБИНУ  $H=70$  ММ АЛМАЗНЫМИ ДИСКАМИ, С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ СЕДИМА СF-3000 D (3002) МОЩНОСТЬЮ БОЛЕЕ 25КВТ. НАРЕЗКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ПЕРИМЕТРУ ШЕЛУШЕНИЯ И ВНУТРИ ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА БОРОЗДАМИ ШИРИНОЙ  $10\div 15$ СМ (КРЕЗА=10М.П./М2).



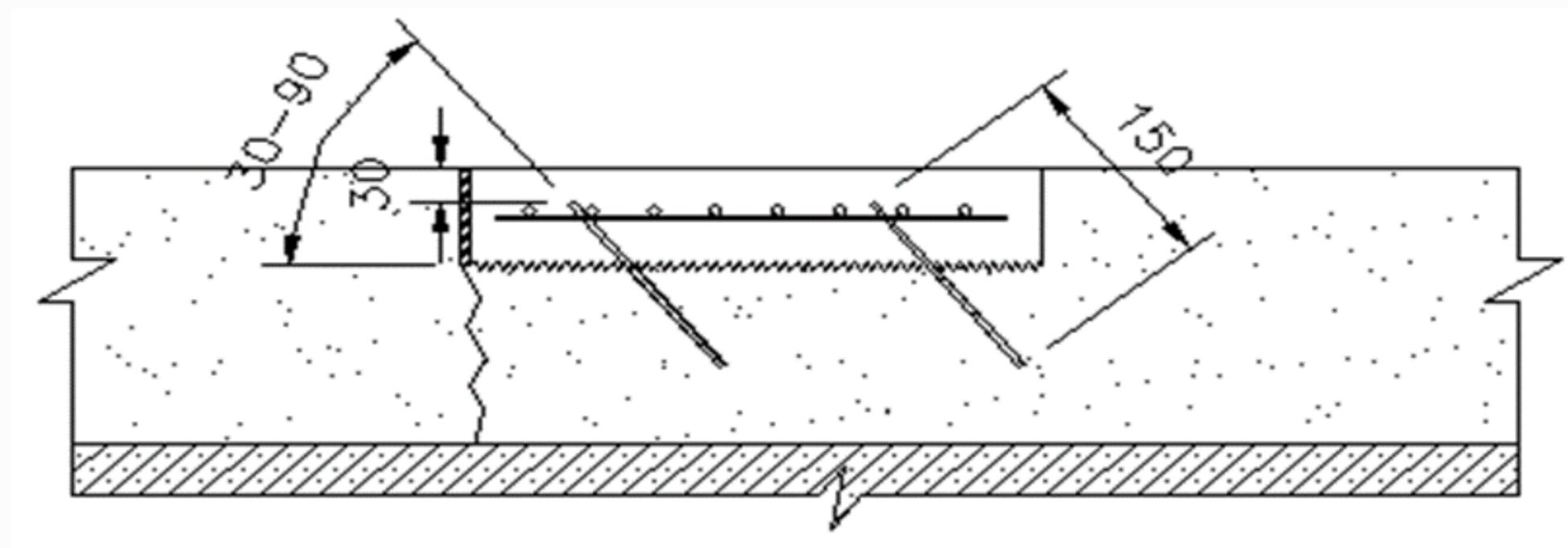
3. УДАЛЕНИЕ РАЗРУШЕННОГО БЕТОНА ПРИ ПОМОЩИ ПНЕВМОИНСТРУМЕНТА (МО-3) С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ДОРАБОТКОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЭЛЕКТРОПЕРФОРАТОРАМИ. ОСЛАБЛЕННЫЙ БЕТОН УДАЛЯЕТСЯ НА ГЛУБИНУ НЕ МЕНЕЕ 9 СМ. В СЛУЧАЕ, ЕСЛИ БЕТОННОЕ ПОКРЫТИЕ РАЗРУШЕНО НА ГЛУБИНУ СВЫШЕ 9 СМ, НЕОБХОДИМА ЕГО ВЫРУБКА ДО "ЗДОРОВОЙ" (НЕ РЫХЛОЙ И НЕ ИМЕЮЩЕЙ ВИДИМЫХ ПРИЗНАКОВ РАЗРУШЕНИЯ) ПОВЕРХНОСТИ.
4. СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ  $\varnothing 14$ ММ С ШАГОМ 200ММ НА ГЛУБИНУ 100ММ ПОД УГЛОМ ОТ 30 ДО 90°, ДЛЯ УСТАНОВКИ АРМАТУРНЫХ АНКЕРОВ.
5. ПРОДУВКА ОТВЕРСТИЙ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 М3/МИН.
6. УСТАНОВКА АНКЕРНОЙ АРМАТУРЫ А-III (А500)  $\varnothing 12$ ММ (L=150ММ) С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ РЕМОНТНЫМ МАТЕРИАЛОМ. ПРИ ЭТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ СОБЛЮДЕН ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ОТ 30 ДО 50 ММ ОТ ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО ПОКРЫТИЯ.



7. УСТАНОВКА АРМАТУРНОЙ СЕТКИ С РАЗМЕРОМ ЯЧЕЙКИ 50Х50ММ ИЗ АРМАТУРЫ Ø5ММ С КРЕПЛЕНИЕМ ЕЁ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ К АНКЕРАМ. ПРИ ЭТОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ СОБЛЮДЕН ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ ОТ 50 ДО 20 ММ ОТ ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО ПОКРЫТИЯ.

8. ПРОМЫВКА РЕМОНТИРУЕМОГО УЧАСТКА ВОДОСТРУЙНОЙ УСТАНОВКОЙ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ (ОТ 100 BAR) ТИПА КЕРХЕР И (ИЛИ) ПОЛИВОМОЕЧНОЙ МАШИНОЙ ТИПА КО-823-01.

9. ПРОДУВКА И ОЧИСТКА СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 М3/МИН.



10. УСТАНОВКА МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ ИЗ ДВП ТОЛЩИНОЙ 10ММ В МЕСТАХ УСТРОЙСТВА И ВОССТАНОВЛЕНИЯ ШВОВ.

11. ОБРАБОТКА ОПАЛУБКИ БИТУМНЫМ ЛАКОМ ТИПА КУЗБАССЛАК БТ-577 С РАСХОДОМ 0,35 Л/М<sup>2</sup>.

12. ГРУНТОВКА ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО УЧАСТКА БЕТОНА СОСТАВОМ НА ЦЕМЕНТНЫЙ ОСНОВЕ.

13. ПРИГОТОВЛЕНИЕ РЕМОНТНОГО СОСТАВА В ПОСТРОЕЧНЫХ УСЛОВИЯХ СОГЛАСНО ТУ ЗАВОДА ИЗГОТОВИТЕЛЯ ПРИ ПОМОЩИ ВОВСАТ С НАВЕСНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ (БЕТОНОСМЕСИТЕЛЬ 0,2 М3, РАСХОД СМЕСИ 2300КГ/М3).

14. УКЛАДКА РЕМОНТНОГО СОСТАВА РМ-26Ф ВРУЧНУЮ С ОТДЕЛКОЙ ПОВЕРХНОСТИ И НАНЕСЕНИЕМ ШЕРОХОВАТОСТИ.

15. УХОД ЗА УЛОЖЕННЫМ РЕМОНТНЫМ СОСТАВОМ ПЛЕНКООБРАЗУЮЩИМ МАТЕРИАЛОМ ТИПА ВПС-Д С РАСХОДОМ 0,30 Л/М<sup>2</sup> С НАНЕСЕНИЕМ 2 РАЗА.

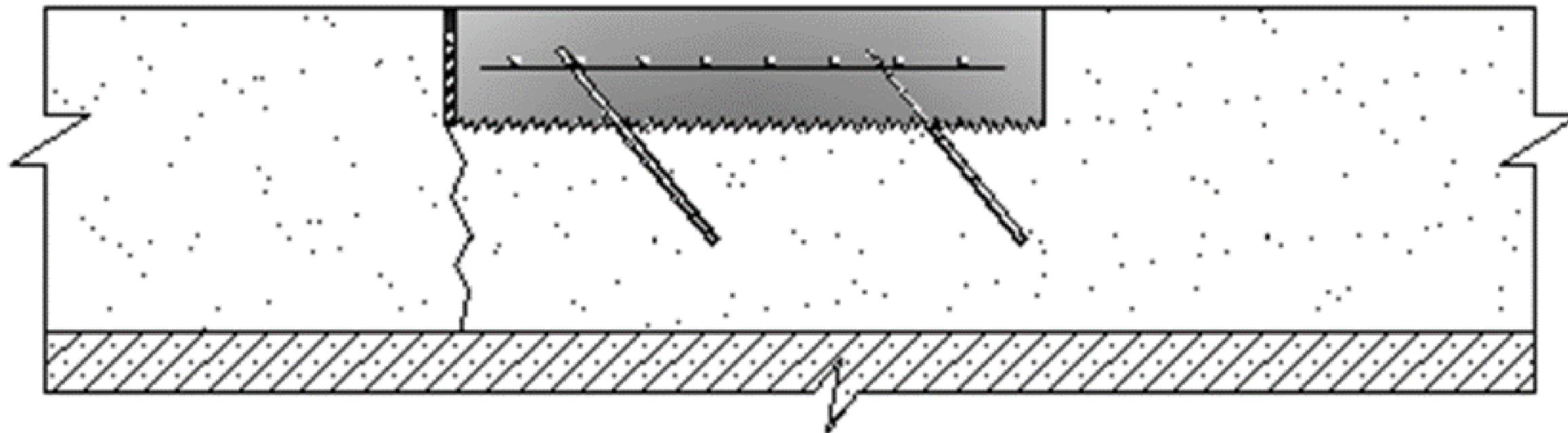
16. УДАЛЕНИЕ МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ НА ГЛУБИНУ КАМЕРЫ ШВА 45ММ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25КВТ) ТИПА SFB-B.



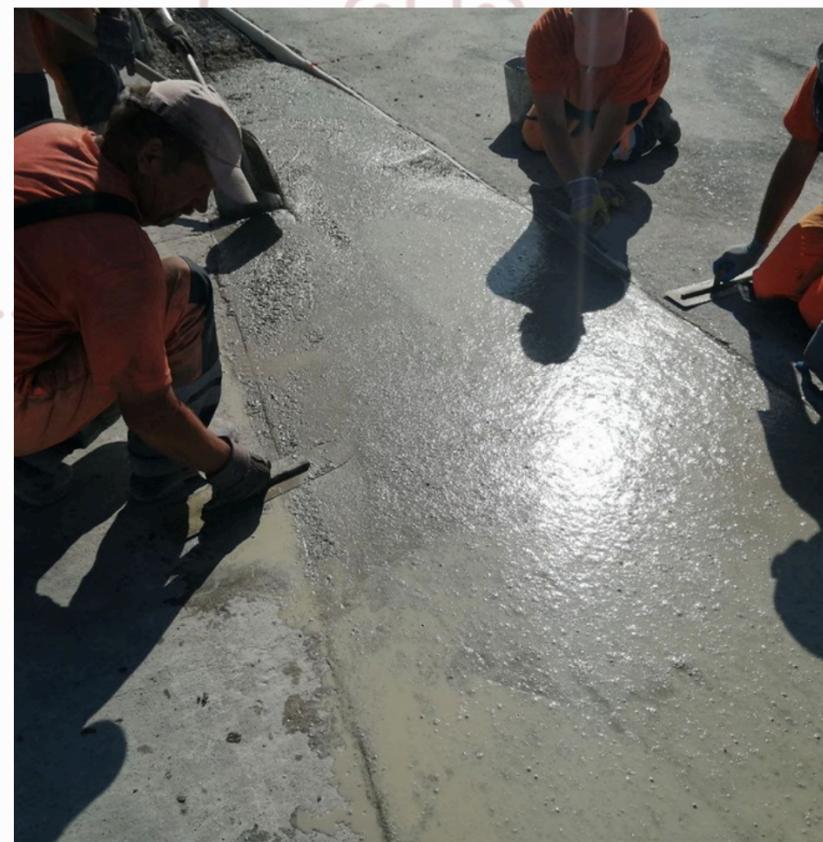
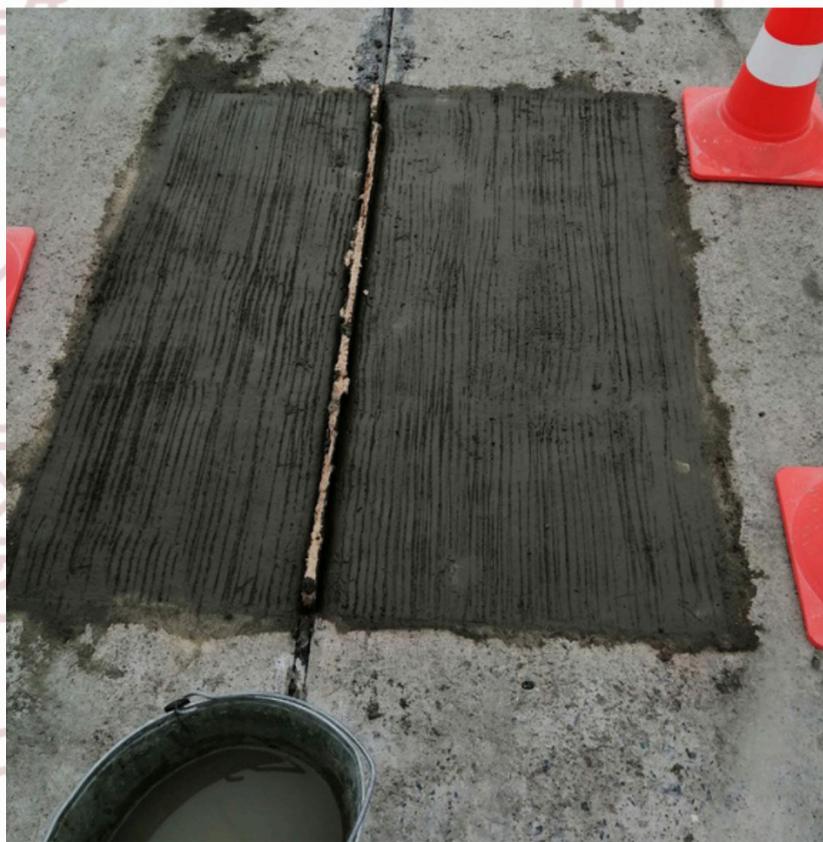
17. УКЛАДКА В КАМЕРУ ШВА ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА  $D=19$  ММ. ПРИ ПОМОЩИ ЗАКАТОЧНОГО РОЛИКА.

18. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРИЯ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ (РАСХОД  $0,52$  Л/М<sup>2</sup> В УСЛОВИЯХ ВЕТРОВОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ).

19. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫМ ГЕРМЕТИКОМ С НЕДОЛИВОМ НА  $3-5$  ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНЫМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.



ДЛЯ ПРОДУВКИ И ПРОСУШКИ РАЗДЕЛАННОГО ШВА, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УСТАНОВКУ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА ТИПА НОТ-ДОГ. РАБОТЫ ПО УКЛАДКЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА И ЗАПОЛНЕНИЮ КАМЕРЫ ШВА МАСТИКОЙ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СУХУЮ ПОГОДУ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА НЕ НИЖЕ  $\pm 5^{\circ}\text{C}$ .



# ЗАМЕНА ФРАГМЕНТОВ ЦЕМЕНТОБЕТОННЫХ ПЛИТ Н=0,30 М

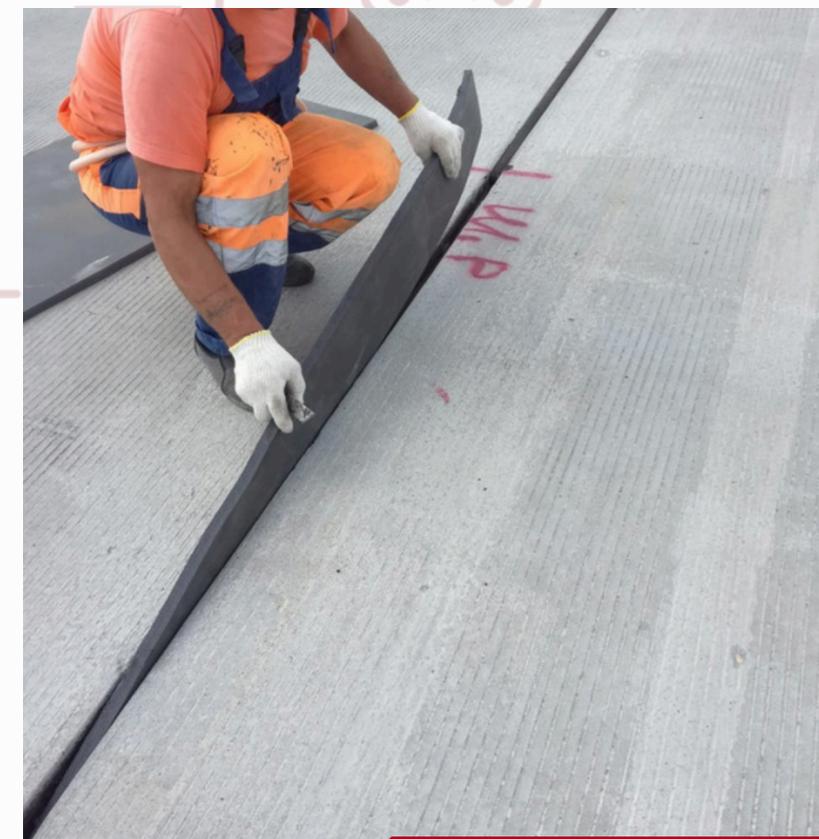
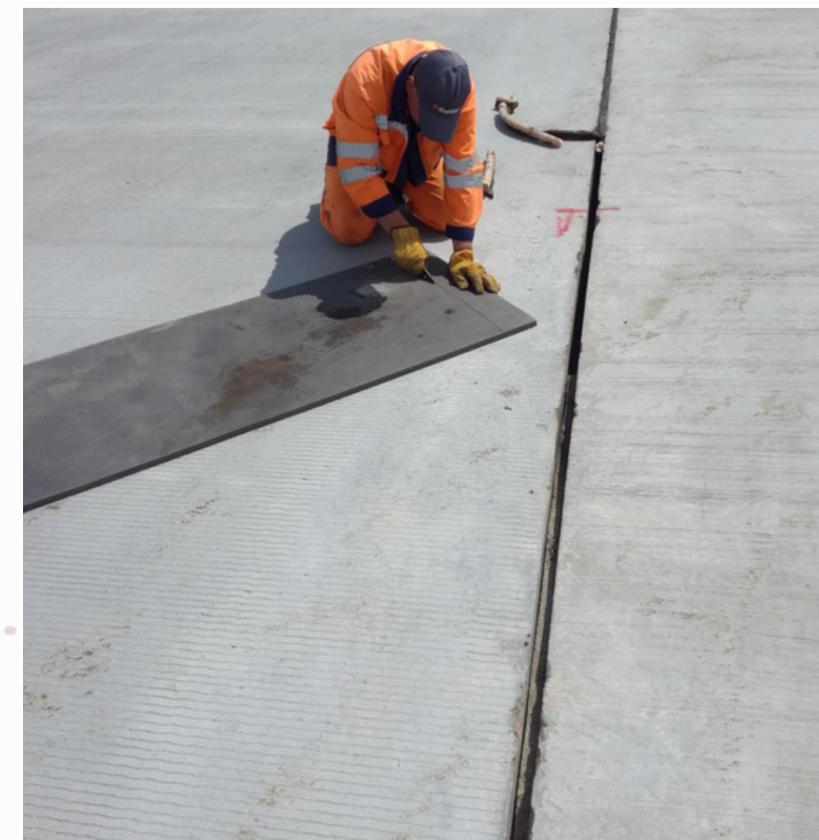
1. НАНЕСЕНИЕ РАЗМЕТКИ С ПОМОЩЬЮ АЭРОЗОЛЬНОЙ КРАСКИ НА ДЕФЕКТНЫЙ УЧАСТОК ДЛЯ РАСПИЛИВАНИЯ ПОКРЫТИЯ НА БЛОКИ.
2. РАСПИЛИВАНИЕ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ ОДИНОЧНЫМ РЕЗОМ НА ВСЮ ГЛУБИНУ Н=0,30 М ДИСКАМИ С АЛМАЗНЫМИ СЕГМЕНТАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ CEDIMA CF-198 D МОЩНОСТЬЮ БОЛЕЕ 25КВТ. НАРЕЗКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ПЕРИМЕТРУ ДЕФЕКТНОГО УЧАСТКА И НА ФРАГМЕНТЫ РАЗМЕРОМ НЕ БОЛЕЕ ЧЕМ 1,5Х1,5М (КРЕЗА= 3 М.П./М2).
3. ВЫЕМКА БЛОКОВ АВТОКРАНОМ, ЭКСКАВАТОРОМ ИЛИ ПОГРУЗЧИКОМ ВОВСАТ S770 С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ПОГРУЗКОЙ В АВТОСАМОСВАЛЫ И ВЫВОЗ НА СПЕЦИАЛИЗИРОВАННУЮ ПЛОЩАДКУ.
4. СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ Ø22ММ С ШАГОМ 250 ММ НА ГЛУБИНУ 250ММ В СЕРЕДИНЕ БОКОВОЙ ГРАНИ РЕМОНТИРУЕМОЙ ПЛИТЫ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ШТЫРЕВОГО СОЕДИНЕНИЯ.
5. ПРОДУВКА ОТВЕРСТИЙ КОМПРЕССОРОМ.
6. УСТАНОВКА АНКЕРНОЙ АРМАТУРЫ А-III (А500С) Ø20ММ (L=500ММ) С ЗАКРЕПЛЕНИЕМ РЕМОНТНЫМ МАТЕРИАЛОМ.
7. ОЧИСТКА И ПРОДУВКА ПОВЕРХНОСТИ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ КОМПРЕССОРА.
8. УКЛАДКА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ПРОСЛОЙКИ ИЗ ПЛЕНКИ ТИПА ППА В ОДИН СЛОЙ.
9. УСТАНОВКА МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ ТОЛЩИНОЙ 15ММ ТИПА ПЕНОЛОН.
10. ОБРАБОТКА ОПАЛУБКИ БИТУМНЫМ ЛАКОМ ТИПА КУЗБАССЛАК БТ-577 С РАСХОДОМ 0,35 Л/М².
11. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТКИ С ЯЧЕЙКОЙ 400Х400ММ ИЗ АРМАТУРЫ А-III (А500С) Ø18 ММ НА МЕСТЕ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ, ИЛИ АРМОКАРКАС ИЗ АРМАТУРЫ АIII(А500С) Ø12 ММ С ЯЧЕЙКОЙ 200\*200 ММ.
12. УСТАНОВКА ПОДСТАВОК ПОД АРМАТУРУ ВЫСОТОЙ Н=150ММ ЧЕРЕЗ 0,8 МЕТРА В "ШАХМАТНОМ" ПОРЯДКЕ ДЛЯ СЕТКИ, ИЛИ ПОДСТАВОКИ ПОД АРМАТУРУ ВЫСОТОЙ Н=30ММ ЧЕРЕЗ 0,8 МЕТРА В "ШАХМАТНОМ" ПОРЯДКЕ ДЛЯ АРМОКАРКАСА.
13. УСТАНОВКА АРМАТУРНЫХ СЕТОК (АРМОКАРКАСОВ).
14. БЕТОНИРОВАНИЕ РЕМОНТИРУЕМОГО УЧАСТКА С ПРИМЕНЕНИЕМ ГЛУБИННЫХ ВИБРАТОРОВ И ВИБРОРЕЙКИ ДЛЯ УПЛОТНЕНИЯ РЕМОНТНОЙ СМЕСИ, СМЕСЬЮ КЛ.ВВТВ ПО ГОСТ 26633-2015.
15. ОТДЕЛКА ПОВЕРХНОСТИ РЕМОНТИРУЕМОГО УЧАСТКА С НАНЕСЕНИЕМ ШЕРОХОВАТОСТИ.
16. УХОД ЗА УЛОЖЕННЫМ РЕМОНТНЫМ СОСТАВОМ ПУТЕМ НАНЕСЕНИЯ ПЛЕНКООБРАЗУЮЩЕГО МАТЕРИАЛА ТИПА ВПС-Д С РАСХОДОМ 0,30 Л/М² С НАНЕСЕНИЕМ 2 РАЗА.
17. УДАЛЕНИЕ МЯГКОЙ ОПАЛУБКИ НА ГЛУБИНУ КАМЕРЫ ШВА 45ММ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.
18. УКЛАДКА В КАМЕРУ ШВА ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА D=19 ММ. ПРИ ПОМОЩИ ЗАКАТОЧНОГО РОЛИКА.
19. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРИЯ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ.
20. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА ГЕРМЕТИЗИРУЮЩЕЙ МАСТИКОЙ С НЕДОЛИВОМ НА 3-5ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНЫМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.





# РЕМОНТ ДЕФОРМАЦИОННЫХ ШВОВ

1. ОЧИСТКА ШВОВ ОТ СТАРОЙ МАСТИКИ МЕХАНИЗИРОВАННЫМ ИЛИ РУЧНЫМ СПОСОБОМ.
2. ОЧИСТКА ШВА МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ С ПРИМЕНЕНИЕМ НАРЕЗЧИКОВ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (ДО 25 КВТ) ТИПА SFB-B.
3. ОЧИСТКА КАМЕРЫ ШВА СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ ПРИ ПОМОЩИ ПРИЦЕПНОГО КОМПРЕССОРА, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 5,3 МЗ/МИН.
4. УКЛАДКА В КАМЕРУ ШВА ТЕРМОСТОЙКОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО ШНУРА D= 19 ММ. ПРИ ПОМОЩИ ЗАКАТОЧНОГО РОЛИКА.
5. ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ КАМЕРЫ ШВА ГРУНТОВКОЙ ДЛЯ БИТУМНЫХ ГЕРМЕТИКОВ ШПРИЦОМ ГЛОРΙΑ ИЛИ МАЛЯРНОЙ КИСТЬЮ.
6. ЗАПОЛНЕНИЕ КАМЕРЫ ШВА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНЫМ ГЕРМЕТИКОМ С НЕДОЛИВОМ НА 3-5ММ И ОБРАЗОВАНИЕМ ВОГНУТОГО МЕНИСКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОТЛА-ЗАЛИВЩИКА С ПРИНУДИТЕЛЬНЫМ ПЕРЕМЕШИВАНИЕМ И ПОДОГРЕВОМ ТЕРМОМАСЛА.



# УКРЕПЛЕНИИ ПОВЕРХНОСТИ ЦЕМЕНТОБЕТОННОГО ПОКРЫТИЯ ГИДРОФОБИЗИРУЮЩИМ СОСТАВОМ

- 1.МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОЧИСТКА КОМПОЗИТНОЙ ЩЕТКОЙ И ОБЕСПЫЛИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ БЕТОНА.
- 2.НАНЕСЕНИЕ НА ПОВЕРХНОСТЬ БЕТОНА ГИДРОФОБИЗИРУЮЩЕГО СОСТАВА BASF MASTERSEAL 303 МЕХАНИЗИРОВАННЫМ СПОСОБОМ С РАСХОДОМ 0,25Л/М2;





**МИРАСТРОЙ**

**ООО «МИРАСТРОЙ»**

**ТЕЛЕФОН: 8 (495) 481-87-77**

**ПОЧТА: INFO@MIRASTROY.RU**

**САЙТ: WWW.MIRASTROY.RU**

**ЧИТАЙТЕ О НАС ТАМ, ГДЕ УДОБНО:**



**WWW.MIRASTROY.RU**