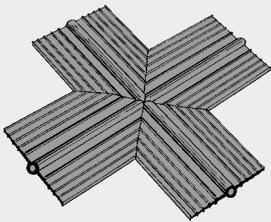


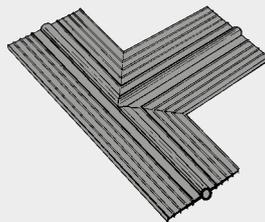
# ГИДРОШПОНКИ VIVALJOINT



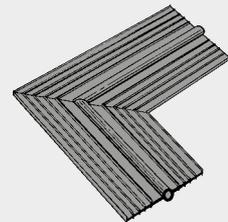
Шпонки VIVALJOINT, представленные здесь - высококачественные эластичные профилированные материалы из стабилизированного ПВХ, предназначенного для изоляции технологических швов, а также вертикальных и горизонтальных деформационных швов в железобетоне. Обеспечивающие отличную герметичную непроницаемость, а также там, где существуют швы, конструктивно, необходимые при строительстве гражданских и промышленных зданий, фундаментов, каналов, тоннелей, искусственных водоемов, резервуаров, шлюзов, плотин и т.д. Использование специального ПВХ гарантирует высокую устойчивость к старению под воздействием многих химических факторов, природных щелочей, соленой воды и кислотных растворов, в случае если структуры контактируют постоянно с углеводородами (жидкими топливами и маслом растительного происхождения, должен быть установлен тип ПВХ, предназначенный для этих особенных условий использования). Различные типы ПВХ обеспечивают гарантию и устойчивость в фазе осадки, притирки и изменения температур, которым подвергаются строения.



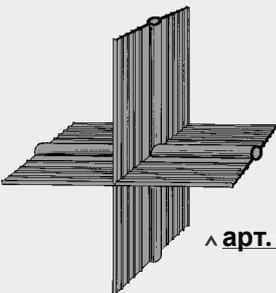
^ арт. 670



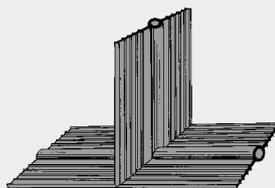
^ арт. 672



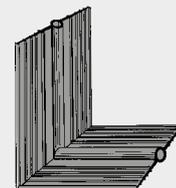
^ арт. 674



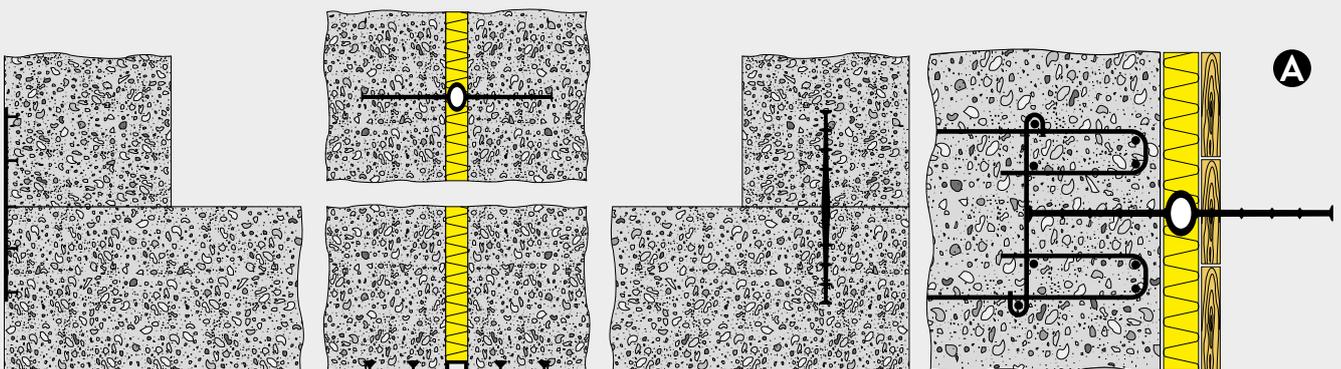
^ арт. 676



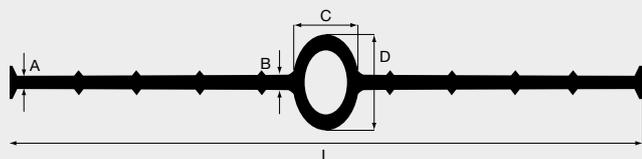
^ арт. 678



^ арт. 680

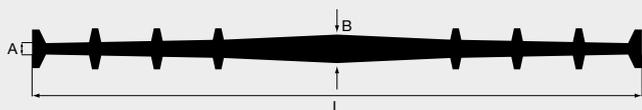


### VIVALJOINT WIC



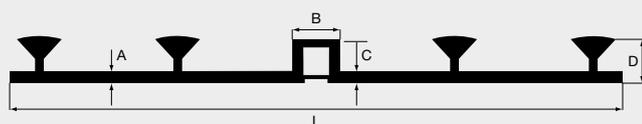
арт.	L мм.	A мм.	B мм.	C мм.	D мм.	Рулон
600	150	2,3	3,5	23	27	25 м
602	200	2,5	3,7	25	30	25 м
604	220	2,5	3,7	25	30	25 м
606	250	2,5	4,0	25	30	25 м
608	300	2,6	4,0	30	38	20 м
610	360	4,0	6,4	37	45	15 м
612	440	4,0	8,0	48	48	15 м

### VIVALJOINT WI



арт.	L мм.	A мм.	B мм.	Рулон
650	150	2,3	3,05	50 м
652	200	3,3	3,3	50 м
656	250	2,5	3,4	25 м
658	300	3,5	3,5	25 м

### VIVALJOINT WEC



арт.	L мм.	A мм.	B мм.	C мм.	D мм.	Рулон
630	200	3,2	19	20	17	25 м
632	250	3,2	19	22	17	25 м
634	320	4,0	30	30	23	15 м
636	350	4,5	30	30	24	15 м

### VIVALJOINT WE



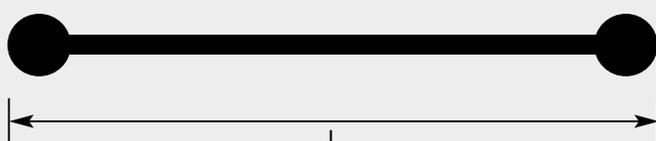
арт.	L мм.	A мм.	D мм.	Рулон
642	200	3,2	17	25 м
644	250	3,2	17	25 м
646	320	4,0	24	15 м

### VIVALJOINT WICS



арт.	L мм.	A мм.	B мм.	C мм.	Рулон
620	100	13	4 / 7	20	30 м
622	210	20	5,0	25	20 м
624	350	20	7,5	40	15 м

### VIVALJOINT WIS



арт.	L мм.	A мм.	B мм.	Рулон
660	100	12	5,0	25 м
662	250	20	5,0	20 м
664	350	20	7,5	15 м

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ

Удельный вес	DIN 53457	кг/дм <sup>3</sup>	1,23
Твердость по Шору	DIN 53505 ASTM D2240	Shore A	67
Индекс текучести материала	ASTM D1238 N.21. 18 temp. C 190	q/600 s	60,0
Сопротивление на разрыв	DIN 53515 ASTM D624	кН/м	40
Максимальное удлинение		%	320
Устойчивость к истеранию	DIN 53516	мм З	165
Рабочая температура		С	70
Морозостойкость		С	-35

## ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖА

В случае, если шпонка размещается внешне, она должна быть прибита к опалубке по краям, а если опалубка из металла - то закрепляется с помощью подходящего клея. В случае, если шпонки должны быть расположены внутри монолита, необходимо соединять концы крыльев металлической проволокой каждые 30-50 см со стержнями арматуры, исключая, что давление монолита или вибрации уплотнения сдвинут или согнут шпонку. Соединение создается путем сварки двух стыков при помощи подходящего сварного термического ножа при 200 градусах.

## РАЗМЕРНОСТЬ

Ширина гидрошпонки должна быть одинаковых размеров с шириной бетонного монолита, (например, для стены толщиной 200 мм используется профиль 200 мм.)

## СОЕДИНЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

Соединение между разными профилями может быть произведено на рабочем месте. Для соединения краев может быть использовано сварочное оборудование «FORSTHOFF» или термический нож (арт. 697). В случае использования термического ножа, процедура следующая:

- Края шпонки, предназначенной для разогревания должны быть строго прямыми
- Вводится термический нож и расплавляется оба элемента приблизительно по 2 мм, после этого, они спрессовываются друг с другом.
- Держать оба элемента в соединенном состоянии в течении 1-2 минут и продолжать манипуляции после их остывания.