

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Этекс»
(ООО «Этекс»)

Утверждаю

Генеральный директор ООО «Этекс»

Вайткевичюс Г.



24 05 2017 г.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ № ТРП 10.11-17 (редакция1)

На проектирование и производство работ по устройству и эксплуатации универсального огнестойкого герметизирующего узла для заделки деформационных швов между конструктивными элементами здания

	Должность	Подпись	ФИО	Дата
Разработал	Технический специалист технического управления		Титов Л.А.	23.05.17
Согласовали	Технический директор		Иодчин А.С.	23.05.17
	Директор по продажам		Жвирблис С.	23.05.17

Редакция 1

Введен в действие приказом

№ 01 от «25» мая 2017 г

Содержание

	Стр.
Область применения документа	3
1. Описание изделия	3
2. Характеристики мастики «ФЕНИКС® ПВУ»	5
3. Порядок проектирования	5
4. Общие требования	6
5. Действие исполнителей перед началом работ	8
6. Техника безопасности, охрана труда, экология	8
7. Действия исполнителей по защите деформационного шва	9
8. Действия Исполнителей по контролю качества при защите деформационного шва..	10
9. Действия Исполнителей по окончанию работ.	10
10. Инструмент и приспособления.	10

Область применения документа

Настоящий технологический регламент, далее «Регламент», является дополнением к конструкции № 482.70 «Противопожарная защита стыков элементов капитальных конструкций» альбома «Пассивная противопожарная защита Promat® конструкций и инженерных коммуникаций зданий и сооружений АЗ.РУ».

Регламент разработан и предназначен для применения при проектировании, производстве работ по устройству и эксплуатации огнестойких герметизирующих узлов для заделки деформационных швов в стандартных условиях теплового воздействия согласно ГОСТ 30247.0-94, ГОСТ 30247.1-94 с пределом огнестойкости EI 180.

Любые отступления от требований настоящего технологического регламента без согласования с разработчиком - ООО «Этекс» не допускаются. Разработчик не несет ответственности за дефекты, образовавшиеся вследствие несогласованных отступлений, невыполнения требований и рекомендаций настоящего технологического регламента.

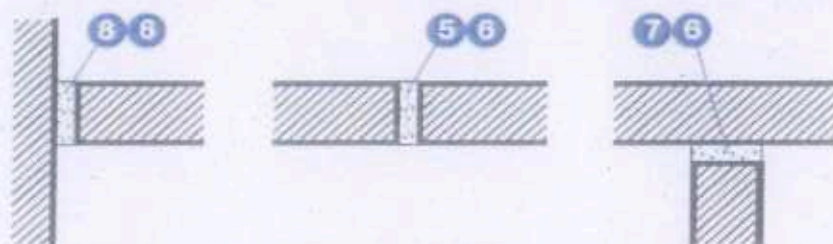
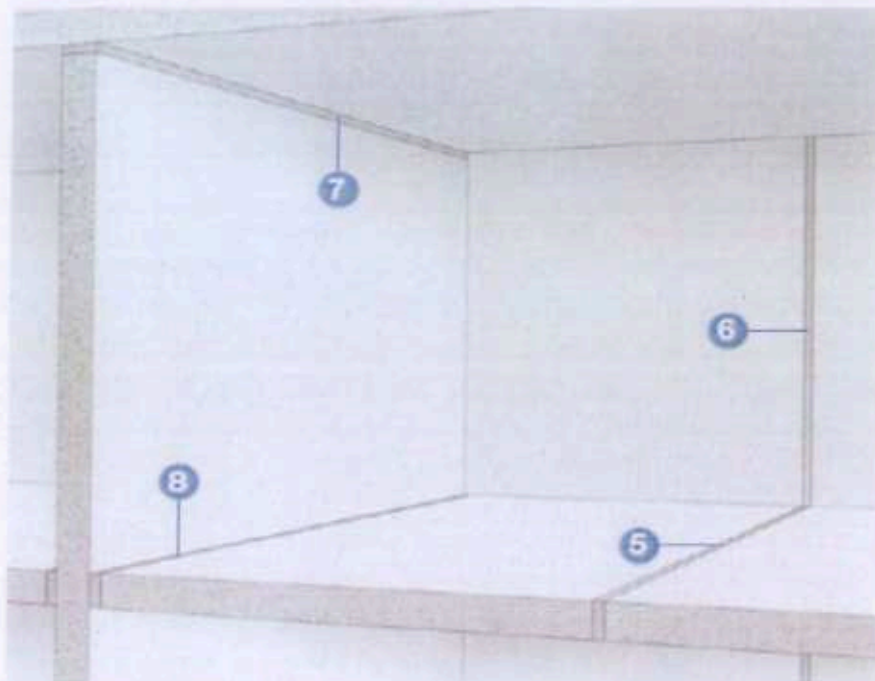
1. Описание изделия.

Универсальный огнестойкий узел для заделки деформационных швов (вертикальных и горизонтальных) между конструктивными элементами здания, подверженных деформации до 25% (далее огнестойкие деформационные швы) представляет собой внутреннее заполнение шва негорючей (ГОСТ 30244-94) минеральной базальтовой ватой плотностью не менее 100 кг/м³ с двусторонним финишным заполнением пространства высокоэластичной противопожарной мастикой «ФЕНИКС® ПВУ».

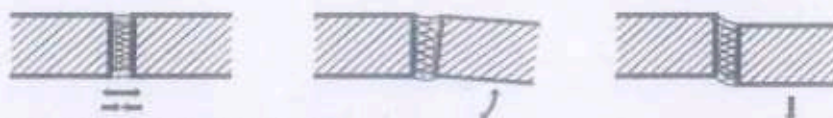
Глубина заполнения стыка зависит от толщины конструктивного элемента здания (стены или перекрытия), которая не может быть меньше 130 мм. Соответственно минимальная толщина заполнения минеральной ватой составляет 120 мм, слой мастики «ФЕНИКС® ПВУ» - 6-10 мм с каждой стороны. Ширина стыка – от 6 мм до 200 мм.

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

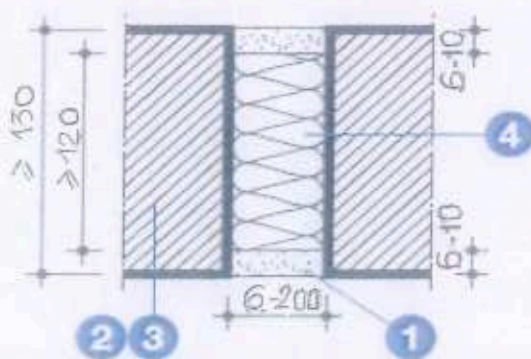
«Этекс»
(ООО «Этекс»)



Виды стыков



Возможное движение деталей



1. Мастика «ФЕНИКС® ПВУ»;
2. Стена капитальная (кирпичная кладка, бетон, ячеистый бетон)
3. Перекрытие капитальное
4. Вата минеральная, НГ плотность от 100кг/м³
5. Стык перекрытие/перекрытие
6. Стык стена/стена
7. Стык стена/перекрытие (горизонтальный)
8. Стык стена/перекрытие (вертикальный)

2. Характеристики мастики «ФЕНИКС® ПВУ»

Мастика огнезащитная ФЕНИКС® ПВУ



Технические характеристики	
Внешний вид состава	Высоковязкая масса белого цвета, возможна колеровка
Внешний вид покрытия	Белый цвет, оттенок не нормируется, возможна колеровка
Плотность мастики, г/см ³	1,25 ± 0,05
Сухой остаток	76 ± 5%
Горючесть	НГ
Срок службы покрытия	30 лет

Описание изделия

Мастика огнезащитная ФЕНИКС® ПВУ представляет собой высоковязкую массу белого цвета на основе водно дисперсии со специализированными добавками.

Области применения

Мастика огнезащитная ФЕНИКС® ПВУ предназначена для заполнения деформационных швов и трещин огнезащитных монолитных и сборных конструкций, герметизации стыков при монтаже огнезащитных конструкций.

ФЕНИКС® ПВУ - экологичный и безопасный материал что позволяет использовать его на работающих заводах предприятий, цехах, на предприятиях пищевой промышленности (вне контакта с пищевыми продуктами при проведении монтажных работ).

Способ нанесения

ФЕНИКС® ПВУ поставляется в готовом к применению виде.

Мастику наносят:

- с помощью монтажного пистолета;
- вручную (с помощью штукатурных инструментов).

Упаковка и хранение

ФЕНИКС® ПВУ упакован в металлические ведра с герметично закрывающимися крышками и внутренним влагостойким покрытием массой нетто 10 или 25 кг, а также пластиковые картриджи массой нетто 0,43 кг.

Условия хранения: Температура воздуха +5°C ... +35°C. Исключить попадание на тару воды и агрессивных веществ, контакт с источниками огня и нагревательными элементами.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Хранить состав в открытой таре в процессе производства работ более 8 часов.

3. Порядок проектирования

3.1 Работы по подготовке проектов мероприятий по обеспечению пожарной безопасности входят в «Перечень видов работ по инженерным изысканиям, по подготовке проектной документации, по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства (Приказ Минрегиона от 30 декабря 2009 года N 624)».

3.2 Проектирование и производство работ по огнезащите конструкций должны осуществляться организациями, имеющими лицензию на данные виды деятельности (Постановление правительства РФ от 21.03.2002 №174).

Исходными данными для разработки проекта огнезащиты здания являются:

- описание и обоснование принятых конструктивных и объемно - планировочных решений (чертежи и сортамент металла несущих строительных конструкций, перекрытий, балок, ферм покрытий и т.п.) с указанием строительных конструкций, обеспечивающих общую устойчивость и геометрическую неизменяемость здания при пожаре, предела огнестойкости и класса конструктивной пожарной опасности строительных конструкций, содержащиеся в Разделе 9, пункт Г, а для линейного объекта в разделе 8 пункт Д проектной документации «Мероприятия по обеспечению пожарной безопасности» (Постановление Правительства Российской Федерации № 87 от 16 февраля 2008 г. «О составе разделов проектной документации и требованиях к их содержанию»); поэтажные планы, планы перекрытий, покрытий кровли и т.п.

3.3 Проект по огнезащите, как правило, должен содержать:

- сведения об объекте (перечень видов защищаемых конструкций, требуемые пределы огнестойкости, применяемые ОЗМ, расчеты, чертежи, необходимые сертификаты и т.д.);

- сведения о протяженности и характеристики (ширина, глубина) защищаемых деформационных швов;

- сведения об условиях производства работ (температура воздуха, относительная влажность воздуха, ограничения на производство работ по их условиям);

- сведения о применяемом оборудовании, средствах подмащивания, вспомогательном инструменте, материалах и т.п.;

- расчет расхода материалов;

- график производства работ;

- мероприятия по технике безопасности с учетом особенностей объекта;

- организация контроля качества выполненных работ, порядок приемки выполненных работ.

4. Общие требования

4.1. Хранение материалов

4.1.1 Хранение мастики «ФЕНИКС® ПВУ»

Мастика «ФЕНИКС® ПВУ» должна храниться в плотно закрытых емкостях, при температурах от +5 до +45 °С в сухом помещении. Также, при хранении следует избегать попадания прямых солнечных лучей на емкости с мастикой.

4.1.2 Хранение минераловатных плит

Минераловатные плиты должны храниться на крытых складах. Допускается хранение под навесом, защищающим плиты от воздействия атмосферных осадков. Плиты при хранении должны быть уложены в штабеля на поддоны или подкладки. Высота штабеля при хранении не должна превышать 2м.

4.2. Входной контроль

Материалы принимаются на входной контроль при наличии следующих документов:

- копии сертификатов соответствия;
- паспорта качества;
- товарно - транспортной накладной.

При входном контроле также проверяется:

- целостность упаковки;
- наличие маркировки;
- срок годности состава. Использование состава с истекшим сроком годности не допускается.

В случае нарушения целостности упаковки, удалить все несоответствующие единицы продукции.

Тару, целостность которой нарушена, утилизировать по п. 10 настоящего регламента.

Наименование и номера партий должны соответствовать номерам, указанным в сопроводительных документах.

Выборочно (как правило, 5 % упаковочных мест) проверить внешний вид продукции. Внешний вид должен соответствовать требованиям Технических условий на продукцию.

4.3. Требования к условиям на строительной площадке

Перед началом работ необходимо убедиться в наличии коммуникаций: необходимого напряжения электрической сети, при необходимости, системы дополнительного отопления и освещения, наличие сточных канав и пр.

4.4. Условия окружающей среды

Работы по изготовлению деформационных швов производить при следующих условиях:

- температура воздуха — +2 + +45 °С;
- температура поверхности— не более +45 °С;

5. Действия Исполнителей перед началом работ.

5.1. Перед началом работ необходимо:

- пройти инструктаж заказчика по технике безопасности (Т.Б.) и правилам электробезопасности (Э.Б.), оформить наряд-допуск на проведение огнезащитных работ на объекте;
- пройти инструктаж по выполнению огнезащитных работ на объекте (проводит мастер, фиксируется в Технологическом паспорте и Журнале регистрации инструктажа на рабочем месте);
- произвести входной контроль материалов (см. п. 4.2).

5.2. Перед началом монтажа огнестойкого деформационного шва в местах его установки необходимо обеспечить выполнение следующих мероприятий:

- убедиться в сохранности упаковочной тары материала мастика «ФЕНИКС® ПВУ»; При обнаружении повреждений немедленно поставить в известность мастера производственной службы;
- убедиться в том, что срок годности материала согласно маркировке (на боковой поверхности упаковочной тары) не истек.

В случае просрочки поставить в известность мастера и вернуть материал на склад;

- обеспечить защиту потолков, стен, идентификационных бирок, а также элементов и частей имеющегося в зоне производства работ оборудования от попадания брызг и капель применяемого материала;
- подготовить и проверить инструмент, используемый для выполнения работ по устройству огнестойкого деформационного шва.

6. Техника безопасности, охрана труда, экология.

6.1 К работе допускается только специально обученный персонал, прошедший инструктаж по Т.Б., Э.Б. в соответствии с действующими требованиями, правилами и инструкциями и аттестованный по работе с материалами и системами компании PROMAT.

6.2 При работе с огнезащитной мастикой «ФЕНИКС® ПВУ», а также с минеральной ватой, применять обычные индивидуальные средства защиты: комбинезоны или халаты, шапочки, защитные очки, резиновые перчатки.

Загрязненные мастикой «ФЕНИКС® ПВУ» оборудование, инструмент, открытые части

тела промыть водой. Промывочную воду сливать в отстойники; не следует сливать воду после промывки инструмента в открытые стоки.

6.3 При попадании мастики «ФЕНИКС® ПВУ» в глаза, обильно промыть их водой.

7. Действия Исполнителей по защите деформационного шва.

7.1 Очистить места установки огнестойкого деформационного стыка от пыли и грязи пылесосом, жесткой неметаллической щеткой или ветошью.

Произвести замер проема деформационного шва, подлежащего защите, и определить его ширину (должна составлять от 6 мм до 200мм) и глубину (должна быть не менее 130мм).

Нарезать элементы для заполнения стыка из минераловатной плиты (4) плотностью от 100 кг/м³. Ширина элемента должна быть на 5 мм больше самого стыка. Глубина заполнения минеральной ваты – ≥ 120 мм.

7.2 Произвести заполнение (забивку) стыка минеральной плитой (минеральной ватой) на глубину $\leq 6 - 10$ мм относительно лицевой поверхности элемента конструкции.

7.3 На поверхность минеральной плиты, находящейся в стыке, наносится от 6 до 10 мм мастики «ФЕНИКС® ПВУ» (рекомендуется наносить послойно по 3-5 мм, с промежуточной сушкой не менее 6 часов)

7.4 После монтажа деформационного шва с применением мастики «ФЕНИКС® ПВУ» необходимо дать конструкции высохнуть в течение не менее 12 часов при температуре не ниже +5°C.

7.5 Выполнить нанесение финишного гладкого слоя мастики «ФЕНИКС® ПВУ» для защиты от воздействия влаги и возможных механических повреждений, приводящих к нарушению целостности стыка, для чего выполнить следующие действия:

проклеить клейкую ленту (скотч) параллельно стыку с двух сторон для обозначения границы нанесения мастики «ФЕНИКС® ПВУ», а также сокращения его потерь и обеспечения эстетичного вида огнестойких деформационных стыков элементов капитальных конструкций, после чего нанести финишный слой мастики.

После высыхания мастики клейкую ленту удалить.

7.6 Мастика «ФЕНИКС® ПВУ» наносится с помощью пистолета для герметика (если мастика поставляется в тубах), предварительно отрегулировав дозатор под необходимый выход мастики и оптимизации его расхода, или шпателем, если мастика поставляется в ведрах,

8 Действия Исполнителей по контролю качества при защите деформационного шва..

8.1. Качество огнестойкого деформационного шва контролируется по следующим параметрам:

- толщина заполнения шва минераловатной плитой;
- глубина заполнения шва мастикой «ФЕНИКС® ПВУ» .

Мастика «ФЕНИКС® ПВУ» при высыхании не дает усадки, срок полного высыхания составляет 10 суток со скоростью вулканизации примерно 1мм/сутки. После окончательного высыхания и вулканизации термостойкость материала составляет от -40°С до +120°С.

При визуальной оценке качества заделки огнестойкого деформационного шва контролируется качество поверхности (должна быть гладкой), равномерность заполнения мастикой шва, отсутствие щелей и трещин. Отсутствие щелей проверяется освещением лампой с обратной стороны заделки, а также путем прокола вероятных наиболее слабых участков с помощью щупа.

9. Действия Исполнителей по окончанию работ.

9.1 Ежедневно после окончания работы, оборудование и инструмент следует промыть водой, очистить от пыли и других загрязнений. Использованную воду слить в специально отведенное место.

9.2 Ежедневно производить уборку рабочего места.

9.3 По окончании всех работ на хорошо видимом, но защищенном от случайных повреждений участке огнестойкого деформационного шва закрепляется бирка (шильдик) с указанием фирмы, даты монтажа деформационного шва, наименования изделия и номера партии материала, наименования предприятия-изготовителя. Бирка также содержит фамилию и подпись монтажника, выполнившего работу.

11. Инструмент и приспособления.

При монтаже огнестойкого деформационного шва необходимы следующие инструменты и приспособления:

- кисти;
- шпатели ;
- ножи;
- линейка, рулетка;
- пистолет для герметика, закрытый;
- скотч (клеякая лента);
- бумага (пленка полиэтиленовая);
- стремянки, леса строительные;
- пистолет для картриджей (тюбиков);

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Этекс»
(ООО «Этекс»)

Примечание: Все действия исполнителей данной инструкции фиксируются бригадиром производственного участка в Паспорте объекта.

Разработчик:

Инженер-консультант



Л.А.Титов

Согласовано:

Технический директор



А.С.Иодчин