



Закрытое Акционерное Общество  
**«Научно-Производственный Центр Материалов и Добавок»**

г. Санкт-Петербург Тел. (812) 535-64-78; 535-21-02

---

**РАЗРАБОТАНО:**

Генеральный директор

ЗАО «НП ЦМИД»

А.Ю. Алинкина

2019г.



**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №45**

**«ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО ГЕРМЕТИЗАЦИИ  
ДЕФОРМАЦИОННЫХ И ТЕМПЕРАТУРНО-ОСАДОЧНЫХ ШВОВ  
МЕТОДОМ ИНЪЕКТИРОВАНИЯ С ПРИМЕНЕНИЕМ МАТЕРИАЛА  
ЦМИД-ПС 5»**

**2019 год**







Обустройства шпуров с выходом в полость между шпонкой тип 1 и шпонкой тип 2 диаметра  $\varnothing 18;20$  под углом  $25-35^\circ$  с шагом 250 мм в шахматном порядке по периметру работ (см. поз. 2.).

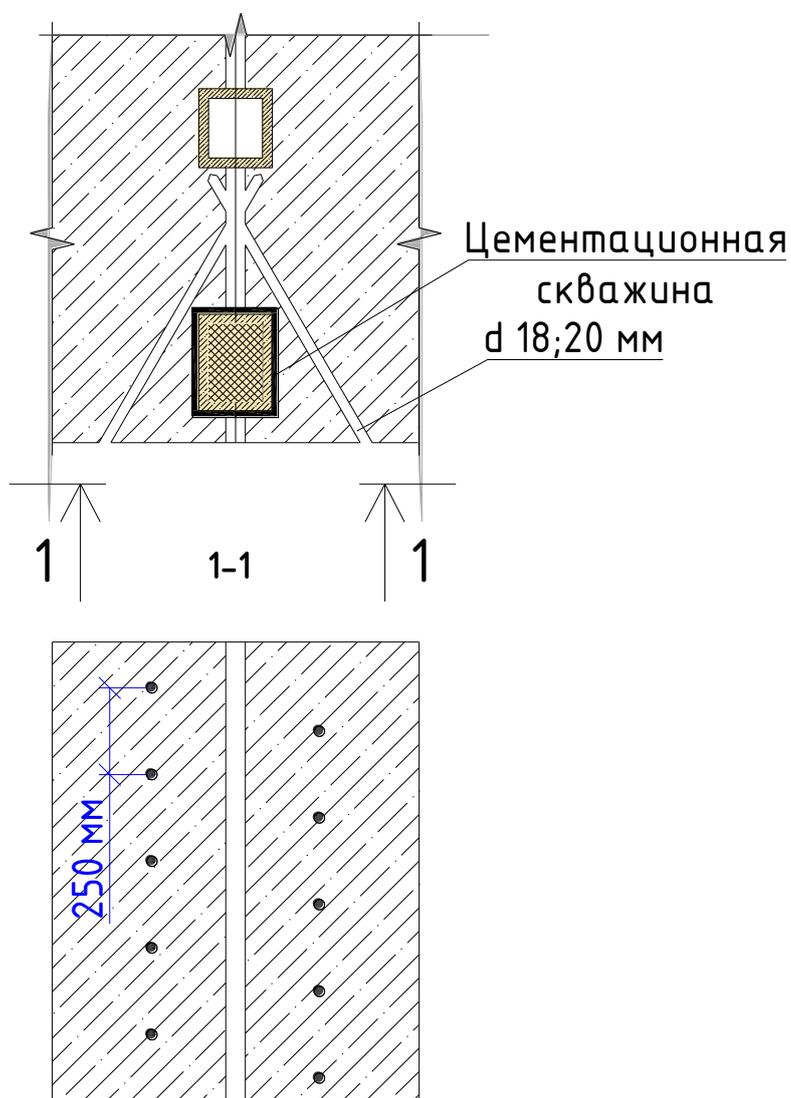


Рис. 2. Обустройство шпуров под пакера

Этап 2: Инъекционные работы.

Устанавливаются пакера (см. поз. 3.). В пакера нагнетается состав ЦМИД-ПС5 под давлением до 70 бар, начиная с самого крайнего (нижнего) пакера последовательно передвигаясь от пакера к пакеру без пропусков, с применением оборудования для инъекционных работ (см. поз. 4.). Нагнетание состава ведется до полного отказа в поглощении.

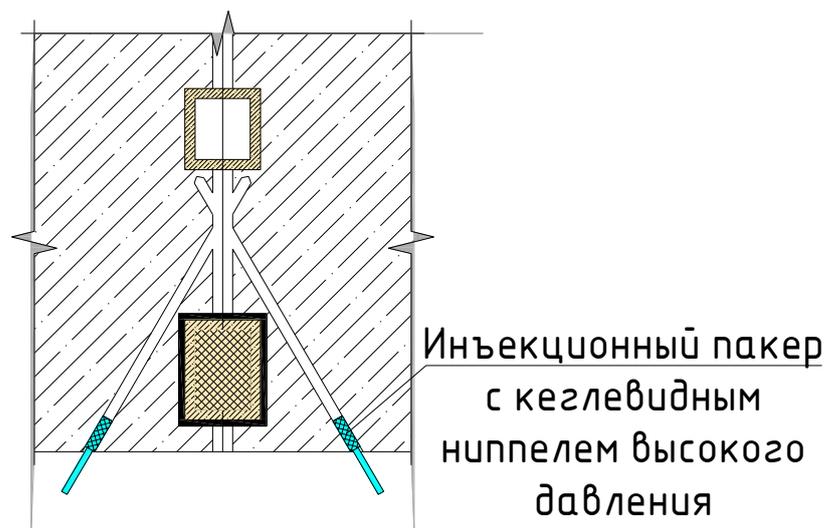


Рис. 3. Монтаж пакеров

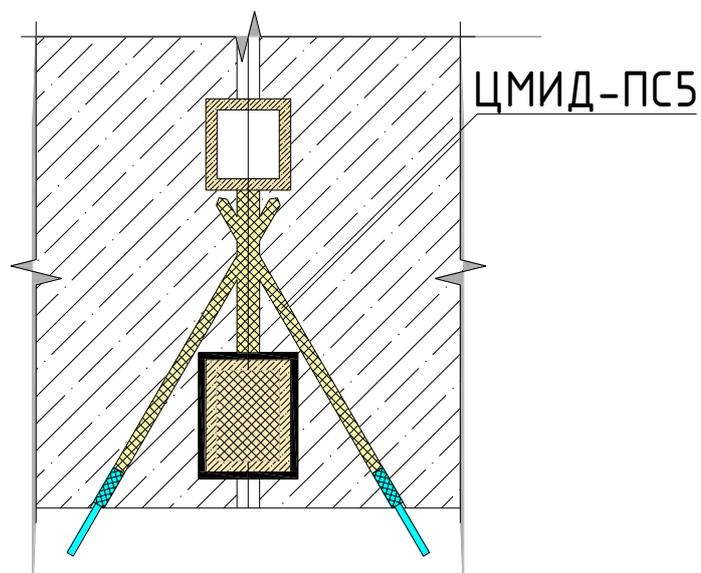


Рис. 4. Нагнетание материала ЦМИД-ПС5

Не ранее чем через 24 часа (обусловлено с набором прочности минерального ремонтного материала) производится зачеканка полости шпуров материалом ЦМИД-ЗГШ. Нанесение ремонтного состава ЦМИД-ЗГШ осуществляется вручную (штукатурным инструментом) (см. поз. 5.).

