



Aarsleff
Hulín® s.r.o.

Tlakové potrubie

Pracovný postup:

1. KROK – „čistenie“

▪ Vysokotlaké čistenie

Pred samotnou sanáciou je potrebné v prvom kroku potrubie dôkladne vyčistiť a odstrániť všetky tvrdé vložiny, vyčnievajúce prípojky a pod.

▪ Mechanické čistenie

V prípade, že tvrdé usadeniny v potrubí, prípadne inkrusty nedokážeme odstrániť tlakovosacími vozidlami, používame účinnejšie mechanické čistenie potrubia ocelovými škrabkami a gumovými kotúčami.

2. KROK – „odstavenie potrubia“

Počas realizácie čistenia, ale hlavne pred TV – monitoringom je potrebné odstaviť požadovaný úsek potrubia mimo prevádzky.

3. KROK – „TV – monitoring potrubia“

Na zistenie skutočného technického stavu potrubia, presnú a detailnú charakteristiku poškodenia a na staničenie všetkých mimošachtových prípojok je potrebné uskutočniť TV – monitoring potrubia.

4. KROK – „oprava CIPP bezvýkopovou technológiou“

Oprava CIPP (Cured-In-Place Pipe) bezvýkopovou technológiou spočíva z vtiahnutia živicami nasýteného „rukáva“ do jestvujúceho potrubia, ktorý je následne tepelnou cestou vytvrdený a stáva sa z neho staticky samonosné potrubie bez spojov, ktoré zmenší pôvodnú svetlosť rúry o hrúbku steny nového potrubia.

5. KROK – dopojenie na jestvujúce potrubie

Na oboch koncoch tlakového rukáva sa na-inštalujú „End-seal-y“ a prírubami sa dopoja na jestvujúce potrubie.

Materiál vyvložkovania je materiál - hadica ušitá z ihličkového pretkávaného filcu zosilneného sklenenými vláknami jednej strany opatrená fóliou z PE, PP, PU /podľa potreby/ a nasýtená epoxidovými živicami.

