

## Гидроизоляционные шпонки **АКВАСТОП®** тип ХОМ

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Герметизация рабочих (технологических) швов бетонирования узлов «плита-стена», «стена-плита» и прерывания захваток бетонирования узлов «плита-плита», «стена-стена» элементов конструкций при совместном использовании с гидроизоляционными мембранами в строительстве подземных и заглублённых частей зданий и сооружений различного назначения.

#### МАТЕРИАЛ: ПВХ-П

ХОМ-200-3/20	
ХОМ-220-3/20	
<b>ХОМ-240-4/20</b> <b>под заказ</b>	
ХОМ-280-4/20	
ХОМ-300-4/20	
<b>ХОМ-320-4/20</b> <b>под заказ</b>	
ХОМ-320-4/30	

#### МАТЕРИАЛ: ТЭП

ХОМ-200-3/20	
ХОМ-280-4/20	
ХОМ-320-4/30	

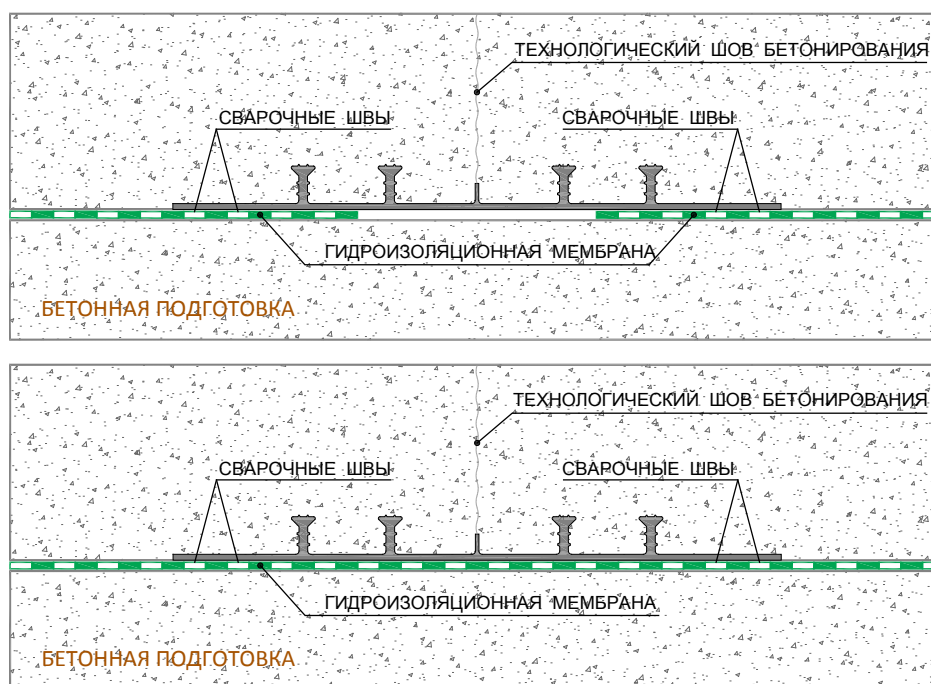
## Гидроизоляционные шпонки АКВАСТОП® тип ХОМ

## ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Устанавливается по внешнему контуру рабочих (технологических) швов бетонирования, прерывания захваток бетонирования и при делении на карты инъектирования. Когда нет выпирающих горизонтальных частей элементов конструкций подземной части зданий и сооружений, например консольный вылет плиты фундамента. Смотреть примечание на стр. 4 описания.

Технологический регламент ТР 186-07 и приложение 12.  
СТО НОСТРОЙ 2.7.156-2014.

## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТИП	Бухта, м	Перемещение, мм				Давление воды, МПа
		→●←	←●→	↑●↓	↙●↗	
<b>ПВХ-П</b>						
ХОМ-200-3/20	30	—	—	—	—	0,18
ХОМ-220-3/20	30	—	—	—	—	0,18
<b>ХОМ-240-4/20 **</b>	30	—	—	—	—	0,25
ХОМ-280-4/20	30	—	—	—	—	0,25
ХОМ-300-4/20	30	—	—	—	—	0,25
<b>ХОМ-320-4/20 **</b>	30	—	—	—	—	0,25
ХОМ-320-4/30	30	—	—	—	—	0,40
<b>ТЭП</b>						
ХОМ-200-3/20	30	—	—	—	—	0,18
ХОМ-280-4/20	30	—	—	—	—	0,25
ХОМ-320-4/30	30	—	—	—	—	0,40

\*\* – изготовление под заказ.

## Технические данные материалов изделий

### 1. ПЛАСТИФИЦИРОВАННЫЕ КОМПОЗИЦИИ НА ОСНОВЕ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДА (ПВХ-П)

Изделия из этого материала изготавливают в соответствии с ТУ 5772–001–58093526–11.

Материал используют при изготовлении гидроизоляционных шпонок, профильных уплотнений СВГ.

Применение этого материала обеспечивает следующие преимущества:

- ✓ высокая химическая стойкость;
- ✓ долговечность;
- ✓ простота монтажа;
- ✓ надежное крепление в бетоне;
- ✓ экологическая безопасность.

Физико–механические показатели материала:

№	Наименование показателя	Метод	Значение
1	Твёрдость по Шор А, единицы Шор А, в пределах	ГОСТ 24621	70 ± 5
2	Прочность при разрыве, МПа (кг/см <sup>2</sup> ), не менее	ГОСТ 11262 на образцах тип 1	10 (100)
3	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	ГОСТ 11262 на образцах тип 1	320
4	Сопrotивление раздиру, Н/мм (кг/см <sup>2</sup> ), не менее	ГОСТ 262 метод А	12 (120)
5	Относительное удлинение при разрыве при –20 °С, %, не менее	ГОСТ 11262 на образцах тип 1	200
6	Максимальное снижение показателей после старения в воздухе в течение 28 суток при температуре (70±2) °С – твердость, единицы Шор А, в пределах – прочность при разрыве, %, не более – относительное удлинение при разрыве, %, не более	ГОСТ 11645	3 20 20
7	Потери в массе при 160 °С в течение 6 ч. %, не более	ГОСТ 5960 п. 4.10	1,2
8	Способность к свариванию *: – частное от деления прочности при разрыве по сварному шву на прочность при разрыве образца без шва,		≥ 0,6
9	Светостойкость при 70 °С, ч, не менее	ГОСТ 9.708	2000
10	Группа горючести	ГОСТ 30244	Г4
11	Водопоглощение, % не более	ГОСТ 4650 п. 6.3	0,25
12	Плотность, г/см <sup>3</sup> , не более	ГОСТ 15139 п. 4	1,35
13	Температура хрупкости, °С, не выше	ГОСТ 5960	– 40
14	Суммарный показатель токсичности, %, не более	ГОСТ 26150	1
15	Диапазон рабочих температур, °С		от – 37 до + 70

\* Примечание: способность к свариванию проверяют по DIN 18541-2

## Технические данные материалов изделий

### 2. ТЕРМОЭЛАСТОПЛАСТЫ (ТЭП)

Изделия из этого материала изготавливают в соответствии с ТУ 5772–001–58093526–11.

Применение этого материала обеспечивает следующие преимущества:

- ✓ широкий диапазон рабочих температур (от –45 °С до + 70 °С);
- ✓ гибкость и эластичность при отрицательных температурах;
- ✓ высокая химическая стойкость;
- ✓ долговечность;
- ✓ простота монтажа;
- ✓ экологическая безопасность.

Физико–механические показатели материала:

№	Наименование показателя	Метод	Группа I	Группа II
1	Твёрдость по Шор А, единицы Шор А	ГОСТ 263	70 ± 5	70 ± 5
2	Условная прочность при растяжении, МПа (кг/см <sup>2</sup> ), не менее	ГОСТ 270 на образцах тип 1 толщ. 2,0 мм	5,0 (50)	7,0 (70)
3	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	ГОСТ 270 на образцах тип 1 толщ. 2,0 мм	470	700
4	Относительная остаточная деформация при статической деформации сжатия 25 % в течение 24 часов при температуре 70 °С, %, не более	ГОСТ 9.029 метод Б	50	50
5	Изменение показателей после старения в воздухе в течение 24 часов при температуре 100 °С – твердость, единицы Шор А, в пределах – условная прочность при растяжении, %, не менее – относительное удлинение при разрыве, %, не менее	ГОСТ 9.024	± 5 – 25 – 30	± 5 – 25 – 30
6	Температурный предел хрупкости, °С, не выше	ГОСТ 7912	– 45	– 45
7	Стойкость к термосветозонному старению при температуре 40 °С в течение 96 часов с объемной долей озона (5±0,5)×10 <sup>-5</sup> % при статической деформации растяжения 20%	ГОСТ 9.026	Не допускаются трещины, видимые невооруженным глазом	
8	Диапазон рабочих температур, °С		от – 45 до + 70	

### ПРИМЕЧАНИЕ

*При пересечении технологического шва бетонирования с деформационным швом*

- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ПВХ-П) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/30-4/30 (ПВХ-П)\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ПВХ-П) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/40-4/30 (ПВХ-П)\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ПВХ-П) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/50-4/30 (ПВХ-П)\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/30-4/30 (ТЭП)\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/40-4/30 (ТЭП)\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-320-4/30 (ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ-320/50-4/30 (ТЭП)\*

- Гидрошпонка тип ХОМ-280-4/20 (ПВХ-П) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ (ПВХ-П)\*\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-300-4/20 (ПВХ-П) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ (ПВХ-П)\*\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-280-4/20 (ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ (ТЭП)\*\*
- Гидрошпонка тип ХОМ-300-4/20 (ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ДОМ (ТЭП)\*\*

где:

- Угол раскроя шва стыка - 45° (\*)
- Угол раскроя шва стыка – криволинейный (\*\*)

*При пересечении технологического шва бетонирования с картами инъектирования*

- Гидрошпонка тип ХОМ-280-4/20 (ПВХ-П / ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ХОМ-200-3/20 (ПВХ-П)
- Гидрошпонка тип ХОМ-300-4/20 (ПВХ-П / ТЭП) стыкуется в Т-образное соединение с ХОМ-220-3/20 (ПВХ-П)

## Общие положения

Продукты системы **АКВАСТОП®**, описанные в настоящем проспекте, предназначены для обустройства деформационных швов при строительстве, ремонте и реконструкции зданий и сооружений различного назначения.

Основываясь на нашем многолетнем опыте производства и применения продуктов системы **АКВАСТОП®**, мы всегда готовы оказать профессиональную техническую помощь и консультации проектным и строительным организациям по выбору и применению соответствующих продуктов и решению технических задач.

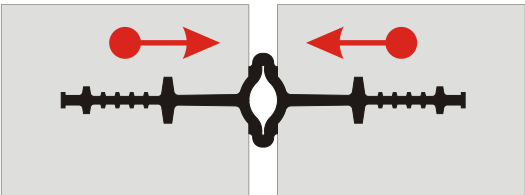
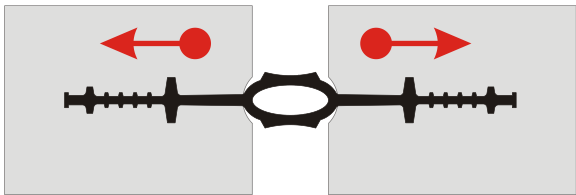
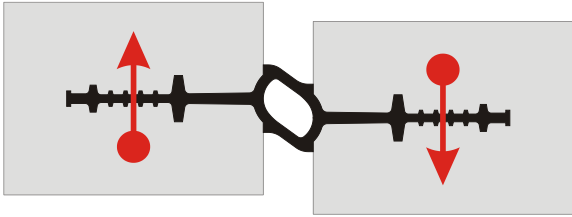
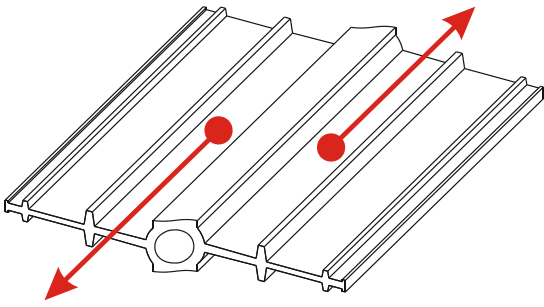
### ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ТЕРМИНЫ

В проспекте используются следующие термины:

**Деформационный шов** – температурный, осадочный, антисейсмический и другие швы, а также их сочетания.

**Технологический шов бетонирования** – шов в месте контакта бетона разного возраста, обусловленный технологией производства бетонных работ.

**Перемещения** – допустимые перемещения сопрягаемых элементов конструкции. Виды перемещений приведены в таблице ниже:

СЖАТИЕ <span style="float: right;">→●←</span>	РАСТЯЖЕНИЕ <span style="float: right;">←●→</span>
	
СДВИГ ПОПЕРЕЧНЫЙ <span style="float: right;">↑●↓</span>	СДВИГ ПРОДОЛЬНЫЙ <span style="float: right;">↙●↗</span>
	

### ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Изделия перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки в условиях, исключающих их механические повреждения и загрязнение.

Изделия следует хранить в заводской упаковке, не подвергать деформирующим нагрузкам, защищать от воздействия нефтепродуктов, органических растворителей.

Условия при воздействии климатических факторов должны соответствовать:

- при транспортировании – группе условий 8 по ГОСТ 15150;
- при хранении – группе условий 3 по ГОСТ 15150.

### СЕРТИФИКАЦИЯ

Вся продукция системы **АКВАСТОП®** сертифицирована.

Резиновые гидроизоляционные шпонки **АКВАСТОП®** допущены к применению в контакте с питьевой водой.

### ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие–изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям нормативных документов при соблюдении потребителем условий применения, правил транспортирования и хранения, указаний по эксплуатации.

Гарантийный срок хранения изделий – 2 года со дня изготовления.

Гарантийный срок эксплуатации изделий – 5 лет.

Гарантия изготовителя распространяется на эксплуатационные характеристики изделий при условии, что все работы по установке выполнены в соответствии с регламентами, согласованными с Изготовителем.

Потребитель несет ответственность за соответствие выбранного им типа изделия назначению и условиям его эксплуатации.

### ЗАМЕЧАНИЯ

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в технические данные изделий, не ухудшающие их эксплуатационные характеристики, основываясь на результатах новых разработок.

Приведенные рисунки схематично отражают устройство изделий и могут отличаться от реальной ситуации.

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в сборнике носит справочный характер и не является публичной офертой, определяемой положениями статьи 437 Гражданского кодекса Российской Федерации.

Технические параметры (спецификации) и комплект поставки продукции могут быть изменены производителем без предварительного уведомления. Пожалуйста, уточняйте информацию у наших специалистов.

