



MAXFLEX® PVC

PRUŽNÝ PVC PROFIL PRO UTĚSNĚNÍ PRACOVNÍCH A DILATAČNÍCH SPÁR IN-SITU

- POPIS:** MAXFLEX PVC je pružný profil z extrudovaného PVC určený pro vodonepropustné utěsnění pracovních a dilatačních spár v betonových konstrukcích. Tvar a rozměry profilu vytváří bariéru proti pronikání vody skrz spáru. K dispozici jsou dva druhy profilů MAXFLEX PVC:
- Profil pro umístění ve vnitřní nebo centrální části sekce betonovaného prvku.
 - Profil pro vnější umístění nebo umístění na povrchu betonovaného prvku.
- POUŽITÍ:**
- Vodotěsné utěsnění spár v kontaktu s vodou, dovolující současně pohyb jednotlivých částí konstrukce jako jsou vodojemy, čistírny odpadních vod, bazény, kanály apod.
 - Utěsnění mokrých spár opěrných stěn, základových konstrukcí, podzemních částí staveb, sklepů, betonových desek, tunelů, štol apod.
- VÝHODY:**
- Vysoká pružnost, a to i za nízkých teplot, dovoluje pohybům betonové konstrukce během realizace výstavby i po uvedení do provozu.
 - Dobrá odolnost proti vysokému hydrostatickému tlaku ve spáře.
 - Chrání výztuž před pronikáním vody.
 - Tvar profilu zabezpečuje pevné ukotvení v betonu.
 - Vhodný pro svislé i vodorovné spáry.
 - Snadné spojení obou konců svařením přímo na stavbě.
 - K dispozici jsou také spojovací kusy různých tvarů.
- APLIKACE:** **Kritéria návrhu a volba profilu:** Vhodný výběr druhu profilu MAXFLEX PVC je závislý na následujících aspektech:
- Roztažnost, smršťování, tepelné cykly
 - Druh a úroveň hydrostatického tlaku
 - Druh spáry (pracovní, dilatační atd.)
- Jak pro vnitřní, tak i pro vnější profily platí následující pravidlo:
- Šířka profilu MAXFLEX PVC \leq šířka betonového prvku
- Tak např. profil o šířce 250 mm je nejvhodnější volba pro šířku stěny / desky od 250 mm výše. Betonové prvky o šířce menší než 250 mm vyžadují profily o menší šířce.
- Příprava:** Profily MAXFLEX PVC se nastříhají pomocí nůžek na potřebné délky podle předem stanoveného pracovního plánu. Před aplikací se spojí všechny díly – profily, křížové spoje, rohy atd. a vytvoří se tak souvislá síť s použitím originálních prvků. Přímou na místě se provede pouze svaření konců profilů stejného druhu. Použitím nesourodých prvků může docházet k deformacím nebo k poškození, což může mít negativní vliv na účinnost spoje.
- Upevňování profilů:** Profily PVC je nutno řádně upevnit, udržovat je ve správné poloze a zabránit jejich jakémukoliv pohybu během betonářských prací.
- Vnitřní upevnění profilů MAXFLEX PVC ve spárách stěn / desek.* Profily je nutno připevnit k výztuži přivázáním drátem (minimálně po 25 – 30 cm) tak, aby byl profil v rovině. Uchycení profilů se provádí uvázáním v místě žebírek umístěných na okraji profilu pomocí montážních kroužků nebo vázacím drátem. Tím se zabrání sesutí nebo překroucení profilu během betonářských prací a bude zajištěno jeho dokonalé zalití betonovou směsí a pozice přibližně uprostřed betonovaného prvku. Je nutno neustále kontrolovat, zda profil zůstává v rovině a zda byl dokonale zalit betonovou směsí bez vzduchových mezer. Po odbednění se druhá polovina profilu připevní opět k výztuži sousedního pole, přičemž je nutno rovněž dodržovat všechny zásady popsané výše, zvláště je nutno dbát, aby po betonáži nezůstaly v blízkosti profilu žádné vzduchové mezery.
- Vnější upevnění profilů MAXFLEX PVC v podlahách a podkladních betonech.* Profily se umísťují na podklad, tzn. na spodní stranu železobetonové desky, připevněné k bednění nebo jinému pevnému podkladu, a to ještě před pokládáním armatury. Profil

Ize upevnit například k podkladnímu betonu v ose budoucí spáry.

Vnější upevnění profilů MAXFLEX PVC ve stěnách. Profily se mohou upevňovat k bednění pomocí hřebíků s dvojitou hlavou v místech vnějších okrajů profilu tak, aby nedošlo během betonářských prací ke shrnutí profilu. Tím, že hlavy hřebíků vyčnívají, stávají se po zabetonování součástí kotvení a zvyšují jeho pevnost.

Spojování a svařování na stavbě: Různé kusy a segmenty profilu MAXFLEX PVC lze snadno a rychle svařovat přímo na stavbě. Spojení částí lze realizovat natavením konců profilů nebo segmentů pomocí vhodného natavovacího zařízení. Je nutno dbát, aby spojované profily a segmenty byly stejného druhu a rozměrů. Před vlastním svařováním se očistí oba konce vhodným rozpouštědlem a následně se osuší oblast určená ke svařování. Spojované konce se položí na vodorovný, rovný a pevný podklad a oba konce se zaříznou v kolmém směru ostrým nožem. Následně se oba konce vloží do speciálního svařovacího lisu tak, aby byly dokonale v rovině, a stlačí se mezi dvěma horkými pláty až do té doby, kdy jsou konce natavené z obou stran. Poté se vyjmou a stlačí se proti sobě po dobu 30 – 60 vteřin až do vytvrzení spoje. Tento proces se musí zvládnout velmi rychle, aby nedošlo k ochlazení konců před jejich spojením. Po vychladnutí PVC vznikne pevný spoj. Je nutné, aby tuto operaci prováděli dva pracovníci – jeden pro obsluhu zařízení a druhý pro provádění spoje. Po vychladnutí zařízení je nutno z ocelových částí odstranit zbytky roztaveného PVC pomocí ocelového kartáče.

Po svaření profilů MAXFLEX PVC je nutno šev a drážku spoje uzavřít natavovacím zařízením po celé své délce i šířce. Lze vložit svařovací šňůru o tl. 1,5 mm a po jejím roztavení horkým vzduchem se šňůra přilepí.

Betonáž: Před prováděním betonáže je nutno zkontrolovat čistotu a správnou instalaci MAXFLEX PVC, jako rovinatost profilu vzhledem ke spáře, správnost provedení bednění, krytí výztuže apod.

Při betonáži je nutno dbát, aby nevznikaly ve směsi kaverny nebo porézní oblasti a aby betonová směs dokonale vyplnila všechna místa podél profilu. Během vibrování betonu se vibrátor nesmí dotýkat profilu MAXFLEX PVC.

Odbedňování: Při odbedňování po vytvrzení betonu je nutno dbát, aby profily, které byly osazeny z vnější strany, nebyly během odbedňování utrženy.

BALENÍ:

MAXFLEX PVC se dodává v rolích o délce 25 bm.

Pro zjednodušení práce a snížení doby přípravy profilů MAXFLEX PVC na stavbě lze na zvláštní objednávku dodat široký sortiment spojovacích a křížových kusů:

- Křížový kus horizontální
- T kus horizontální
- T kus vertikální
- L kus horizontální
- L kus vertikální

Kompletní svařovací sada obsahuje:

- Nastavovací spojovací čelisti pro různé šířky profilů
- Svařovací čepele
- Svařovací zařízení a horkovzdušná pistole

SKLADOVÁNÍ:

MAXFLEX PVC lze skladovat neomezeně dlouho v originálním balení, v suchých a chráněných skladech při teplotách v rozmezí od 5°C do 30°C. Chránit před přímým slunečním zářením, zdroji tepla a mrazem.

BEZPEČNOST A HYGIENA:

Tepelné svařování PVC produkuje páry chloridu vodíku, je proto nutno provádět svařování MAXFLEX PVC v dobře větraných prostorách nebo používat ochranu dýchacích cest při svařování v uzavřených prostorách. Používat ochranný oděv, brýle a rukavice. V případě zasažení očí párami, ihned je vypláchnout čistou vodou bez protírání. Při kontaktu pár s kůží, omýt ji vodou a mýdlem. Pokud podráždění přetrvává, vyhledat lékařskou pomoc. Nevyvolávat zvracení. Pracovní prostor musí být dobře odvětráván.

K dispozici jsou Bezpečnostní listy k výrobku MAXFLEX PVC.

Likvidace výrobku a jeho obal musí být v souladu s platnou legislativou. Za likvidaci nese plnou zodpovědnost konečný spotřebitel výrobku.

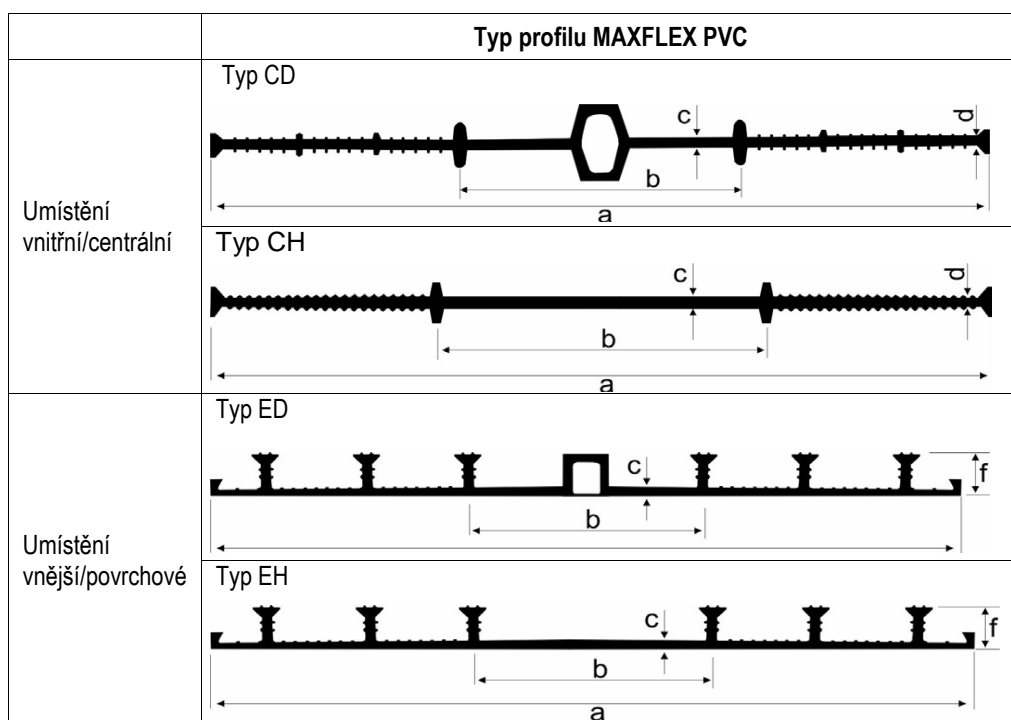
DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ:

- Je důležité vytvořit souvislou síť utěsnění všech spár profilem, aby nedocházelo k případnému pronikání vody některou ze spár.
- Minimální krytí výztuže ve spáře ošetřené profilem MAXFLEX PVC musí být minimálně 20 mm.

- Při odbedňovacích pracích nutno dbát, aby nedošlo k odtržení nebo poškození profilu osazeného z vnější strany spáry.
- Během osazování profilů nutno dbát, aby nedošlo k jejich protržení nebo poškrábání ostrými předměty, výztuží apod.
- Doporučuje se maximální pohyb profilu MAXFLE PVC ve spáře do 10 mm.
- Nadměrné zahřívání výrobku během svařování výrobek poškozuje a vzniká nekvalitní spoj.
- Pro jakoukoliv aplikaci nespecifikovanou v tomto Technickém listu nebo pro další informace kontaktuje technické oddělení.

**TECHNICKÁ
DATA:**

Charakteristika výrobku	
Vzhled	Profily z extrudovaného PVC různých rozměrů a geometrie
Barva	Šedá
Teplota svařování min / max. [°C]	160 / 180
Provozní teplota [°C]	-30 až +55
Protažení do přetržení dle DIN 53455 [%]	>300
Maximální pohyb spáry [mm]	10
Pevnost v tahu dle DIN 534455 [N/mm ²]	>10
Tvrdost Shore A dle DIN 53505	72 ± 5
Chemická odolnost proti vodě (čistá, odpadní, mořská)	Dobrá



Typ	Označení	Šířka (mm)		Šířka (mm)		Ukotvení profilu		Použití
		Celkem (a)	Expanze (b)	Expanze (c)	Tloušťka (d)	Výška (mm) (f)	Celkem (N)	
Umístění vnitřní/centrální	CD-15	150	50	3,5	2,5			Dilatační spáry. Tlak vody v obou směrech
	CD-19	190	65	3,5	2,5			
	CD-24	240	80	4	2,5			
	CD-32	320	110	5	3			
Umístění vnější/povrchové	CH-15	150	45	3	2,5			Pracovní spáry. Tlak vody v obou směrech
	CH-19	190	70	3	2,5			
	CH-24	240	80	3,5	2,5			
	CH-32	320	100	4,5	3			
Umístění vnější/povrchové	ED-19	190	92	4		17	4	Dilatační spáry. Tlak vody z vnější strany*
	ED-24	240	90	4		20	4	
	ED-32	320	105	4		20	6	
	EH-19	190	66	4		15	4	
	EH-24	240	90	4		20	4	Pracovní spáry. Tlak vody z vnější strany*
	EH-32	320	105	4		20	6	

*Tlak vody v obou směrech lze uplatnit v případě, kdy spára leží na podkladním betonu nebo ve vertikální poloze proti ztracenému bednění.

ZÁRUKA:

Informace obsažené v tomto technickém listu jsou založeny na našich technických zkušenostech a znalostech, získanými laboratorními zkouškami a z literatury. DRIZORO, S.A. si vyhrazuje právo na změnu uvedených údajů bez předchozího upozornění. Nepřebíráme zodpovědnost za jakékoliv použití těchto informací přesahující uvedené specifikace, pokud takto nebylo schváleno písemnou formou naší společností. Údaje týkající se spotřeby, dávkování a vydatnosti se mohou lišit v závislosti na rozličných podmínkách staveb, proto je v plné zodpovědnosti zákazníka, aby si tyto hodnoty ověřil na konkrétní stavbě, kde budou výrobky použity. Nepřebíráme odpovědnost za hodnoty, které přesahují uvedené parametry výrobku. V případě jakýchkoliv pochybností prosíme o předchozí konzultaci s naším technickým oddělením nebo přímo u prodejce. Tato verze technického listu nahrazuje předchozí vydání.