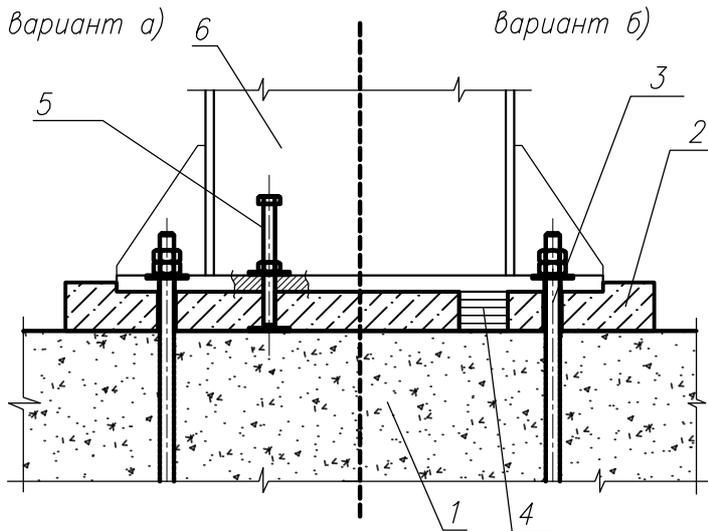


**Рекомендации  
по применению ремонтных материалов  
"Парад РС" литой консистенции  
для устройства бетонных подливок  
при монтаже технологического оборудования**

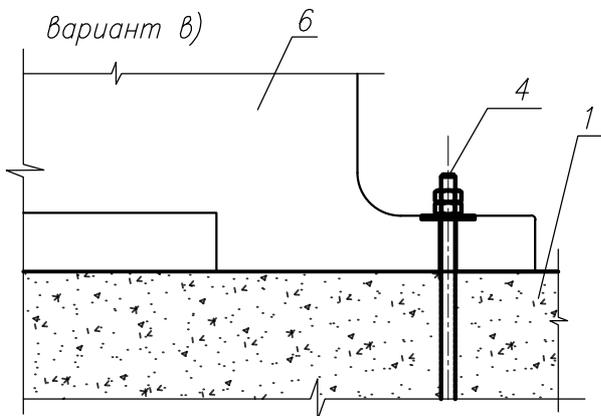
| ИНВ. № ПОДЛ. | Подп. и дата | Взам. инв. № |
|--------------|--------------|--------------|
|              |              |              |



Деталь 1: Схема монтажа опорной части оборудования на фундамент



1. фундамент
2. подливка из материала Парад РС литой консистенции
3. фундаментные болты
4. пакет металлических подкладок
5. регулировочные (установочные) болты
6. оборудование



Конструкции стыков фундамент – оборудование:

- а) – с применением плоских металлических подкладок, клиньев и т.п. с подливкой из материала Парад РС ...;
- б) – с опиранием на бетонную подливку из материала Парад РС ... при бесподкладочных методах монтажа;
- в) – с опиранием оборудования непосредственно на фундамент;

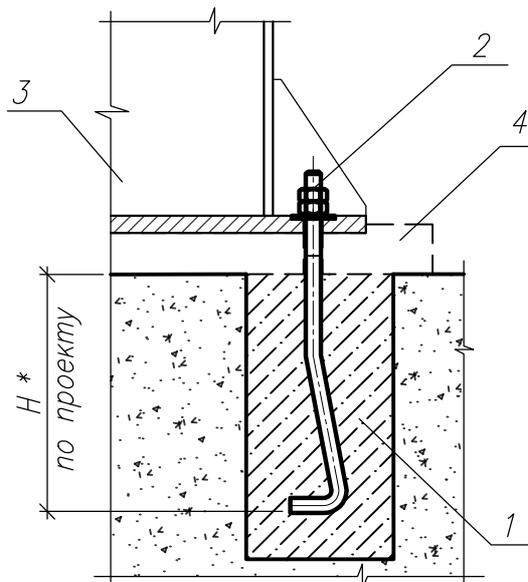
Вариант а) – передача монтажных и эксплуатационных нагрузок на фундамент осуществляется через отдельные элементы, используемые как постоянные опоры (металлические пакеты, опорные башмаки и др.), а подливка имеет вспомогательное, защитное или конструктивное назначение.

Вариант б) и в) – эксплуатационные нагрузки передаются на фундамент соответственно через подливку из материала Парад РС (схема б) или через выверенную поверхность фундамента (схема в). При закреплении оборудования на фундаментах преимущественно применяются бесподкладочные методы монтажа по вариантам б) и в). Конструкция стыков указывается в монтажных чертежах или в инструкции на монтаж оборудования и учитывается при расчете фундаментных болтов.

Подливка оборудования производится после выверки и предварительной (вариант б) или окончательной (вариант а) затяжки гаек болтов. В процессе подливки происходит заполнение зазора между опорной частью оборудования и фундаментом материалом Парад РС литой консистенции.

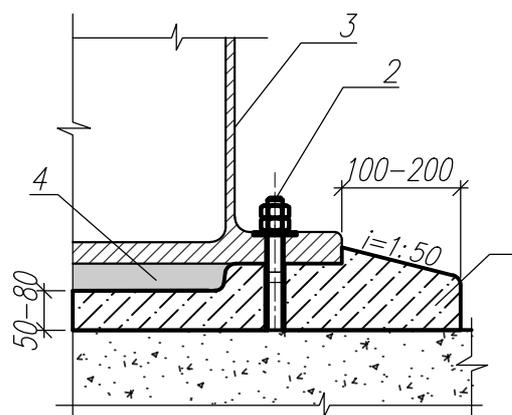
|              |   |      |        |       |         |      |
|--------------|---|------|--------|-------|---------|------|
| Взам. инв. № |   |      |        |       |         |      |
|              |   |      |        |       |         |      |
| Подп. и дата |   |      |        |       |         |      |
|              |   |      |        |       |         |      |
| Инв. № подл. | Рекомендации по применению материалов<br>"Парад РС" литой консистенции для монтажа оборудования |      |        |       |         |      |
|              | Изм.  | Кол. | Лист   | № док | Подпись | Дата |
|              | Способы опирания оборудования на фундамент  |      |        |       |         |      |
|              | Схемы опирания: варианты а), б), в)   |      |        |       |         |      |
|              |            |      |        |       |         |      |
|              |   |      | Стадия | Лист  | Листов  |      |
|              |   |      |        | 2     | 5       |      |
|              |   |      |        |       |         |      |
|              |   |      |        |       |         |      |
|              |   |      |        |       |         |      |
|              |   |      |        |       |         |      |

Деталь 3: Применение литых растворов Парад РС при монтаже оборудования с использованием болтов фундаментных, установленных в колодцы



1. Парад РС литой консистенции
2. болт фундаментный М12–М48 с установкой в колодце
3. опорная часть оборудования
4. подливка составами РС литой консистенции – показана условно

Деталь 2: Схема устройства подливки



1. Парад РС литой консистенции
2. фундаментный болт
3. опорная часть оборудования
4. ребро жесткости опорной части

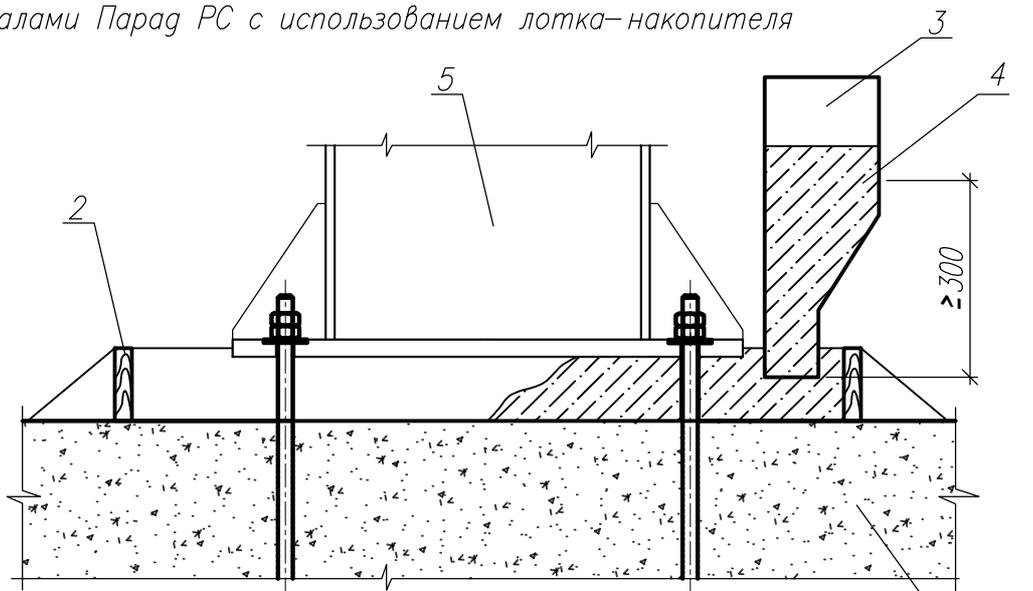
\* Глубину заделки болта (Н) назначают в соответствии с проектной документацией и действующими ТНПА, утвержденными в установленном порядке

Технические требования:

1. Работы по подливке оборудования рекомендуется выполнять не позднее 48 ч после проверки точности выверки оборудования и оформления соответствующего акта. Работы производить под непосредственным контролем представителя организации, монтирующей оборудование.
2. Толщина слоя подливки под оборудование составляет 50–80 мм. При ширине опорной части базовой детали оборудования более 2,0 м толщину слоя следует принимать равной 80–100 мм. При наличии на опорной поверхности оборудования ребер жесткости зазор принимается от низа ребер.
3. Расстояние от края опорной части оборудования до края слоя подливки должно приниматься равным удвоенной высоте слоя подливки, минимальное расстояние – 100 мм. Высота лежащего вне опорной части оборудования слоя подливки должна на 20–30 мм превышать высоту основной части подливки.
4. Поверхность подливки, примыкающая к оборудованию, должна иметь уклон 1:50 в сторону от оборудования. Для защиты от воздействия технических жидкостей рекомендуется обработать за 1 проход поверхность подливки и фундаментов антикоррозионной жидкостью для бетона Парад Г–88.
5. Марка материала Парад РС, применяемого для подливки оборудования, должна приниматься не ниже марки бетона фундамента, а при установке по варианту б, – выше марки бетона фундамента на одну ступень.

|                      |   |      |      |       |         |        |      |        |  |
|----------------------|---|------|------|-------|---------|--------|------|--------|--|
| Взам. инв. №         |   |      |      |       |         |        |      |        |  |
|                      | Подп. и дата  |      |      |       |         |        |      |        |  |
| Инв. № подл.         | Рекомендации по применению материалов<br>"Парад РС" литой консистенции для монтажа оборудования |      |      |       |         |        |      |        |  |
|                      | Изм.  | Кол. | Лист | № док | Подпись | Дата   |      |        |  |
|                      | ГИП   |      |      |       |         | Стадия | Лист | Листов |  |
|                      | Разработ.   |      |      |       |         |        | 3    | 5      |  |
|                      | Проверил  |      |      |       |         |        |      |        |  |
|                      |   |      |      |       |         |        |      |        |  |
|                      | Н. контроль   |      |      |       |         |        |      |        |  |
| Деталь 2<br>Деталь 3 |   |      |      |       |         |        |      |        |  |

Деталь 4: Выполнение подливки под оборудование материалами Парад РС с использованием лотка-накопителя



1. фундамент
2. опалубка
3. лоток-накопитель
4. Парад РС литой консистенции
5. опорная часть оборудования

Условия применения:

1. Поверхность фундаментов перед выполнением подливки необходимо очистить от грязи, масел, пыли. Непосредственно перед подливкой поверхность фундамента увлажнить, не допуская при этом скопления воды в углублениях, колодцах и приянках.
2. Выполнение работ с применением материалов Парад РС допускается при температуре воздуха и поверхности выше +5°C. В случае необходимости выполнения работ при температуре воздуха и поверхности ниже +5°C следует применять материалы РС 516 (на мелком заполнителе) или РС 518 (на крупном заполнителе).
3. Во избежание захвата воздуха приготовленный раствор необходимо подавать с одной стороны подливаемого оборудования. Подачу раствора производить непрерывно, без принудительного вибрирования. Уровень раствора со стороны поддачи должен превышать уровень подливаемой поверхности не менее, чем на 100 мм.
4. При ширине подливаемого пространства более 1200 мм подачу раствора рекомендуется выполнять с использованием лотка-накопителя. Длина лотка должна быть равна длине подливаемого пространства. Не допускать опирания лотка-накопителя на оборудование.
5. Уровень раствора при подливке с лотком должен находиться выше опорной поверхности оборудования приблизительно на 300 мм и поддерживаться постоянным. (деталь 4).
6. Для обеспечения влажностных условий твердения и набора прочности рекомендуется на открытые поверхности подливки нанести пленкообразующий влагоудерживающий состав для ухода за бетоном Парад СП1 (СТБ 2546-2019). При последующей обработке поверхности антикоррозионной жидкостью Парад Г-88 пленкообразующий состав Парад СП1 необходимо удалить с использованием щетки по истечении 7 суток твердения подливки.

|              |  |
|--------------|--|
| Взам. инв. № |  |
|              |  |
| Подп. и дата |  |
|              |  |
| Инв. № подл. |  |
|              |  |
|              |  |
|              |  |
|              |  |

|   |      |      |       |         |      |        |      |        |
|---|------|------|-------|---------|------|--------|------|--------|
| Рекомендации по применению материалов<br>"Парад РС" литой консистенции для монтажа оборудования |      |      |       |         |      |        |      |        |
| Изм.  | Кол. | Лист | № док | Подпись | Дата |        |      |        |
| ГИП   |      |      |       |         |      |        |      |        |
| Разработ.   |      |      |       |         |      |        |      |        |
| Проверил  |      |      |       |         |      |        |      |        |
| Схема выполнения подливки под оборудование<br>с использованием лотка-накопителя                 |      |      |       |         |      | Стадия | Лист | Листов |
|   |      |      |       |         |      |        | 4    | 5      |
| Деталь 4  |      |      |       |         |      |        |      |        |
| Н. контроль   |      |      |       |         |      |        |      |        |

Технические характеристики  
материалов "ПАРАД РС" литой консистенции

| Наименование материала   | PC 16                                 | PC 17           | PC 18                  | PC 61           | PCT 62          | PC 1316   | PC 1317          | PC 1361          | PC 1362          |
|--|---------------------------------------|-----------------|------------------------|-----------------|-----------------|---|------------------|------------------|------------------|
|  | PC 516<br>(t ниже 5°C)                |                 | PC 518<br>(t ниже 5°C) |                 |                 |   |                  |                  |                  |
| Обозначение ТНПА   | СТБ 1464–2004                         |                 |                        |                 |                 | СТБ 1307–2012   |                  |                  |                  |
| Модуль крупности заполнителя, мм   | 3,0                                   | 3,0             | 10,0                   | 3,0             | 3,0             | 3,0   | 3,0              | 3,0              | 3,0              |
| Толщина подливки, мм   | 20–100                                | 20–100          | 20–150                 | 20–100          | 20–100          | 20–100  | 20–100           | 20–100           | 20–100           |
| Класс по прочности на сжатие   | B50<br>(C40/50)                       | B50<br>(C40/50) | B50<br>(C40/50)        | B60<br>(C50/60) | B60<br>(C50/60) | M800<br>(C50/60)  | M700<br>(C40/50) | M800<br>(C50/60) | M700<br>(C40/50) |
| Водонепроницаемость  | W12                                   | W16             | W8                     | W16             | W16             | W18   | W16              | W18              | W16              |
| Морозостойкость (* – в солях)  | F200*                                 | F200*           | F300                   | F200*           | F200*           | F500  | F500             | F500             | F500             |
| Скорость набора прочности:<br>НТ – нормально твердеющий<br>БТ – быстротвердеющий | БТ                                    | БТ              | НТ                     | БТ              | БТ              | БТ  | БТ               | БТ               | БТ               |
| Консистенция/подвижность   | диаметр расплыва конуса – более 250мм |                 |                        |                 |                 | норма подвижности по погружению конуса – свыше 4 до 8 см включ. |                  |                  |                  |
| Жизнеспособность раствора, мин.  | 60                                    | 60              | 60                     | 60              | 60              | 30  | 30               | 30               | 30               |

|              |             |      |      |       |         |   |   |      |        |
|--------------|-------------|------|------|-------|---------|---|---|------|--------|
| Взам. инв. № |             |      |      |       |         |   |   |      |        |
|              |             |      |      |       |         |   |   |      |        |
| Подп. и дата |             |      |      |       |         |   |   |      |        |
|              |             |      |      |       |         |   |   |      |        |
| Инв. № подл. |             |      |      |       |         |   | <p align="center"><i>Рекомендации по применению материалов<br/>"Парад РС" литой консистенции для монтажа оборудования</i></p> |      |        |
|              | Изм.        | Кол. | Лист | № док | Подпись | Дата  |   |      |        |
|              | ГИП         |      |      |       |         |   | Стадия  | Лист | Листов |
|              | Разработ.   |      |      |       |         |   |   | 5    | 5      |
|              | Проверил    |      |      |       |         |   |   |      |        |
|              | Н. контроль |      |      |       |         |   |   |      |        |
|              |             |      |      |       |         | <p align="center">Технические характеристики<br/>применяемых материалов</p>           |   |      |        |
|              |             |      |      |       |         |  |   |      |        |