

НЦК 4399.00002

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «НЦК»



М.А. Столяров

2025 г.

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Типовая технологическая карта на внешнее армирование
железобетонных конструкций композитными материалами
на основе углепластиковых ламелей

ТТК НЦК. 4399.00002

Дата введения: 17.11.2025

СОГЛАСОВАНО:

Директор по продуктам

в строительстве

П.В. Осипов

«17» 11 2025 г.

Москва 2025

ТТК

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

Дубл.
Взам.
Подп.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящая типовая технологическая карта описывает выполнение работ по внешнему армированию железобетонных конструкций композитными материалами на основе углепластиковых ламелей.

2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. При производстве работ следует соблюдать правила по охране труда и технике безопасности, приведенные в СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования», СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство», Постановление №1479 от 16.09.2020 «Правила противопожарного режима в Российской Федерации».

2.2. Работы должны выполняться бригадой рабочих, прошедших соответствующее обучение и инструктаж.

2.3. Работы должны выполняться строго в соответствии с разработанным техническим решением или проектом. Отступления от них допустимы только с согласия авторского надзора, о чем делается запись в журнале работ.

2.4. Устройство композитного усиления на основе углепластиковых ламелей может осуществляться только при температуре поверхности конструкции от +10°C до +35°C. Не допускается попадание осадков на зону наклейки.

2.5. Для усиления конструкций методом внешнего армирования композитными материалами, фактический класс бетона по прочности на сжатие бетона конструкции должна быть не менее В15 при усилении изгибаемых конструкций и не менее В10 при усилении сжатых конструкций.

					ТТК НЦК.4399.00002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
					Типовая технологическая карта на внешнее армирование железобетонных конструкций композитными материалами на основе углепластиковых ламелей	Стадия	Лист	Листов
							2	8
Разраб.		Скирда А.В.		17.11.25		ООО «НЦК»		
Проверил		Осипов П.В.		17.11.25				
Н.Контр.		Лямзин С.А.		17.11.25				

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

3.1. Подготовительные работы

На участок привозится и складывается запас материала, инструмента и расходных материалов. Производится осмотр конструкции с целью определения возможности доступа ко всем зонам производства работ.

При необходимости следует выполнить ремонт конструкции, который может включать в себя работы по гидроизоляции, антикоррозионную защиту, восстановление геометрии и защитного слоя конструкции, ремонт трещин и т.д.

3.2. Монтаж внешнего армирования

В соответствии со схемами усиления, на поверхность бетона мелом или маркером следует нанести разметку расположения внешнего армирования. Зоны следует увеличить на 3-4 см со всех сторон в связи с возможными погрешностями при производстве работ.

Угол-шлифовальной машинкой (УШМ) с насадкой «чашка с алмазной крошкой» выполнить выравнивание усиливаемых зон, а также удалить цементное молочко и загрязнения поверхности бетона. В случае вскрывшихся дефектов, необходимо отремонтировать данные участки при помощи ремонтного состава линейки CarbonWrap Repair, а при наличии незначительных трещин, выбоин, каверн и т.п. поверхностных дефектов следует выполнить шпатлевание поверхности при помощи эпоксидной шпатлевки линейки CarbonWrap Putty.

Шпатлевка наносится шпателем в один или несколько слоев до получения поверхности требуемой ровности. Перед шпатлеванием рекомендуется выполнить грунтование поверхности. Грунтование осуществляется CarbonWrap Primer для повышения адгезионных качеств бетонных, каменных/армокаменных и стальных конструкций, а также пломбирует пористость и возможные воздушные пустоты. Грунтовку необходимо наносить сплошным равномерным слоем без пропусков и разрывов при помощи кисти или малярного валика.

Отремонтированные участки следует выровнять угол-шлифовальной машинкой с насадкой «чашка с алмазной крошкой». Под неровностью поверхности понимается отклонение от плоскости либо правильной геометрической формы поверхности (для конструкций сферической/круговой/эллиптической геометрией, либо естественной положительной кривизны конструкции, возникшей в результате прогиба).

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Заготовку ламелей требуемой длины целесообразно производить в условиях строительной площадки на специальном оборудованном участке, исключающем попадание грязи и пыли при резке пластин. Из бухты следует отмотать требуемую длину углепластиковой ламели. При помощи специального отрезного инструмента отрезать отмеренную заготовку.

Приготовление эпоксидного клея (адгезива) для монтажа углепластиковой ламели должно осуществляться строго в соответствии с инструкцией производителя. Особое внимание следует уделять заявленному производителем времени жизнеспособности адгезива.

Шпателем на подготовленную поверхность бетона следует нанести слой адгезива толщиной 1,5 мм. Аналогичный слой (1,0-2,0 мм) требуется нанести на предварительно обработанную ацетоном поверхность ламели. При наличии защитной пленки на поверхности ламели -удалить ее с двух сторон, без обработки ацетоном.

Смонтировать ламель на усиливаемую поверхность. Выполнить прикатку валиком с целью обеспечения плотного примыкания и вытеснения избытков клея (избытки убрать шпателем с укрытием торцов ламели).

Отверждение клея происходит в течение 24-х часов при температуре выше 23°C и не менее 36 часов при температуре от +15°C до +23°C. Полная полимеризация клея (для возможности восприятия расчетных нагрузок) происходит не менее чем через 7 суток при температуре 23°C.

В случае необходимости нанесения защитного или декоративного покрытия, для улучшения сцепления защитного покрытия к внешнему армированию следует выполнить нанесение накрывочного слоя клея, а после присыпать песком.

Из-за повышенных клеящих характеристик к металлу, рекомендуется производить очистку инструментов растворителями (ацетоном, растворитель 646 и др.) до высыхания адгезива.

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
						4
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

4. ПОТРЕБНОСТЬ В МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РЕСУРСАХ

Таблица 1- Технологические процессы

Наименование и последовательность технологических операций	Наименование машин, оборудования, инструмента	Наименование строительных материалов	Затраты труда, чел.-ч
Выравнивание поверхности			
Грунтование поверхности	Кисть/ валик	CarbonWrap Primer	0,2 чел-час/м ²
Шпатлевание поверхности	Шпатель	CarbonWrap Putty S CarbonWrap Putty W	0,4 чел-час/м ² 0,4 чел-час/м ²
Ремонт поверхности	Шпатель	CarbonWrap Repair FS CarbonWrap Repair ST	0,5 чел-час/м ²
Монтаж элементов усиления			
Разметка расположения углепластиковых ламелей	Рулетка, маркер		0,1 чел-час/м ²
Зачистка усиливаемой поверхности	УШМ с насадкой «чашка с алмазной крошкой»		0,15 чел-час/м.п.
Обеспыливание поверхности	Промышленный пылесос/компрессор		0,1 чел-час/м ²
Заготовка ламелей (резка, обезжиривание, удаление пленки)	УШМ с отрезным диском Ветошь	CarbonWrap Lamel Ацетон/Растворитель 646	0,1 чел-час/м.п.
Приготовление клея, нанесение клея на приклеиваемые поверхности, монтаж ламелей	Шпатель Прикаточный валик	CarbonWrap Lamel CarbonWrap Resin Laminate+	0,5 чел-час/м.п.
Нанесение защитного покрытия (при необходимости)/ ремонт поверхности	Шпатель	CarbonWrap Repair FS CarbonWrap Repair ST	0,5 чел-час/м ²

Примечание: данные о трудозатратах носят ориентировочный характер.

Таблица 2 - Технологическая оснастка, инструмент, инвентарь и приспособления

Наименование технологического процесса и его операций	Наименование технологической оснастки, инструмента, инвентаря и приспособлений, тип, марка	Основная техническая характеристика, параметр	Норма расхода на единицу измерения
Шпатлевание поверхности	Шпатель Перчатки х/б	м ²	0,001 шт. 0,05 шт.
Грунтование поверхности	Кисть/валик Перчатки х/б	м ²	0,001 шт. 0,05 шт.
Разметка расположения углепластиковых ламелей	Рулетка Уровень Маркер	м ²	0,001 шт. 0,001 шт. 0,08 шт.
Зачистка угол-шлифовальной машинкой	УШМ Чашка с алмазной крошкой Перчатки х/б	м.п.	0,002 шт. 0,02 шт. 0,05 шт.
Обеспыливание поверхности	Промышленный пылесос/компрессор	м.п.	0,001шт.
Заготовка ламелей (резка, обезжиривание, удаление пленки)	Отрезной инструмент Перчатки х/б	м.п.	0,05 шт. 0,05 шт.
Приготовление клея, нанесение клея на приклеиваемые поверхности, монтаж ламелей	Шпатель Перчатки х/б Перчатки резиновые Прикаточный валик	м.п.	0,05 шт. 0,05 шт. 0,05 шт. 0,05 шт.
Создание защитного покрытия (при необходимости)/ ремонт поверхности	Шпатель Перчатки х/б Перчатки резиновые	м ²	0,05 шт. 0,05 шт. 0,05 шт.

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		5

Таблица 3 - Материалы и изделия

Наименование технологического процесса и его операций, объем работ	Наименование материалов и изделий, марка, ГОСТ, ТУ	Единица измерения	Норма расхода на единицу измерения
Приготовление шпатлевочного состава	CarbonWrap Putty S CarbonWrap Putty W	м ²	1,85-2,20 кг/ 1 мм слоя 1,80-2,20 кг/ 1 мм слоя
Приготовление грунтовочного состава	CarbonWrap Primer	м ²	0,25-0,35 кг/1 слой
Приготовление клея, нанесение клея на приклеиваемые поверхности	CarbonWrap Resin Laminate +	м.п.	0,5-1,45 кг
Раскрой и монтаж углепластиковых ламелей	Ацетон, растворитель 646 CarbonWrap Lamel	м.п.	0,1 л 1,05 м.п.
Создание защитного покрытия/ремонт поверхности	CarbonWrap Repair FS CarbonWrap Repair ST	м ²	1,8-1,9 кг/ 1 мм слоя

Примечание:

1. расход ламелей на м.п. усиливаемой поверхности зависит от величины перехлеста, принимаемого по проекту, а также раскроя материала.
2. Норма расхода на операцию «приготовление клея, нанесение клея на приклеиваемые поверхности» зависит от ширины ламели (0,5 кг на 1 м.п. для ламелей CarbonWrap Lamel 12/50, 1,2 кг на 1 м.п. для ламелей CarbonWrap Lamel 14/120)
3. Норма расхода на операцию «приготовление шпатлевочного состава» и «приготовление грунтовочного состава» зависит от ровности и степени поврежденности усиливаемой поверхности.

5. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ РАБОТ

5.1. Входной контроль распространяется на все используемые при производстве работ материалы в соответствии с Техническими условиями и паспортом качества на каждый из них.

5.2. Соблюдение правил настоящей Типовой технологической карты обеспечивается операционным контролем.

5.3. Контроль подготовки основания осуществляется не менее чем через сутки после завершения ремонтных работ. Внешний вид поверхности (отсутствие загрязнений, масляных пятен, мелких неровностей и др.) оценивается визуально, неплоскостность — с помощью металлического правила.

5.4. Контроль отклонения элементов усиления от разметки оценивается визуально и измеряется с помощью рулетки. Отклонение не должно превышать 5 см, отклонение ламели от проектного направления также не должно превышать 5°, если иное не указано в проекте.

5.5. По завершении отверждения внешнего армирования осуществляется визуальный контроль с целью выявления отслоений и иных дефектов.

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

5.6. Неразрушающий контроль внутренних дефектов (не проклеенных мест, расслоений) осуществляется путем легкого простукивания поверхности накладки деревянным молотком.

5.7. Грунтованию не подлежат влажные, загрязненные, окрашенные и осыпающиеся поверхности, а также температурные швы.

5.8. Неровности поверхности не должны превышать 5 мм на базе 2 м, а локальные дефекты не должны превосходить 1 мм.

6. ОХРАНА ТРУДА, ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

6.1. При подготовке поверхности под оклейку, рабочими применяются защитные очки и респираторы, исключающие попадание пыли и мелких осколков в органы дыхания и глаза.

6.2. При выполнении работ по приготовлению адгезива и наклейке ламелей, следует исключить контакт адгезива и растворителей с кожей, слизистыми, а также попадание в рот и глаза. Работы со связующими и растворителями следует производить в специальной одежде с применением средств индивидуальной защиты. Для защиты кожных покровов рук рекомендуется применять две пары перчаток: хлопчатобумажные и поверх них резиновые.

6.3. Компоненты для приготовления адгезива должны храниться на складе в герметичных емкостях.

6.4. Все процессы, связанные с приготовлением адгезива, необходимо производить в хорошо проветриваемом помещении или на открытом воздухе.

6.5. При приготовлении адгезива на открытом воздухе рабочие должны находиться с наветренной стороны. В зоне, где производится приготовление адгезива, запрещается принимать пищу, курить, пользоваться открытым огнем.

6.6. При попадании адгезива или его составляющих на кожу необходимо промыть это место теплой водой и протереть тампоном, смоченным в растворителе.

6.7. При попадании адгезива в глаза необходимо сразу промыть их теплой водой и немедленно обратиться к врачу.

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
						7
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Лист регистрации изменений

[illegible]

					ТТК НЦК.4399.00002	Лист
						8
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		