

Навивные технологии санации безнапорных сетей, используемые компанией Danby.

1. Описание метода навивки

Процесс навивки включает использование штампованного профиля из ПВХ, который спирально наматывается внутри существующей трубы. Последовательные витки профиля скрепляются друг с другом, а кольцевой зазор между намотанным профилем и основной трубой заливается цементным раствором, вследствие чего образуется новая труба. В результате получается прочная составная труба, составляющая одно целое с существующим трубопроводом.

Основными этапами процесса навивки являются:

- очистка основной трубы
- навивка материала ПВХ профиля
- нагнетание раствора в межтрубное пространство

Навивка профиля осуществляется вручную.

Данная технология может применяться для трубопроводов диаметром более 750 мм.

Специальный профиль подается в существующий канализационный колодец. Затем вручную происходит фиксация профиля непосредственно в ремонтируемой трубе.

В результате получается новая труба, сформированная внутри ремонтируемой. Полость между новой и ремонтируемой трубой заполняется специальным раствором.

2. Преимущества указанных технологий

- Устойчивость к коррозии. Материал, применяемый в производстве профилей, используется для изготовления подземных труб из ПВХ. Данный материал имеет хорошую коррозионную стойкость и устойчив к воздействию сероводорода или других химикатов, обычно присутствующих в канализационной среде.
- Образование прочной составной трубы. Ребристая структура профиля способствует фиксации профиля в растворе. В результате образуется прочная составная труба, состоящая из профиля, раствора и существующей трубы.
- Технология навивки обеспечивает получение достаточно гибкой трубы из профиля, сохраняющей структурную целостность даже, если основная труба неравномерна.
- Применяемые технологии позволяют преодолевать изгибы труб, повороты, сдвиги и изменение уровня.
- Новая составная труба сохранит структурную целостность и герметичность основной трубы.
- Долговечность. Коррозионная стойкость и стойкость к истиранию увеличивают срок службы отремонтированной трубы до 25 – 20 лет.
- В ряде случаев, допускается ремонт трубы без ее опустошения и осушения.