

Instalacje



SIECI GAZOWE



SIECI WODOCIĄGOWE



SIECI KANALIZACYJNE



SIECI CIEPŁOWNICZE



DROGOWNICTWO

SKŁADY „KROPELEK”

SKŁADY „PECEFAŁ”

SKŁADY „ŻELIWIARZ”

5. 390. I. CENNIK PODSTAWOWY DROGOWNICTWO GEOKOMPOZYTY SZKLANE GLASSTAR PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA B

EDYCJA I 2013. STAN NA DZIEŃ 2013.02.01

Zaleca się asfalt modyfikowany, ponieważ ma mniejszą wrażliwość na zmiany temperatury, co powoduje, że w temperaturach niskich sztywność połączenia nie jest wysoka a w wysokich nie zmniejsza się nadmiernie. Ponadto w przypadku szybkiego ostygnięcia i gorszego przyklejenia kompozytu, w momencie ułożenia gorącej warstwy bitumicznej nastąpi rozgrzanie asfaltu i właściwe przyklejenie.

Zastosowanie lepiszcza modyfikowanego polimerem gwarantuje skuteczność działania syntetycznych warstw pośrednich w warunkach niskich temperatur, kiedy warstwa lepiszcza ulega usztywnieniu i spękania odbite mogą się ujawniać.

Właściwości lepiszcza asfaltowego do skrapiania powinny być dostosowane do warunków stosowania (typ i porowatość podłoża i wykonywanej warstwy, temperatura otoczenia, wilgotność). Stosowanie asfaltów na gorąco (modyfikowanych polimerami np. D 70) do impregnacji lub przyklejania kompozytu jest wygodniejsze od skrapiania emulsją. Istnieje mniejsze zagrożenie splotu. Podłoże pod wykonywaną warstwę powinno być skropione w ilości wystarczającej na związanie warstw, bez nadmiaru lepiszcza.

Skropienie powinno być wykonane sprzętem mechanicznym zapewniającym równomierność skropienia lepiszczem. Kompozyt powinien być dobrze przyklejony do wyrównanej warstwy bitumicznej. Skuteczność jego jako zbrojenia warunkowana jest, bowiem możliwie wysoką sztywnością połączenia wzmocnianych warstw konstrukcyjnych. Wbudowywanie kompozytu na skropionym podłożu można rozpocząć po rozpadzie emulsji i odparowaniu wody lub skropieniu podłoża gorącym asfaltem.



INFORMACJE TECHNICZNE ORAZ WYCENY INWESTYCYJNE U NASZYCH DORADCÓW

USŁUGI



TRANSPORTOWE

TAŚMY I FOLIE
BUDOWLANE



TAŚMY I FOLIE
OPAKOWANIOWE



MATERIAŁY IZOLUJĄCE
I USZCZELNIAJĄCE



SYSTEMY DOCIEPLEŃ
BUDYNKÓW



BEZPIECZEŃSTWO
I HIGIENA PRACY



Chemia

Instalacje:
kontakt bezpośredni: +48 605 227 040
magazyn dla dostaw 1111: ul. Kościuszki 227, 40-600 Katowice
biuro@orangeseven.pl
magazyn dla dostaw 1141: ul. Handlowa 2, 41-807 Zabrze
biuro@orangeseven.pl

Chemia:
kontakt bezpośredni: +48 605 227 040
magazyn dla dostaw 111C: ul. Śląska 88, 40-742 Katowice
biuro@orangeseven.pl
magazyn dla dostaw 114C: ul. Handlowa 2, 41-807 Zabrze
biuro@orangeseven.pl

Kropelek:
kontakt bezpośredni: +48 505 657 795
magazyn dla dostaw 1145IW: ul. Handlowa 2, 41-807 Zabrze
sklad.kropelek.zabrze@orangeseven.pl

Pecęfał:
kontakt bezpośredni: +48 505 657 795
magazyn dla dostaw 1145IK: ul. Ceglarnia Murcki 5, 40-749 Katowice
sklad.pecefal.zabrze@orangeseven.pl

Żeliwiarz:
kontakt bezpośredni: +48 505 657 795
magazyn dla dostaw 1115ID: ul. Ceglarnia Murcki 5, 40-749 Katowice
sklad.zeliwiarz.katowice@orangeseven.pl

Adres do korespondencji i fakturowania: Orange Seven, ul. Opolskiego 1/21, 41-500 Chorzów