

„odcinek testowy”, a pozostałe po przeprowadzeniu wymaganych prób i testów i pomyślnym ich wyniku.

9.6 Charakterystyka technologii renowacji kanałów

Technologia ciasnopasowanej wykładziny polietylenowej

Technologia ciasnopasowanej wykładziny polietylenowej umożliwia instalowanie wykładzin ciasno pasowanych niezależnych i interaktywnych w rurociągach grawitacyjnych o średnicy od \varnothing 100 mm do \varnothing 500 mm przewodów kanalizacyjnych, wodociągowych, gazowych i instalacji przemysłowych.

Wykładzina polietylenowa jest ciągłym odcinkiem rury polietylenowej, która na całej swej długości została z jednej strony wgięta do środka tak, że przekrój poprzeczny przypomina literę „C”, dzięki czemu zmniejszają się jej poprzeczne wymiary gabarytowe. Taki zagęszczony, a więc „kompaktowy”, kształt nadawany jest rurze w końcowym etapie jej wytłaczania, kiedy ciepła jeszcze rura o przekroju okrągłym jest odpowiednio formowana (charakterystyczny przekrój „C”) a następnie nawijana na bęben. W takim stanie rura wykładzinowa jest przez producenta dostarczana na plac budowy.

Na placu budowy bęben jest umieszczany na wózku bębnowym (opcjonalnie wyposażonym w zespół napędowy bębna) a do końca rury przymocowana zostaje głowica prowadząca, do której można podłączyć linę wciągarki. Dzięki zagięciu (w kształt litery C) rura wykładzinowa ma w przekroju poprzecznym zdecydowanie mniejsze wymiary od rury odnawianej (o ok. 30–35%) i dlatego można ją łatwo wciągnąć do wnętrza naprawianego rurociągu. Z tego powodu, jak również ze względu na znaczną osiową podatność rury wykładzinowej na zginanie, można ją wprowadzić do wnętrza odnawianego rurociągu poprzez niewielki wykop punktowy. W przypadku przewodów kanalizacyjnych, do wprowadzenia rury wykładzinowej można wykorzystać istniejące studnie kanalizacyjne, unikając w ten sposób wykonywania jakichkolwiek prac ziemnych. Po wciągnięciu polietylenowej rury wykładzinowej do wnętrza odnawianego rurociągu, jej końce są uzbrajane w odpowiednie końcówki połączeniowe, którymi do jej wnętrza doprowadzana jest najpierw gorąca para wodna a następnie sprężone powietrze. Odpowiednie podgrzanie rury parą wodną wyzwala „pamięć kształtu” tworzywa, na skutek czego rura powraca do jej pierwotnego, okrągłego kształtu. Następnie do wnętrza rury zamiast pary wodnej dostarczane jest sprężone powietrze, które uplastycznioną rurę