



## Ремонт трещин и швов по технологии Crafcro

Ремонт трещин выполняют с целью предотвращения разрушения их кромок и восстановления сплошности покрытия. Наиболее эффективным способом ремонта трещин является **санация** - обработка и заполнение трещин полимерно-битумными или резино-битумными мастиками. При заделке трещин мастика должна плотно и упруго заполнять образовавшийся разрыв в слое асфальтобетона, препятствуя дальнейшему его разрушению от воздействия транспортной нагрузки, осадков и перепадов температур. При этом чем раньше производится ремонт трещин, тем ниже затраты на содержание дорожного покрытия. Подрядным организациям это позволяет снижать расходы на гарантийное обслуживание построенной дороги, а заказчику – оптимизировать расходование бюджетных средств.

**Технология санации трещин** была разработана компанией CRAFCO в начале 1970-х годов по просьбе нескольких транспортных управлений и Федерального правительства Соединенных Штатов Америки. После пяти лет научно-исследовательской работы в 1976 году CRAFCO представила на рынок США первую линию полимерных мастик, заливщиков и разделящиков трещин для реализации технологии санации.

По сей день, компания CRAFCO является одновременно производителем как высококачественных ремонтных материалов так и технологического оборудования, что максимально гарантирует потребителю эффективность предлагаемых решений.

Технология санации подразумевает выполнение ряда технологических операций, которые должны быть выполнены с применением высококачественных материалов и технологического оборудования:

### 1. «Разделка трещины»

Суть разделки заключается в том, что бы удалить разрушенные и неработоспособные края трещины и создать камеру определенной формы для последующего заполнения горячим герметиком (мастикой). Многолетний опыт доказал что разделка трещин позволяет продлить долговечность герметизации на 50%. Компания CRAFCO предлагает уникальный станок PC-200 который позволяет легко разделять трещины любой кривизны как на асфальтобетонном так и на цементобетонном покрытии.

## 2. Продувка/просушка

Наличие в герметизируемом объеме покрытия пыли, грязи, частиц разрушенных кромок, влаги приводит к существенному снижению адгезии мастики, а следовательно и качеству ремонта. Решением является использования сжатого воздуха, механической щетки, теплового кофья. Последнее используется преимущественно для выпаривания влаги

## 3. Герметизация

Герметизация - операция заполнения трещин горячей мастикой с помощью заливщиков швов (плавильно-заливочных котлов). Основное требование к оборудованию – это поддержание постоянной температуры герметика, так как снижение температуры влечет снижение адгезионных и других свойств. Немаловажен и метод разогрева – он должен исключать прямой контакт пламени горелки с мастикой. Компания CRAFCO предлагает широкую гамму заливщиков швов различных модификаций, которые полностью удовлетворяют всем вышеизложенным требованиям, а так же обладают такими важными функциями как: автоматический контроль разогрева мастики, электрообогрев шланга и аппликатора, регулировка скорости подачи мастики, возможность установки компрессора для подключения пневмо-пистолета или теплового кофья.

### О заливщиках швов компании CRAFCO

Заливщики швов (плавильно-заливочные котлы) фирмы CRAFCO производятся уже на протяжении 30 лет, став в свое время пионерами отрасли. Эти машины предназначены для разогрева и нанесения горячих герметиков (полимерно-битумных и резинобитумных мастик) при выполнении работ по заливки трещин и швов в асфальтобетонных и цементобетонных покрытиях.

### Заливщики швов CRAFCO серии SuperShot

Заливщики швов CRAFCO серии SuperShot – это машины с полностью автоматической системой контроля рабочего процесса. Разогрев мастики в котле происходит за счет косвенного нагрева котла (масленная рубашка). Автоматизированная система позволяет устанавливать и поддерживать необходимую (оптимальную) температуру материала и термального масла. Все параметры при этом отображаются в цифровом виде на панели управления. Электрообогреваемый шланг позволяет наносить мастику, исключая ее затвердевания в магистрали подачи, что значительно облегчает работу оператора. В случае, если шланг или материал не набрали необходимой температуры, система автоматически не запустит насос подачи, дабы исключить возможность технологической ошибки (человеческий фактор).

Время подготовки установки к работе составляет всего 45 минут. Отсутствуют клапаны, мало движущихся частей. Нет линий, находящихся под постоянным давлением, это способствует более эффективной эксплуатации машин, которые в настоящее время являются лучшими в отрасли, заслужив репутацию наиболее безопасных, простых и экономичных машин.

Заливщики SuperShot выпускаются с объемами котлов 227 и 473 литров, с выбором различных дополнительных опций (компрессор, самоходный привод на переднее колесо).



## Заливщики швов CRAFCO серии Super Shot (SS) для работы с герметиками (мастиками) горячего применения



Время подготовки установки к работе составляет всего 45 минут. Отсутствуют клапаны, мало движущихся частей. Нет линий, находящихся под постоянным давлением, это способствует более эффективной эксплуатации машин, которые в настоящее время являются лучшими в отрасли, заслужив репутацию наиболее безопасных, простых и экономичных машин.



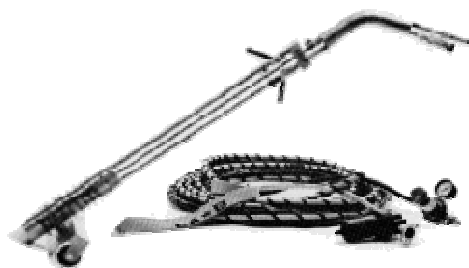
### Преимущества серии Super Shot

- Электроподогрев шланга и аппликатора до самого наконечника (12V)
- Отсутствуют краны и клапаны в линии подачи мастики
- Дозированная подача мастики насосом большой производительности, регулировка подачи потенциометром
- Один вид топлива горелки и приводного двигателя (дизельное), **кроме модели SS 60 (на пропане)**
- Автоматический контроль нагрева термального масла
- Автоматическое выключение мешалки при загрузке материала
- Вертикальная ось вращения мешалки и насоса с самоочищающимся защитным экраном
- Комплектация компрессором для продувки трещин и подключения "теплового кося"

### Технические характеристики

Модель	Габариты (д.ш.в)	Вес (кг)	Двигатель	Объем бака (л)	Тип обогрева шланга	Компрессор
SS 60 P	2810/1570/1830	680	Kohler 20л.с.	220	Электриче ский	нет
SS 125 D	3510/1730/2011	1270	Isuzu 25 л.с.	473		нет
<b>SS 125 DC</b>	<b>4089/1651/1830</b>	<b>1540</b>	Isuzu 33 л.с.	<b>473</b>		<b>да</b>
<b>SS 125 DC SP самоходный</b>	4089/1651/1830	1820		473		да

## Тепловое копые 'B' Classic



### Особенности модели:

- Быстроразъемное соединение
- Изготовлена из нержавеющей стали
- Камера сгорания, форсунка и воздушный жиклёр, изготовлены из жароупорной нержавеющей стали
- Магистральные шланги в защитной оплетке (12, 15 или 18 метров)
- Запатентованная система горения «Flame Free» тщательно чистит и сушит трещины, швы, выбоины и сколы асфальтобетонного и бетонного покрытия.
- Мощный поток горячего воздуха быстро подготавливает поверхность под заливку мастики
- Отсутствие пламени – отсутствие теплового удара по покрытию.
- В секунды осушает и продувает поверхность для лучшей адгезии мастики.
- Маневренна и сбалансирована для работы даже одной рукой.
- Контроллеры регулировки температуры для максимальной эффективности и экономичности
- Минимальное время подготовки к работе



### Стандартная комплектация:

- Горелка
- Шасси с защитным экраном
- Шланги в оплетке длина 12 м
- Грузовой редуктор с манометром и краном
- Масловлагодотделитель
- Плечевой ремень

### Дополнительное оборудование:

- Система поджига с пьезоэлементом
- Пескоструйная система

- Производительность компрессора\* 2,5 - 4,9 куб м/мин
- Рабочее давление компрессора 3,5 - 12 кг/кв см
- Температура воздуха на выходе 300 - 1370 °C
- Скорость воздуха на выходе 609 м/сек
- Давление пропана 0,35 – 2,1 кг/кв см
- Вес 5,4 кг

**CRAFCO**™  
AN **ERGONE** COMPANY INC

*Производство: США*

## Станок для разделки трещин CRAFCO PC-200

Применение метода «разделявания» трещин перед их заполнением позволяет продлить долговечность герметизации **на 50%**.

**Станок PC 200** предназначен для разделки трещин в асфальтобетонном и цементобетонном покрытиях. Запатентованная конструкция режущего узла позволяет разделять криволинейные трещины. PC 200 имеет производительность, ширину и радиус кривизны разделки, которые не доступны для станков с алмазным диском.



### Технические характеристики:

- Двигатель «Kohler» мощностью 25л.с. – бензиновый, 2-х цилиндровый, V-образный, 4-х тактный, воздушного охлаждения: с электростартером, двух ступенчатым воздушным фильтром, счетчиком моточасов
- Полипропиленовый топливный бак
- Защитные цепи и резиновый фартук
- Ручка аварийной остановки двигателя
- Клиноременный привод режущего узла
- Электропривод регулировки режущего узла
- Тумблер управления глубиной резания удобно расположен на рукоятке
- Самоходный (опция)
- Производительность от 300 до 600 метров/час
- **Ширина фрезерования: от 12 до 50 мм**
- **Глубина фрезерования: от 0 до 50 мм**

### Средняя стойкость инструмента:

- Фрезы 31134 (термообработанная сталь) по асфальту: 800...1000 м
- Фрезы 31136 и 31138 (твердый сплав) по асфальту: 8000...10000 м



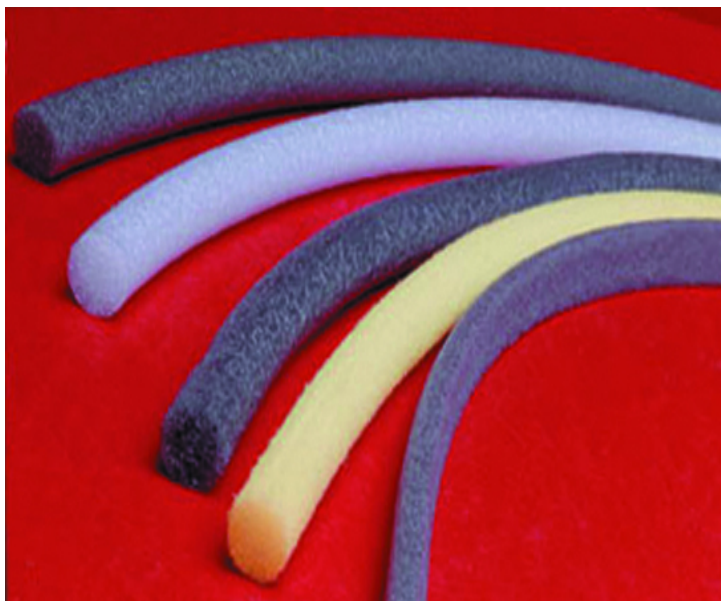
**CRAFCO**™  
INC  
AN **ERGONE** COMPANY

*Производство: США*

## Вспомогательные шнуры для швов и трещин

Используется при герметизации и ремонте компенсирующих или температурно-усадочных швов с использованием герметиков горячего нанесения.

- гибкие шнуры из вспененного полиэтилена с закрытыми порами фирмы-производителя Crafcro(США)
- значительно сокращается расход битумной мастики
- не впитывает воду и не пропускает ее к соединительным стенкам, что могло бы вызвать нарушение сцепления.



## Битумные мастики фирмы-производителя Crafcro (США)

Битумно-полимерные мастики фирмы-производителя Crafcro (США) являются признанным лидером среди мастик, предназначенных для заполнения швов и трещин как в цементобетонном, так и асфальтобетонном покрытиях дорог и аэродромов. По опыту эксплуатации мастик Crafcro данные материалы применяются на наиболее значимых объектах аэродромных и дорожных покрытий, с высокими требованиями к качеству материалов и выполненным работ.

В соответствии с высокими деформационными свойствами, а так же большим интервалом пластичности мастика выдерживает даже самые сложные непредвиденные погодные условия. Срок службы эксплуатации мастики обуславливает экономическую эффективность применения материала, так как заливка мастик других производителей, как правило, производится каждые 2-3 года. Мастики Crafcro являются высокотехнологичным продуктом. Так, в отличие от других применяемых мастик, материал Crafcro допускает многократный повторный разогрев.



Надеемся на плодотворное сотрудничество.

С уважением, менеджер ООО «УНИПРОМ»  
[+380445016000](tel:+380445016000), [+380673826989](tel:+380673826989), [+380663875920](tel:+380663875920)

Плахотников Александр