

Zamawiający zawiadamia, iż z dniem 12.10.2016 r. do treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ) wprowadza się następującą zmianę: w rozdziale III ust. 5 pkt 5 oraz w załączniku nr 4 do SIWZ (wzór umowy) §1 ust. 4 pkt. 5 otrzymują brzmienie:

5) wykonanie renowacji kanału z zastosowaniem rękawów termoutwardzalnych.

Rękaw musi spełniać następujące wymagania:

- a) rękaw musi być wykonany z poliestrowej włókniny o strukturze filcowej absorbującej żywice, pokryty elastyczną powłoką poliuretanową, polipropylenową lub polietylenową; włóknina nasączona żywicami poliestrowymi lub epoksydowymi.
- b) nasączone żywicami poliestrowymi powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne rękawa powinny być gładkie, pozbawione wad w postaci niejednorodności i wtrąceń ciał obcych, końce rękawa powinny być obcięte równo i prostopadłe do osi,
- c) nasączenie rękawa żywicami poliestrowymi przy zastosowaniu podciśnienia, w warunkach kontrolowanych, fabrycznych (niedopuszczalne jest nasączenie na placu budowy),
- d) barwa rękawa przed zainstalowaniem powinna być na całej jego powierzchni jednakowa pod względem odcienia i intensywności,
- e) moduł sprężystości krótkoterminowy nie mniejszy niż 2100 MPa wg normy PN-EN ISO 11296-4,
- f) maksymalne zmniejszenie średnicy przewodu po naprawie 8%
- g) minimalna grubość po utwardzeniu 16mm,
- h) odporność chemiczna na oddziaływanie zalegających osadów,
- i) wymiary rękawa dobrane do średnicy kanału,
- j) jednolite przyleganie rękawa po utwardzeniu do powierzchni wewnętrznej kanału na całej jego długości,
- k) zapewniona szczelność kanału,
- l) samonośność rękawa - zdolność rękawa do przenoszenia obciążeń gruntu, obciążeń hydrostatycznych, obciążeń eksploatacyjnych, ciśnienia wewnętrznego przy założeniu całkowitego zniszczenie naprawianego przewodu,
- m) zapewnienie właściwego stanu kanału po jego naprawie w postaci jednorodnej powierzchni wewnętrznej kanału; odkształcenia, nieregularności wykładziny dopuszczalne są jedynie w przypadku zmiennej geometrii naprawianego przewodu (tzn. jedynie w miejscach występowania łuków, zmiany średnicy naprawianego kanału, destrukcji powierzchni wynikającej z głębokiej korozji, pęknięć materiału rodzimego, przesunięć na złączach, stosowania rur o zmiennych średnicach itp.)

Po zakończeniu procesu instalacji rękawa wzmacniającego należy z niezależnego źródła wprowadzić ciepło (gorąca woda lub para wodna) wymagane do utwardzenia żywicy poliestrowej. Wymagane jest użycie odpowiedniego źródła ciepła i urządzenia do cyrkulacji.