Mikropiloty

PRINCIP VÝROBY

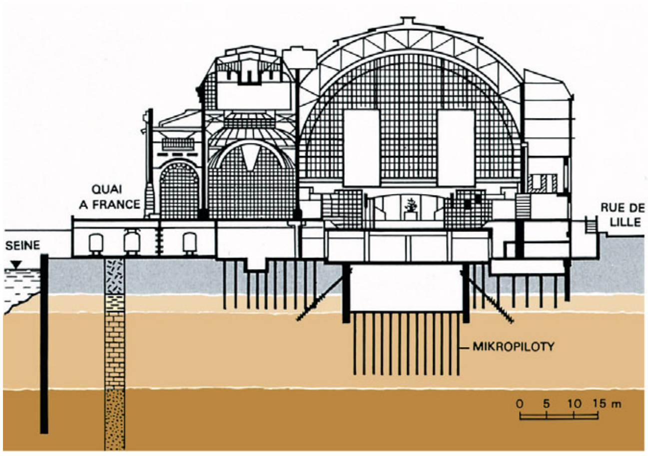
1. VRTÁNÍ
Zvolená metoda vrtání závisí na geologických podmínkách a dalších okolnostech stavby. nejčastěji se vrtá plnoprofilově na jílocementový výplach, s průměrem vrtu 100 až 250 mm.

2. VÝPLŇOVÁ ZÁLIVKA
Vrt je odspodu vyplněn cementovou zálivkou.

3. VÝZTUŽ
Návrh může využít různých typů ocelových prutů, I profilů ap. Nejčastěji jsou však používány silnostěnné trubky spojované na závity. V dolní části jsou perforované a opatřené gumovými manžetami pro injektáž.

4. INJEKTÁŽ
Kořen mikropiloty je upnut do horniny tlakovou injektáží cemenovou směsí. Tím je zajištěno efektivní přenesení zatížení.

5. NAPOJENÍ KONSTRUKCE
U trubkových mikropilot může být spojení s konstrukcí snadno provedeno přes našroubovanou nebo navařenou roznášecí hlavu.



Aplikace mikropilot pro rozsáhlou rekonstrukci

POUŽITÍ

Díky malému průměru a možnosti vrtat šikmo mohou být mikropiloty výhodně použity zejména pro rekonstrukce základů stávajících objektů. Vhodné jsou i jako tahové prvky.

Vrtná souprava pro mikropiloty a tryskovou injektáž

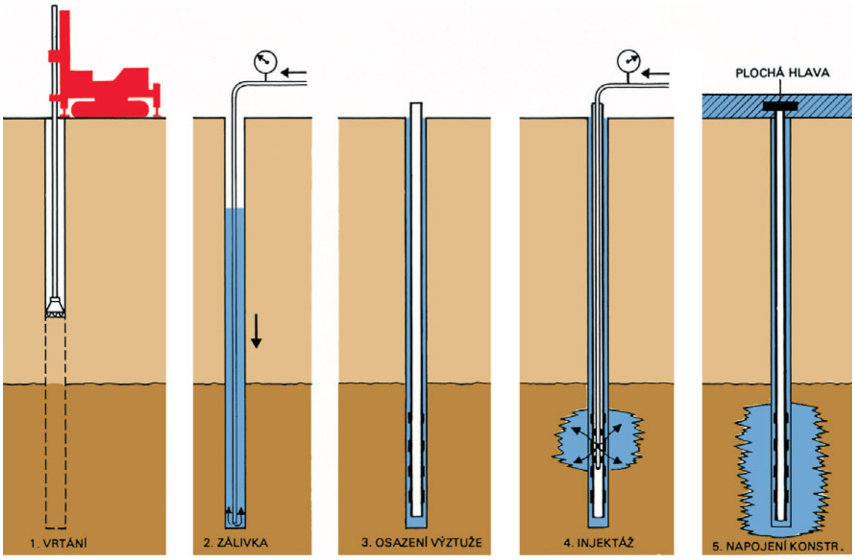


Schéma postupu výroby mikropiloty

www.soletanche.cz
SOLETANCHE Česká republika s.r.o. | K Třebonicům 100/34, 155 00 Praha 5
tel./fax: +420 271 745 212, -215, -217, -218 | e-mail: soletanche@soletanche.cz