

работанная организационно-технологическая модель рекомендуются к использованию для решения производственных задач в подразделениях треста "Янгиерводстрой".

УДК 626.8.658

А.Р. МУРАТОВ, инж.
(ТИИИМСХ)

ВОПРОСЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖЕЛЕЗБЕТОННЫХ ТРУБ ДЛЯ ЗАКРЫТОЙ КОЛЛЕКТОРНОЙ СЕТИ

1. Для повышения технического уровня оросительных систем целесообразно подключать закрытые дрена к коллекторам закрытого типа. Преимущество последних состоит в снижении эксплуатационных затрат в 6-7 раз, повышении КЗИ на 5-7% и увеличении периодичности очистки в 2 раза.

2. В республике накоплен определенный опыт проектирования и строительства закрытых коллекторов. Удельная протяженность закрытой коллекторной сети с расходом 20-120 л/с изменяется от 1, до 4,0 м/га.

3. Конструкция закрытых коллекторов предусматривает использование железобетонных труб диаметром $\varnothing_0 = 600$ мм и $\varnothing_0 = 800$ мм по ГОСТ 6482-63 с повышенной прочностью. При стыковке железобетонных труб зазоры зачеканиваются пеньковым, смоляным кажатом с заделкой цементным раствором. Гидроизоляция железобетонных труб производится путем битумной пропитки на глубину не менее 5 мм.

4. Внедрение закрытых коллекторов затрудняется из-за отсутствия труб высокой прочности, возможности коррозионного разрушения и сложности их очистки от наносов. Установлено, что в агрессивной среде с содержанием солей $\rho_{\text{с}} > 0,8$ г/л и $\rho_{\text{с}} > 1,0$ г/л происходит интенсивная коррозия арматуры и бетона. Долговечность закрытых коллекторов снижается на 30-40%.

5. Для изготовления новых железобетонных труб повышенной прочности и с требуемыми антикоррозийными свойствами разработана новая технология, которая состоит в том, что на специальной установке с помощью горизонтальных колебаний, направленных по кругу, в сочетании с ударным воздействием в вертикальном направлении производится более интенсивное уплотнение бетона. В качестве добавок к бетону рекомендуется применять ингибиторы коррозии стали НН, БХН, БХК и пластификаторы СДБ, УПБ.

6. Изготовление опытного образца новой виброустановки производится Госкомводстроем УзССР. Выпуск труб диаметром 600, 800, 1000 мм осуществляется на заводах объединения "Водиндустрия". Ориентировочная стоимость последних составляет 43-48 руб/м³.

УДК 691.327

В.И. СОЛОМАТОВ, докт. техн. наук

Ш. МАХМУДОВ, канд. техн. наук

С.Л. Ли, инж.

(САНИИРИ)

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ ДЛЯ ДРЕНАЖА НА ОРОШАЕМЫХ ЗЕМЛЯХ

Испытываемый в зоне орошения дефицит в дренажных трубах можно снизить, если изготавливать трубы из эффективных солеустойчивых строительных материалов - полимербетонов. При этом необходима разработка совершенной и экономичной технологии, так как относительно высокая стоимость полимербетона обуславливает высокую стоимость продукции, особенно при изготовлении короткомерных, тонкостенных труб малого диаметра.

Выявлено, что массовое производство полимербетонных труб для дренажа орошаемых земель можно осуществить, используя технологию изготовления центрифугированных опор ЛЭП, выпуск которых налажен на многих предприятиях ББК. Анализ технологического процесса изготовления опор