

Предварительно-напряженные железобетонные напорные трубы предназначены для водоводов с гидравлическим давлением до 10 атм включительно и изготавливаются в соответствии с «Временными техническими условиями на трубы железобетонные, предварительно-напряженные, напорные и соединительные муфты к ним» ТУ-67-51 МСПТИ.

Предварительно-напряженные трубы производятся в три стадии: изготовление сердечника, навивка на него предварительно-напряженной арматуры и нанесение защитного слоя на наружную поверхность сердечника.

Для получения плотного и однородного бетона бетонирование сердечников труб и муфт производится на центробежных станках или путем вибрирования, вибрирования с вакуумированием, вибропрессования или другим механическим методом укладки и уплотнения бетонной смеси.

Предварительно-напряженная спиральная арматура навивается механически при постоянном контроле величины напряжения.

Защитный слой на наружную поверхность сердечника наносится при помощи вибрирования или торкретирования или другим способом, обеспечивающим уплотнение раствора при его укладке.

Трубы соединяются гибкими или жесткими стыками. Гибкие ; стыки должны допускать взаимное смещение труб в продольном направлении в пределах 3-5 мм и поворот конца каждой трубы (при прогибе на стыке) на $1,5^\circ$, при этом водонепроницаемость не должна нарушаться.

Для жестких стыков применяются муфты и соединение уплотняется пеньковой прядью с

заделкой асбестоцементом или цементом, желательно расширяющимся
водонепроницаемым цементом.