

Szczegółowe wymagania w zakresie remontu przepustów pod koroną drogi metodą bezwykopową:

- a) 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 prostopadle do osi,
- b) nasączenie rękawa w technologii próżniowej, w warunkach kontrolowanych, w budynku fabrycznym producenta rękawa nieutwardzonego (niedopuszczalne jest nasączenie na placu budowy, w miejscu montażu w tym przy pomocy zestawów mobilnych),
- c) barwa rękawa przed zainstalowaniem rękawa powinna być na całej jego powierzchni jednakowa pod względem odcienia i intensywności,
- d) rękaw powinien posiadać wewnętrzną powłokę (folię) która po zakończeniu procesu utwardzania UV pozostaje we wnętrzu rękawa i nie jest usuwana po zakończeniu procesu tym samym tworzy dodatkową warstwę gwarantującą jego szczelność,
- e) moduł sprężystości krótkoterminowy dla rękawa z tkaniny z włókna szklanego średnia wartość nie mniejsza $E_d > 20500 \text{ N/mm}^2$,
- f) sztywność obwodowa S powinna być wg PN-EN 1228 nie mniejsza niż 4 kN/m^2 ,
- g) odporność chemiczna w zakresie pH 4-10 i temperatury do 60°C ,
- h) odporność chemiczna na wpływ zalegających osadów,
- i) odporność na ścieranie nie wyższa niż $0,05 \text{ mm}$ na 100000 cykli (potwierdzona poprzez tzw. Test Darmstadtski) wg DIN EN 295-3,
- j) wymiary dobrane do średnicy kanału,
- k) przyleganie rękawa do powierzchni wewnętrznej kanału na całej długości równomiernego utwardzenia rękawa,
- l) krótkotrwała wzdlużna wytrzymałość na rozciąganie nie mniejsza niż 100 MPa wg PN-EN ISO 527-4:2000
- m) współczynnik redukcji A wg DIN EN 761 po $10\,000\text{h}$ - nie wyższy niż $1,3$ potwierdzony badaniami,
- n) szczelność kanału,
- o) zdolność rękawa do przenoszenia obciążeń gruntu, obciążeń hydrostatycznych oraz obciążeń eksploatacyjnych przy założeniu całkowitego zniszczenia naprawianego przewodu udokumentowana obliczeniami,
- p) nie dopuszcza się rękawów produkowanych w technologii nawojowej.