



## АКТ

испытания термоусаживающихся манжет «Терморад-МСТ» ТУ 2245-022046541379-01  
при изоляции сварных стыков

Представителем завода-изготовителя ОАО «Гефест-Ростов» помощником генерального директора Сушкевичем В.М. и инженером 1 категории ПОЭХЗ ООО «Волготрансгаз» Закатовым М.В. 18 декабря 2003 года были проведены испытания манжеты «Терморад-МСТ» ТУ 2293-026-46541379-2002 путем нанесения ее на 1 сварной стык газопровода «Уренгой-Центр1» Ø 1420 мм Заволжского ЛПУМГ ООО «Волготрансгаз».

При испытании зона сварных стыков была очищена от ржавчины с помощью шлиф-машинки. Заводская изоляция на ширину 200 мм от краев также была обработана металлической щеткой. Нанесение термоусаживающейся манжеты проводилось при температуре окружающего воздуха -5°C в комплекте с праймером и применением замка.

Подогрев зоны сварного стыка проводился газовыми горелками до температуры 70...80°C.

Усадка ленты по диаметру трубы проводилась при помощи нагрева ее газовыми горелками до температуры 130 – 150 °С. На изоляцию одного стыка с учетом времени разогрева трубы затрачено 60 минут.

После усадки манжеты и ее остывания было проверено качество изоляции стыка.

Заключение:

1. Качество изоляции сварного стыка по внешнему виду и техническим характеристикам удовлетворяет требованиям ТУ и ГОСТ Р 51164-98.
2. По технологичности нанесения манжета «Терморад-МСТ» превосходит отечественные аналоги и не уступает лучшим зарубежным образцам.

Помощник генерального директора

ОАО «Гефест-Ростов»

Начальник ПОЭХЗ

ООО «Волготрансгаз»

Инженер 1 категории ПОЭХЗ

ООО «Волготрансгаз»

 В.М.Сушкевич

 Д.Н.Запвалов

 М.В.Закатов