

# ПРОТОКОЛ

технологических испытаний по нанесению термоусаживающихся манжет  
«ДОНРАД – МСТ» производства ООО «Гефест – Ростов»

г. Нижневартовск

13-14 июля 2009 г.

В соответствии с решением о проведении технологических испытаний термоусаживающихся манжет «ДОНРАД – МСТ», рабочая группа специалистов в составе:

**от ОАО «Самотлорнефтегаз»**

Заместитель начальника отдела  
технического надзора и  
эксплуатации трубопроводов

А.Л. КОНЯЕВ

Заместитель начальника  
отдела супервайзинга КС и КР

М.А. АТРОЩЕНКО

**от РЦ МТО в г.Нижневартовск**

Руководитель группы отдела  
закупки вспомогательных материалов

О.А. КОВЫЛКОВА

**От ООО «Гефест-Ростов»**

Начальник УПА и ТИ

Ю.Н.СИДЕНКО

Руководитель отдела  
продаж ООО ТД «Гефест»

Т.А. ТАРАСЕНКО

провела в период с 13 по 14 июля 2009 г. на производственной базе подрядной строительной организации ООО «Биметаллы» оценку технологичности нанесения термоусаживающихся манжет «ДОНРАД – МСТ» при изоляции сварных стыков труб диаметром 159 мм с заводским полиэтиленовым покрытием производства ЗАО «УпоРТ» г. Нижневартовск. По соглашению сторон нанесение двух манжет «ДОНРАД – МСТ 159.440.1,2» осуществлялось без применения пескоструйной очистки поверхности металла сварного стыка и прилегающего полиэтиленового покрытия. В остальном работы выполнялись в соответствии с технологической инструкцией ИН 1394-006-05336443-2008.

В период производства технологических испытаний были отработаны следующие технологические операции:

- Подготовка поверхности стыка №1 и прилегающей зоны ПЭ покрытия осуществлялась с применением наждачной бумаги и проволочных щёток с последующим обезжириванием изолируемой поверхности. Очистка от ржавчины поверхности металла стыка №2 не осуществлялась за исключением обезжиривания поверхности;
- Нагрев поверхности стыка производился двумя ручными пропановыми горелками с контролем температуры контактным термометром ТК 5.05, заводской номер №211423, св-во о поверке № 059738 от 22.12.08 г. ФГУ «Ростовский ЦСМ»;
- Нанесение праймера, установка и усадка манжеты на стык №1 осуществлялась в течении 12-ти минут, на стык №2 в течении 6-ти минут, работы проводились при температуре окружающего воздуха плюс 28°С;
- Дополнительный прогрев поверхности сформированной манжеты осуществлялся в течении 2-х минут.

Внешний осмотр состояния термоусаживающихся манжет после нанесения оценен комиссией как удовлетворительный. Манжеты равномерно облегают поверхность стыков без

видимых вздутий, пузырей и отслоений. Адгезионный слой равномерно выступает по краю манжеты на величину 10-15 мм.

Через 24 часа после нанесения был проведён контроль показателей качества покрытий на их соответствие Техническим условиям 2245-001-05336443-2007 ООО «Гефест-Ростов», также ГОСТ Р 51164-98.

Визуальный контроль – отслаиваний и вздутий покрытия нет;

Ширина манжеты после усадки – 420-410 мм;

Для определения показателя адгезии применялся цифровой адгезиметр АМЦ2-4 заводской номер №50-090060, св-во о поверке № 3/320/1-108-09 от 5.06.09 г. ФГП «ВНИИФТРИ».

Стык №1(адгезия покрытия при плюс 22°C):

- К праймированной стали – 10,4кгс/см (кагезионный характер разрушения);
- К праймированному п/э покрытию трубы – 11,4кгс/см (кагезионный характер разрушения)

Стык №2(адгезия покрытия при плюс 22°C):

- К праймированной стали – 12,2 кгс/см (кагезионный характер разрушения);
- К праймированному п/э покрытию трубы – 12,5 кгс/см (кагезионный характер разрушения)

## ВЫВОДЫ

1. На основании полученных результатов испытаний комиссия считает, что изоляционное покрытие сварных стыков на основе термоусаживающихся манж «ДОНРАД – МСТ» отвечает требованиям Технических условий 2245-001-05336443-2007 ООО «Гефест-Ростов», а также ГОСТ Р 51164-98.
2. Подготовка поверхности стыка и прилегающей зоны ПЭ покрытия с применением наждачной бумаги и проволочных щёток удовлетворяет требованиям ОАО «Самотлорнефтегаз» к качеству покрытия.
3. Манжеты «ДОНРАД – МСТ» технологичны при нанесении и могут быть рекомендованы для использования на объектах ОАО «Самотлорнефтегаз».

Подписи сторон:

**от ОАО «Самотлорнефтегаз»**

Заместитель начальника отдела  
технического надзора и  
эксплуатации трубопроводов

Заместитель начальника  
отдела супервайзинга КС и КР

**от РЦ МТО в г. Нижневартовск**

Руководитель группы отдела  
закупки вспомогательных материалов

**От ООО «Гефест-Ростов»**

Начальник УПА и ТИ

Руководитель отдела  
продаж ООО ТД «Гефест»



*Ковы*

О.А. КОВЫЛКОВА

*Сиденко*

Ю.Н. СИДЕНКО

*Тарасенко*

Т.А. ТАРАСЕНКО