

ПРОТОКОЛ

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

г. БАВЛЫ

10-11 июня 2013 г.

На основании писима ООО «Спецстройсервис» были проведены испытания термоусаживающихся манжет «ДОНРАД – МСТ», рабочая группа специалистов в составе:

от ООО «Спецстройсервис»

Инженер по ОТ и ПБ

ИМАНАЕВ Р.И.

от тех. надзор заказчика

Ведущий инженер Бугурусланского участка службы качества ОАО «Диаскан»

СОБОЛЕВ Д.Н.

от ООО «Гефест-Ростов»

Зам. начальника ПС

СИДЕНКО Ю.Н.

провела в период с 10 по 11 июня 2013 г. на объекте строительства резервуара РВСП №13 «ЛПДС БАВЛЫ» оценку технологичности нанесения термоусаживающихся манжет «ДОНРАД – МСТ» при изоляции сварных стыков труб диаметром 530 мм с заводским полиэтиленовым покрытием марки «BOREALISE» производства ОАО «Выксунский трубный завод» г. Выкса. Работы выполнялись в соответствии с технологической инструкцией ИН 1394-006-05336443-2008 с применением защитной палатки, силами бригады изолировщиков ООО «Спецстройсервис», с предварительным обучением изолировщиков технологии монтажа комплекта манжет «ДОНРАД – МСТ» согласно утверждённой программе обучения изолировщиков сторонних организаций ООО «Гефест-Ростов».

В период производства технологических испытаний было заизолировано 2 сварных стыка и отработаны следующие технологические операции:

- Подготовка поверхности стыков осуществлялась с применением пескоструйной очистки изолированной поверхности стыка;
- Нагрев поверхности стыка до температуры 70-80 градусов С производился двумя ручными пропановыми горелками с контролем температуры контактным термометром ТК 5.05 зав.№626707 св-во о поверке №06.000226.13 до 23.01.14г., ФБУ «РОСТОВСКИЙ ЦСМ»;
- Нанесение праймера, установка замковой пластины и манжеты с последующей ее усадкой осуществлялась в течении 10-12-ти минут, работы проводились при температуре окружающего воздуха 26⁰С, скорость ветра 0,5- 1 м/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 краям манжет на величину 10-15 мм.

Через 24 часа после нанесения был проведён контроль показателей качества покрытия на их соответствие Техническим условиям 2245-001-05336443-2007 ООО «Гефест-Ростов», а также ОТТ-25.220.01-КТН-189-10 ОАО «АК «Транснефть».

Визуальный контроль – отслаиваний и вздутий покрытия нет;

Ширина манжеты после усадки – 405-410 мм;

Диэлектрическая сплошность при напряжении 15 кВ – пробоя не наблюдалось.

Для определения показателя адгезии применялся цифровой адгезиметр АМЦ2-50 зав. №50-090060 св-во о поверке №03.001459.13 действительно до 27.02.14г., ФБУ «РОСТОВСКИЙ ЦСМ».

адгезия покрытия при плюс 20°С (средний показатель):

МАНЖЕТА №1

- К праймированной стали – 85 Н/см (кагезионный характер разрушения);
- К праймированному п/э покрытию трубы – 8 1 Н/см (кагезионный характер разрушения).

МАНЖЕТА №2

- К праймированной стали – 89Н/см (кагезионный характер разрушения);
- К праймированному п/э покрытию трубы – 8 5 Н/см (кагезионный характер разрушения).

ВЫВОДЫ:

На основании полученных результатов испытаний комиссия считает, что изоляционное покрытие сварных стыков на основе термоусаживающихся манжет «ДОНРАД – МСТ» отвечает требованиям Технических условий 2245-001-05336443-2007000 «Гефест-Ростов», а также ОТТ-25.220.01-КТН-189-10 ОАО «АК «Транснефть».

Подписи сторон:

от ООО «Спецстройсервис»

Инженер по ОТ и ПБ

от тех. надзор заказчика

Ведущий инженер Бугурусланского участка службы качества ОАО «Диаскан»

от ООО «Гефест-Ростов»

Зам. начальника ПС



ИМАНАЕВ Р.И.



СОБОЛЕВ Д.Н.

СИДЕНКО Ю.Н.