

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ООО «ПОДВОДНИК»

Толстиков В.И.

12 ИЮНЯ 2013г.



ПРОТОКОЛ

Технологических испытаний по нанесению термоусаживающихся манжет «ДОНРАД-МСТ» производства ООО «ГЕФЕСТ-РОСТОВ»

п. Старый Варяж

11-12.06.2013г.

На основании письма №129 от 5.06.2013 года ООО «ПОДВОДНИК» были проведены испытания термоусаживающихся манжет «ДОНРАД-МСТ», рабочая группа специалистов в составе:

От ООО «ПОДВОДНИК»

Начальник участка ООО «ПОДВОДНИК»

ЮСУПОВ А.С.

От ООО «ГЕФЕСТ-РОСТОВ»

Зам. начальника ПС

СИДЕНКО Ю.Н.

Провела в период с 11 по 12 июня 2013 года на объекте реконструкции «ППМН Чернушка-Калтасы через р.Уман-Гора, Ду700, 63,90 км, ЛПДС Калтасы, Арланское НУ» оценку технологичности нанесения термоусаживающихся манжет «ДОНРАД-МСТ» при изоляции сварных стыков труб диаметром 720 мм с заводским полиэтиленовым покрытием марки «BORCOAT HE 3450» производства «ЧТПЗ» г.Челябинск. Работы выполнялись в соответствии с технологической инструкцией ИН 1394-006-05336443-2008 с применением защитной палатки, силами бригады изолировщиков ООО «ПОДВОДНИК», 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 два сварных стыка и отработаны следующие технологические операции:

- Подготовка поверхности стыков осуществлялась с применением абразивоструйной очистки изолируемой поверхности стыка;
- Нагрев поверхности стыка до температуры 70-80°C 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 её усадкой осуществлялась в течении 10-12ти минут, работы проводились при температуре окружающего воздуха 26°C, при скорости ветра около 0,5-1 м/с;
- Дополнительный прогрев поверхности сформированной манжеты осуществлялся в течении 3-х минут.

Внешний осмотр состояния термоусаживающихся манжет после нанесения оценён комиссией как удовлетворительный. Манжеты равномерно облегают поверхность стыков без видимых вздутий, пузырей и отслоений. Адгезионный слой равномерно выступает на величину 10-15мм.

Через 24 часа после нанесения был проведён контроль показателей качества покрытия на их соответствие ТУ 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 – 450-455мм;

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 19°С (средний показатель):

МАНЖЕТА №1

- к праймированной стали – 103 Н/см (кагезионный характер разрушения);
- к праймированному п/э покрытию трубы – 108 Н/см (кагезионный характер разрушения).

МАНЖЕТА №2

- к праймированной стали – 105 Н/см (кагезионный характер разрушения);
- к праймированному п/э покрытию трубы – 106 Н/см (кагезионный характер разрушения).

ВЫВОДЫ:

На основании полученных результатов испытаний комиссия считает, что изоляционное покрытие сварных стыков на основе термоусаживающихся манжет «ДОНРАД-МСТ» соответствует требованиям ТУ 2245-001-05336443-2007 ООО «ГЕФЕСТ-РОСТОВ», а также ОТТ-25.220.01-КТН-189-10 ОАО «АК «ТРАНСНЕФТЬ».

Подписи сторон:

От ООО «ПОДВОДНИК»

Начальник участка ООО «ПОДВОДНИК»

От ООО «ГЕФЕСТ-РОСТОВ»

Зам. начальника ПС

ЮСУПОВ А.С.

СИДЕНКО Ю.Н