



ПРОТОКОЛ

технического совещания по возможности использования термоусаживающейся ленты «Дон-Рад» производства ОАО «Гефест-Ростов»

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Зам.главного инженера НБ по РТ – Сергеев В.Ф.
Начальник КТО НБ по РТ – Кабаджян Г.А.
Технолог КТО НБ по РТ – Лисина Т.А.
Зам.директора ОАО «Гефест-Ростов» – Соловьев М.С.

28.01.99г. в ЦИНТ были проведены работы по изоляции зоны сварных швов на образцах труб \varnothing 219 мм и \varnothing 273 мм лентой «Дон-Рад» ТУ 2245-004-46541379-97 в соответствии с рекомендациями фирмы.

В связи с требованиями к нагреву трубы и манжеты – 130⁰С использовался переносной индуктор серии «Параллель-стыку».

Усадка происходила равномерно без перекосов и складок на ее поверхности с образованием клеевого валика по краям манжеты.

Результаты контрольных испытаний качества сцепления ленты с металлом согласно прилагаемого протокола испытаний соответствуют требованиям ТУ 39-5753487-007-95.

РЕШИЛИ:

1. Считаю возможным использование термоусаживающейся ленты «Дон-Рад» для изоляции зоны сварных швов нефтепроводов в полевых условиях с применением индуктора для нагрева по отработанным в ЦИНТ НБ по РТ режимам.
2. Клей-расплав фирмы «Гефест-Ростов» в количестве 10 кг использовать для опробования на образцах в лаборатории ЦИНТ НБ по РТ с выдачей заключения возможности использования его на технологической линии ЦИНТ.
3. При положительных результатах испытаний сделать заказ на доставку пробной партии клея-расплава в количестве 2,0 тн для промышленных испытаний.

Зам.главного инженера НБ по РТ

Сергеев В.Ф.

Начальник КТО НБ по РТ

Кабаджян Г.А.

Технолог КТО НБ по РТ

Лисина Т.А.

Зам.директора ОАО «Гефест-Ростов»

Соловьев М.С.

Сергеев В.Ф.
08.04.99
Кабаджян Г.А.
Лисина Т.А.
Соловьев М.С.
8.04.99

Протокол испытаний

Материал покрытия: Ремонтная термоусаживающаяся лента "Дон Рад" от "Гефест-Ростов"

Метод нанесения: Без праймера, термоусадка и формирование манжеты горелкой, выдержка при нагревании с индуктором при $T = 130 / 150 \text{ } ^\circ\text{C}$ в течении 5 мин. и до полного остывания

Образцы: Образцы в виде сегментов 150×150 подвергнуты испытаниям на катодное отслаивание по ASTM G-8, а так-же выдержаны в 3% растворе NaCl при $T = 50 \text{ } ^\circ\text{C}$ в течении 1000 часов в соответствии со стандартной международной методикой испытания покрытий по ИСО 2812 и по ТУ 39-5753487-007-95.

Катодное отслаивание

Условия: $T = 20 \text{ } ^\circ\text{C}$, Раствор NaCl - 3%, Потенциал электрода - 1,5 V, Время - 30 дней

	Норма	Результат
Радиус отслаивания	< 15 мм	6 - 7 мм
Площадь отслаивания	< 5 см ²	3,15 см ²

Адгезия до выдержки в среде

Условия: Разрывная машина ИР-5047-50-03, Скорость отслаивания - 10 мм/мин, Угол - 90°

	Норма	Результат
Усилие отрыва	> 3,5 кг/см	$7,1 \pm 0,3$ кг/см
Характер отрыва - когезионный, по клеевому подслою		

Адгезия после выдержки в среде

Условия выдержки: $T = 50 \text{ } ^\circ\text{C}$, Раствор NaCl - 3%, Время - 1000 часов, Внешний вид образцов удовлетворительный.

Условия: Разрывная машина ИР-5047-50-03, Скорость отслаивания - 10 мм/мин, Угол - 90°

	Норма	Результат
Усилие отрыва	> 3,5 кг/см (без изменений)	$7,0 \pm 0,3$ кг/см
Характер отрыва - когезионный, по клеевому подслою		

Исходя из полученных данных можно сделать вывод, что данная лента удовлетворяет требованиям к покрытиям нефтепроводных труб и обладает стойкостью к длительному воздействию коррозионной среды, следовательно может быть использована для защиты стыков нефтепроводов

Инженер-технолог



Латышов А.И.

Инженер-технолог

Лисина Т.А.