

10.10.2006 г.

Реконструкция участка г/п  
«КРП-14 – Серпухов» Ду 1200  
в районе д. Чесноково  
Истринского р-на МО

### АКТ

О проведении технологических испытаний по нанесению термоусаживающихся манжет «ТЕРМОРАД-МСТ» производства ООО «Гефест-Ростов»

Комиссия в составе:

- |  |              |
|--|--------------|
| - представитель заказчика<br>Рук. проекта ООО «СТРОЙТРАНСХОЛД»           | Бажутов А.Н. |
| - представитель подрядчика<br>Нач. участка ООО «НГКМ»                    | Юневич И.С.  |
| - представитель службы Газнадзора  | Тарасов В.А. |
| - представитель завода-изготовителя<br>Нач. УПА и ТИ ООО «Гефест-Ростов» | Сиденко Ю.Н. |

составила настоящий акт в том, что 9.10.06 г. бригадой изолировщиков ООО «НГКМ» были заизолированы два сварных стыка труб диаметром 1220 мм с заводским полиэтиленовым покрытием термоусаживающимися манжетами «ТЕРМОРАД-МСТ 1220.495.2,4» в соответствии с инструкцией по изоляции сварных стыков труб с заводским полимерным покрытием ИН 1394-001-05336443-2006.

Очистка поверхности сварного стыка и прилегающего заводского ПЭ покрытия осуществлялась с применением пескоструйной установки до степени очистки 2 по ГОСТ 9.402-80.

Нагрев изолируемой поверхности производился четырьмя ручными пропановыми горелками. Контроль температуры поверхности стыка осуществлялся с помощью цифрового контактного термометра ТК-5.05 (Свид. о поверке №21011). Нанесение праймера, установка и усадка одной манжеты с помощью четырех пропановых горелок производилась в течении 4-5 минут, при температуре окружающего воздуха плюс 12<sup>0</sup>С. Дополнительный прогрев поверхности сформированной манжеты производился в течении 4-х минут.

Внешний осмотр состояния манжет после нанесения оценён комиссией как удовлетворительный. Манжета полностью соприкасается с поверхностью металла и прилегающего заводского ПЭ покрытия, на поверхности манжеты отсутствуют вздутия, гофры, прожоги. По обеим сторонам манжеты виден выступивший клей-расплав.

Через 24 часа после нанесения был проведён контроль показателей покрытия, на основе термоусаживающихся манжет, на их соответствие ГОСТ 51164-98 и ТУ 2245-027-46541379-2004.

### Результаты проведённых испытаний:

Ширина манжеты после усадки – 450 мм;

Внешний вид – замечаний нет;

Диэлектрическая сплошность при напряжении 20 кВ – пробой отсутствует;

Адгезия покрытия при плюс 15<sup>0</sup>С:

- к стали – 105 Н/см (когезионный характер разрушения);
- к п/э покрытию трубы – 115 Н/см (когезионный характер разрушения).

Измерения показателей адгезии проводился с помощью электронного адгезиметра АМЦ2-20 (Свид. о поверке №3656).

На основании полученных результатов контроля комиссия считает, что покрытие на основе термоусаживающихся манжет «ТЕРМОРАД-МСТ» соответствует требованиям ГОСТ 51164-98 и ТУ 2245-027-46541379-2004.

### Подписи членов комиссии:

- представитель заказчика  
Рук. проекта ООО «СТРОЙТРАНСХОЛД»

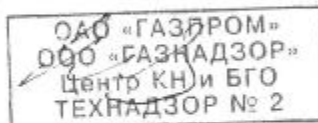
Бажутов А.Н.

- представитель подрядчика  
Нач. участка ООО «НГКМ»



Юневич И.С.

- представитель службы Газнадзора



Тарасов В.А.

- представитель завода-изготовителя  
Нач. УПА и ТИ ООО «Гефест-Ростов»

Сиденко Ю.Н.