

## Акт

Технологических опытно-промышленных испытаний термоусаживающихся манжет «ТЕРМОРАД – МСТ» производства ООО «Гефест-Ростов» при изоляции сварных стыков в трассовых условиях.

1.06.06 г.

г.Самара

Кап. ремонт м/г

«Мокроус-Самара-Тольятти 216,5 – 236,5 км»

В соответствии с предложением ООО «Гефест-Ростов» от 27.04.2006г. № 1/1-54 о проведении испытаний, рабочей группой специалистов в составе:

От ООО «Самаратрубопроводстрой»

Заместитель директора  
по производству

Воскобойников А.П.

От ООО «Самаратрансгаз»

Главный инженер СУАВР

Мукин В.Л.

От ООО «Газнадзор»

Ведущий инженер ЗГТЦ

Вахитов Н.В.

От ООО «Гефест-Ростов»

Начальник УПА и ТИ

Сиденко Ю.Н.

в период с 30 по 31 мая 2006г. были проведены изоляционные работы специалистами ООО «Гефест-Ростов» на участке капитального ремонта м/г «Мокроус-Самара-Тольятти 346-364 км» термоусаживающимися манжетами «ТЕРМОРАД – МСТ 530.440.1,8» ТУ 2245-027-46541379-2004. Были установлены три манжеты с соблюдением технологии нанесения согласно инструкции по изоляции сварных стыков труб с заводским полимерным покрытием ИН 1394-001-05336443-2006 ООО «Гефест-Ростов», с применением пескоструйной очистки поверхности стыка, и соответствующего специального и дополнительного оборудования.

Нагрев поверхности стыка производился двумя ручными пропановыми горелками, контроль температуры поверхности осуществлялся цифровым контактным термометром ТК-5.05 (свидетельство о поверке №08321011 от 6.07.2005 г.).

Нанесение праймера, установка и усадка манжеты с помощью двух ручных пропановых горелок осуществлялась в течении 7-ми минут при температуре окружающего воздуха плюс 15<sup>0</sup> С. Дополнительный прогрев поверхности сформированной манжеты производился в течении 4-х минут.

Внешний вид всех смонтированных термоусаживающихся манжет после нанесения оценён комиссией как удовлетворительный. Манжеты равномерно облегают поверхность стыка и заводской изоляции без видимых вздутий, пузырей и отслоений повторяя рельеф сварного шва. По краям манжет равномерно выступает кромка расплава адгезива, нахлест на заводское полиэтиленовое покрытие составляет более 75 мм.

Через 24 часа после нанесения, в присутствии всех членов комиссии, был проведён контроль покрытия на соответствие Техническим условиям 2245-027-46541379-2004 ООО «Гефест-Ростов» и ГОСТ Р 51164-98.

Результаты проведённых испытаний:

1. Внешний вид – замечаний нет;
2. Диэлектрическая сплошность – 20 кВ – замечаний нет;
3. Адгезия к стали – 10 кгс/см – замечаний нет;
4. Адгезия к полиэтилену – 10 кгс/см – замечаний нет.

Для определения показателя адгезии применялся цифровой адгезиметр АМЦ2-20 (свидетельство о поверке № 00093656 от 28.03.2006 г.).

На основании полученных результатов испытаний комиссия считает, что изоляционное покрытие сварных стыков на основе термоусаживающихся манжет «ТЕРМОРАД – МСТ» отвечает требованиям ТУ 2245-027-46541379-2004 ООО «Гефест-Ростов», а также ГОСТ Р 51164-98.

Подписи членов комиссии:

Заместитель директора  
по производству  
ООО «Самаратрубопроводстрой»



Воскобойников А.П.

Главный инженер СУАВР  
ООО «Самаратрансгаз»



Мукин В.Л.

Ведущий инженер ЗГТЦ  
ООО «Газнадзор»

Вахитов Н.В.

Начальник УПА и ТИ  
ООО «Гефест-Ростов»



Сиденко Ю.Н.