



с. Антиповка

28-29 октября 2003 г.

ПРОТОКОЛ

технологических испытаний по нанесению термоусаживающихся манжет "ТЕРМОРАД-МСТ" производства ОАО "Гефест-Ростов"

В соответствии с решением отраслевого совещания "Создание отраслевой системы диагностики противокоррозионной защиты магистральных газопроводов, газовых промыслов и перерабатывающих заводов для определения эффективности защиты и составления долговременного коррозионного прогноза", утвержденного Членом Правления ОАО "Газпром" Б.В. Будзуляком 15 ноября 2002 года, рабочая группа специалистов в составе:

От ООО «Волгоградтрансгаз»

Князьков Д.А. – ведущий инженер ПО ЗК

От ОАО «Гефест-Ростов»

Зарайченков Р.В. – начальник УТИиА

От ООО «ВНИИГАЗ»

Латышев А.В. – инженер 2 кат.

Провела в период с 28 по 29 октября 2003 г. на участке капитального ремонта магистрального газопровода САЦ-4-1 Ду 1220 Антиповского ЛПУ МГ км 257 оценку качества технологического нанесения термоусаживающихся манжет "ТЕРМОРАД-МСТ" (в количестве 3 штук) при изоляции сварных стыков труб (№536-538) с заводским полиэтиленовым покрытием производства ОАО «Волжский трубный завод».

Нанесение манжет осуществлялось в соответствии с технологической инструкцией ИН 1394-005-465413.

В период производства технологических испытаний были отработаны следующие технологические операции:

- очистка поверхности стыка и прилегающей зоны ПЭ покрытия с применением пескоструйных установок до степени St 2 1/2 по ISO8501.
- нагрев поверхности стыка производился четырьмя ручными пропановыми горелками с контролем температуры цифровой портативной термопарой.

- нанесение праймера, установка и усадка манжеты с помощью четырех пропановых горелок осуществлялась в течении примерно 5 мин. при температуре окружающего воздуха +2°C.
- дополнительный прогрев поверхности сформированной манжеты в течении 4 минут.
- общее время изоляции стыка (без времени его очистки) составляет 15-17 минут.

Внешний осмотр состояния термоусаживающихся манжет после нанесения оценен комиссией как удовлетворительный. Манжета равномерно облегает поверхность стыка без видимых вздутий, гофр, пузырей и отслоений.

Через 24 часа после нанесения был проведен контроль показателей покрытий на соответствие Техническим условиям 2293-026-46541379-2002.

Визуальный контроль – замечаний нет.

Ширина манжеты после усадки – 450 мм.

Адгезия покрытия при +2⁰С:

- от стали 8,5-11 кгс/см (по эпоксидному праймеру)
- от полиэтилена 14-16 кгс/см (по адгезиву)

Диэлектрическая сплошность при напряжении 15 кВ (5 кв/см) – пробоя нет.

Заключение

На основании полученных данных рабочая группа отметила следующее:

1. Пакет документации на термоусаживающиеся манжеты марки "ТЕРМОРАД-МСТ" производства ОАО "Гефест-Ростов" на предприятии ООО "Волгоградтрансгаз" представлен полностью.
2. Контроль показателей свойств термоусаживающейся манжеты "ТЕРМОРАД-МСТ", проведенный в трассовых условиях, показал ее соответствие требованиям ГОСТ Р 51164-98 и ТУ 2293-026-46541379-2002 "Манжета термоусаживающаяся "ТЕРМОРАД-МСТ" для антикоррозионной защиты стыков трубопроводов".
3. С учетом положительных результатов, полученных в ходе испытаний, рабочая группа считает целесообразным дальнейшее продолжение работ по расширенному опытно-промышленному использованию термоусаживающихся манжет «ТЕРМОРАД-МСТ» в соответствии с решением отраслевого совещания ОАО «Газпром» от 15 ноября 2002года.


Подписи:

От ООО «Волгоградтрансгаз»



Д. А. Князьков

От ОАО «Гефест-Ростов»



Р. В. Зарайченков

От ООО «ВНИИГАЗ»



А. В. Латышев