

Утверждаю
Главный инженер
ООО «Газпром энерго»

С.М. Асосков

« 13 » _____ 05 _____ 2013

Акт испытания полимерного состава

п. Рыздвяный

27.02.2013

Исходные условия:

1. Марка (тип) ремонтного полимерного состава - Спид Аллой, «А-упаковка»;
2. Место и время проведения испытаний:
 - поселок Рыздвяный, котельная №4 Северо-Кавказского филиала ООО «Газпром энерго», 26-27 февраля 2013 года;
3. Информация об условиях ремонта:
 - температура в помещении котельной - +10°C;
 - труба стальная водогазопроводная ГОСТ 3262-75, наружный диаметр 114 мм, толщина стенки 5 мм;
 - транспортируемая среда - горячая вода - +45°C. давление – 0,3 Мпа;

На испытательном стенде, изготовленном из водогазопроводной трубы Ду100 и установленном горизонтально на опорах, симитирован свищ, путем сверления в верхней части трубы трех сквозных отверстий диаметром 5 мм, с расстоянием между ними 15-20 мм.

Стенд оборудован тремя штуцерами диаметром 1/2" с запорной арматурой:

- боковым, для подсоединения к трубопроводу горячей воды;
- верхним, для подключения через трехходовой кран технического манометра ф100 мм с верхним пределом измерения 0,6 Мпа;
- нижним, для дренирования жидкости;

После снятия давления и дренирования воды из полости трубы, была произведена подготовка поверхности в районе дефекта к нанесению ремонтного состава. На месте свища краска была удалена металлическим шпателем и выполнена зачистка трубы от ржавчины до металлического блеска с помощью водостойкой крупнозернистой абразивной шкурки на тканевой основе. При этом также была достигнута необходимая шероховатость поверхности.

Обезжиривание выполнялось трехкратной протиркой поверхности трубы в месте дефекта тампонами, увлажненными ацетоном.

После высыхания растворителя на место дефекта был нанесен слой ремонтного состава, состоящий из одинаковых объемов основы и активатора, предварительно перемешанных до однородности. Нанесение смеси выполнялось методом втирания пластиковым шпателем и имело целью получить максимальный контакт ремонтной смеси с поверхностью трубы без пропусков и воздушных пузырьков, а также заполнение отверстий свища.

Часть приготовленной смеси была нанесена на армирующую сетку и в таком виде наложена на место дефекта. После этого оставшимся ремонтным составом поверх сетки нанесен усиливающий слой толщиной 2-3 миллиметра с перекрытием границ заплатки на 5-7 миллиметров. Общий расход СпидАллой на устранение свища составил около 2,5-3,0 см³ (6-7 грамм).

После пробы «на отлипание» и «пробы ногтем» полимерного состава, в общей сложности по прошествии 20 минут после начала ремонта было подано давление, через трехходовой кран удален воздух из полости трубы и стенд поставлен на выдержку. Проведен осмотр места ремонта на наличие утечек, вздутий, отслоений – заплатка герметична, дефектов не обнаружено.

За период с 26 по 27 февраля аналогичные испытания ремонтного полимерного состава фирмы Энекон были проведены дважды.

Испытания проводились комиссией в составе:

От Администрации Общества - заместитель начальника управления по эксплуатации объектов энерговодоснабжения Козлов Николай Анатольевич, ведущий инженер отдела по эксплуатации объектов теплоснабжения – Иовчук Сергей Николаевич.

От Северо-Кавказского филиала – главный инженер Глазачев Игорь Борисович.

Заключение:

Принимая во внимание положительные результаты тестирования, а также то обстоятельство, что у материала нет ограничения по сроку годности и условиям хранения, комиссия считает возможным рекомендовать полимерный состав фирмы Энекон СпидАллой для применения в производственных подразделениях ООО «Газпром энерго» при выполнении ремонтных работ.

Подписи:

Н.А. Козлов

С.Н. Иовчук

И.Б. Глазачев