

Нефтесервисный холдинг «ТАГРАС»



Внутреннее и наружное антикоррозионное покрытие деталей и узлов трубопроводов

ТУ 1468-020-67740692-2012,
ТУ 24.20.40-121-78682242-2022



8-800-250-79-39
tmcg@tmcg.ru
www.tms.tagras.ru

Компания реализует узлы и детали трубопровода с внутренним и внешним защитным антикоррозионным покрытием на основе лакокрасочных и порошковых полимерных композиций.

Узлы представляют собой участки трубопровода или другого строящегося объекта, состоящие из комбинаций сборочных единиц: деталей трубопроводов (тройников, отводов, переходов, днищ, заглушек, колец переходных) и патрубков.

Детали трубопровода — это соединительные детали, применяемые при строительстве трубопроводов различного назначения. Они применяются при поворотах, изгибах, наклонах, отводах, изменении диаметра трубы, а также в случаях временного неиспользования трубопровода.

Назначение

Предназначены для капитального строительства и капитального ремонта технологических и промышленных трубопроводов (нефтегазопроводов, низконапорных водоводов надземной, подземной и подводной прокладки). Температура транспортируемой среды до +150 °С.

Сортамент диаметров от 57 до 530 мм

Характеристики покрытия

Внутреннее покрытие деталей, узлов трубопроводов выполняется:

- двухслойным, состоящим из грунтовочного слоя на основе эпоксидного или эпокси-фенольного праймера и покровного слоя на основе эпоксидных порошковых красок, толщиной от 300 до 800 мкм;
- однослойным на основе жидких эпоксидных, полиуретановых красок толщиной от 400 до 700 мкм. Материалы покрытий подбираются, исходя из условий эксплуатации трубопроводов и транспортируемых жидкостей.

Свойства покрытия

- обладает стойкостью к нефтям, топливам, промышленным и сточным водам;
- обладает стойкостью к разрушающему воздействию блуждающих токов;
- высокая степень сцепления покрытия со стальной поверхностью (адгезия);
- высокая механическая прочность.

Преимущества

1. Трудоемкость изготовления обвязочных трубопроводов сокращается в среднем на 25%.
2. Уменьшаются организационные потери.
3. Сокращаются отходы и потери материалов.
4. Снижаются расходы на хранение материалов на месте монтажа.
5. Существует возможность поставки готовых узлов по графику, под нужды монтажа конкретного объекта.
6. Узлы трубопроводов изготавливаются по чертежам Заказчика;
7. упаковываются и поставляются по согласованной с Заказчиком схеме:
 - в ящиках;
 - на поддонах;
 - россыпью;
8. 100% ВИК и РГК сварного стыка.

Способы монтажа

- детали и узлы трубопроводов с внутренним защитным противокоррозионным покрытием монтируются на месте объекта;

- строительные работы, выполняемые в особо сложных условиях, максимально упрощены для монтажников трубопроводов при поставке трубопроводных обвязок укрупненными узлами, что позволяет выполнить от 50 до 70% объема всех сварочных работ трубопроводных обвязок в заводских условиях;
- время строительно-монтажных работ сокращается в среднем на 25%;
- снижаются расходы на хранение материалов на месте монтажа;
- подготовка концов может быть выполнена под сварку или под фланцевое соединение.

Дополнительные опции

- По желанию Заказчика в целях защиты от наружной коррозии может комбинироваться:
 - полимерным покрытием на основе порошковых материалов;
 - полимерным покрытием на основе жидких материалов;
 - полимерным покрытием на основе полиэтиленовых или термоусаживающих материалов.
- В целях защиты сварного стыка и околошовной зоны может комбинироваться металлизационным покрытием или наконечником из коррозионно-стойкой стали.

Варианты подготовки концов

- под сварное соединение в комплекте с защитными втулками;
- под сварное соединение с установленными наконечниками коррозионно-стойкой стали;
- под сварное соединение с установкой металлизационных покрытий;
- под фланцевые соединения.

Материалы покрытий подбираются, исходя из характеристик эксплуатации трубопровода, согласовываются с проектировщиками трубопровода и его Заказчиком. Материалы отличаются химической и температурной стойкостью, допущены к применению в соответствующих средах, и имеют заключения лабораторных испытаний.

Возможности цехового изготовления трубных узлов:

- Перенос до 70% всех трудозатрат с монтажной площадки в цех.
- Механизация большинства производственных операций.
- Использование высокопроизводительных станков и механизмов, сборочно-сварочных приспособлений.
- Полуавтоматические способы сварки.
- Применение новых конструкторских решений в проектировании обвязок.