

ИЗОЛЯЦИЯ СВАРНЫХ СТЫКОВ ТИАЛ-М, ТИАЛ-М80, ТИАЛ-МГП

Термоусаживающаяся манжета ТИАЛ предназначена для антикоррозионной защиты сварного шва трубопроводов в полевых условиях.

Манжеты ТИАЛ-М и ТИАЛ-М80, выпускаемые по ТУ 2291-002-58210788-2011 и ТУ 2293-007-58210788-2006, сертифицированы ОАО «ВНИИСТ» и рекомендованы АК «Транснефть» для антикоррозионной защиты сварных стыков нефтепроводов с рабочей температурой эксплуатации до +60°C или +80°C соответственно.

Манжета ТИАЛ-МГП, производится по ТУ 2293-005-58210788-2013, сертифицирована ООО «ВНИИГАЗ» и рекомендована ОАО «Газпром» для антикоррозионной защиты сварных стыков газопроводов.

Термоусаживающаяся манжета ТИАЛ имеет двухслойную конструкцию (полиэтиленовая основа и термопластиковый адгезив), а при применении с двухкомпонентным жидким эпоксидным праймером образует трехслойную антикоррозионную защитную систему, аналогичную заводскому изоляционному покрытию трубопровода.

Верхний полиэтиленовый радиационно-химически модифицированный слой манжеты ТИАЛ обладает свойством термоусадки и имеет высокую стойкость к УФ излучению, на него нанесен термопластиковый клеевой слой из композиции сополимера этилена с винилацетатом, который обладает высокой адгезией, стойкостью к сдвиговым деформациям и сопротивлением катодному отслаиванию.

Для замыкания манжеты ТИАЛ в кольцо, непосредственно на трубе, применяются замковые пластины ТИАЛ-ЗП, представляющие собой безударную армированную стеклотканью полиолефиновую ленту с нанесенным на нее клеевым слоем повышенной стойкости к сдвиговым нагрузкам.

Поставляемый Заказчику комплект манжеты ТИАЛ включает в себя двухслойную манжету ТИАЛ, замковую пластину ТИАЛ-ЗП и расфасованный непосредственно на нужный диаметр комплект эпоксидного праймера, для изоляции одного стыка. Праймер фасуется в полиэтиленовые, жестяные банки и алюминиевые тубы.

Для большей мобильности и гибкости в проведении работ к поставке предлагается лента ТИАЛ-М в рулонах по 30 метров. Нарезка по длине осуществляется изолирующими непосредственно на трассе.

Для удобства установки, манжеты ТИАЛ также комплектуются набором инструментов для нанесения праймера (расчет на 50 манжет):

Состав набора для нанесения праймера	Диаметр трубы, мм	
	До 530	Свыше 530 (включительно)
Поролоновый ролик для нанесения праймера	50	100
Ручка для поролонового ролика	1	2
Шпатель для размешивания компонентов	1	2

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ ТЕРМОУСАЖИВАЮЩИХСЯ МАНЖЕТ ТИАЛ

Наружный диаметр трубы, мм	Длина манжеты «ТИАЛ», м	Толщина манжеты в транспортном состоянии, мм
114	0,50	1,4
159	0,65	1,4
219	0,85	1,4
273	1,00	1,4
325	1,20	1,8
426	1,50	1,8
530	1,90	1,8
630	2,20	2,0
720	2,50	2,0
820	2,85	2,0
1020	3,50	2,4
1220	4,20	2,4
1420	4,85	2,4
1720	5,80	2,4

Информация для формирования заказа:

Манжета ТИАЛ-М 1020.450.2,4 ТУ 2291-002-58210788-2011
Манжета ТИАЛ-М80 820.450.2,0 ТУ 2293-007-58210788-2006
Манжета ТИАЛ-МГП 1420.500.2,4 ТУ 2293-005-58210788-2013

- Диаметр трубы: 57–1720 мм
- Ширина манжеты: 300, 350, 450, 500, 650, 770, 900 мм
- Толщина манжеты в транспортном состоянии 1,4 1,8 2,0 2,4 мм

ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ

Место нанесения изоляции очистить по ГОСТ 9402–80, степень очистки 2. Изолируемую стальную поверхность нагреть до 40–50°C. Полиэтилен проходит также абразивную подготовку для образования шероховатости поверхности.



Стальную поверхность и прилегающее заводское изоляционное покрытие равномерно нагреть до температуры не менее 100±10°C. Предварительно приготовленный эпоксидный праймер нанести по всему изолируемому участку.



Обернуть манжету вокруг сварного шва так чтобы нахлест на заводское покрытие составлял не менее 75 мм с каждой стороны, а взаимный перехлест концов манжеты не менее 100 мм.



Клеевой слой на замковой пластине разогреть мягким пламенем. Установить ее по центру взаимного перехлеста концов манжеты. Прихлопнуть или прикатать силиконовым роликом. Замок должен располагаться на образующей трубы в районе 2 или 10 часов по циферблату.



Мягким пламенем горелки прогреть манжету от центра к краям начиная с нижней части стыка, таким образом добиться вытеснения воздушных полостей из под поверхности манжеты.

Качественно установленная манжета:

- манжета плотно охватывает зону сварного стыка, повторяя рельеф сварных швов.
- адгезионный слой выступает по краям манжеты на величину не менее 3–4 мм.
- манжета не имеет складок, гофр и воздушных полостей.
- нахлест на заводское изоляционное покрытие зависит от требований заказчиков.