



211440, Республика Беларусь, г. Новополоцк, ул. Ктаторова 24А,
р/с BY43BPSB30123315850189330000 Дополнительный офис №202
г.Новополоцк
ОАО «БПС-Сбербанк» , BPSBBY2X, УНП 300 042 543
Тел. Факс (0 214) - 50-70-17, 52-55-37, 52-77-70
<https://npf-pride.by> e-mail: npf_pride@mail.ru

ООО «Производственная фирма «Прайд»

Информационное письмо.

Уважаемые господа!

Настоящим письмом ООО «Производственная фирма «Прайд» сообщает Вам рекомендации по нанесению производимой нами ленты термоусаживающейся двухслойной «Прален» СТП, ТУ BY 300042543.022-2014.

При отрицательных температурах, или при наличии на участке нанесения ленты влаги необходимо производить предварительный прогрев и сушку участка трубы горелкой.

Перед нанесением ленты необходимо очистить поверхность трубы в зоне нанесения ленты абразивным способом (например, с помощью шлифмашины или проволоочной щетки), после чего поверхность необходимо протереть тканью (ветошью), смоченной в органическом растворителе (например, в ацетоне).

Лента может использоваться в конструкциях №8 и №14 по ГОСТ Р 51164-2001 и конструкции №9 по ГОСТ 9.602-2016, данные конструкции не требуют нанесения праймера на сталь. После очистки производится прогрев трубы в зоне нанесения ленты пламенем горелки до температуры 130-140 °С. Если труба предизолирована полиэтиленовой изоляцией, то одновременно с нагревом стальной поверхности производится прогрев прилегающего к зоне стыка заводского полиэтиленового покрытия труб до температуры 80-90 °С.

В случае изоляции сварного стыка предизолированной трубы, из отрезка ленты СТП формируется кольцевая манжета, которая предварительно прогревается горелкой со стороны адгезионного слоя ленты в месте перехлеста концевых участков до начала его размягчения. После чего место нахлеста уплотняется роликом. *Рекомендация:* На место нахлеста кольцевой манжеты устанавливается специальная замковая клеевая пластина, которая вначале прогревается горелкой со стороны клеевого подслоя до начала плавления, а затем, после ее закрепления на манжете, прогревается горелкой с внешней стороны до появления из-под замковой пластины клея расплава. Замковая пластина прикатывается к манжете роликом до полного удаления из-под нее воздушных пузырей. В случае изоляции стальной трубы по всей длине лента наматывается на трубу под небольшим углом, чтобы обеспечить нахлест.

Установка сформированной кольцевой манжеты на изолируемый участок производится таким образом, чтобы сварной шов был расположен под серединой манжеты, а края манжеты покрывали заводское покрытие на расстояние не менее, чем 50 мм. При нанесении ленты по всей длине стальной трубы 50-70 мм должен составлять нахлест краев ленты.

Усадка ленты производится путем равномерного прогрева горелкой (лучше двумя) путем перемещения пламени по всей окружности трубы. После полной усадки средней части ленты, круговыми движениями горелки, перемещая зону нагрева от усаженного участка к краю, производится усадка одного, затем другого края ленты до появления клея-расплава по краю ленты. Для удаления пузырей, складок и гофр лента прикатывается роликом.

После завершения процесса усадки под лентой не должно оставаться воздушных пузырей, края ленты должны плотно прилегать к трубе (или заводскому полиэтиленовому покрытию в случае предизолированной трубы) по всему периметру.

Директор
ООО «Производственная фирма «Прайд»

Якубов А.В.