

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

ООО «Гефест-Ростов»

Г. А. Чистякова

«15» 10 2013г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «Гефест-Ростов»

В.В. Гришин

«15» 10 2013г.



ИНСТРУКЦИЯ

по применению лент ДРЛ-Л в качестве защитной
обертки в составе антикоррозионного покрытия
при изоляции трубопроводов

ИН 1394-013-05336443-2013

Главный технолог

ООО «Гефест-Ростов»

Т.Н. Одинцова

«15» 10 2013г.

Зав. лаб. полимеров

ООО «Гефест-Ростов»

А.А. Шестопалов

«15» 10 2013г.

1. В холодное время года температура ленты ДРЛ-Л перед применением не должна быть ниже плюс 15°C. При более низких температурах лента перед применением должна быть выдержана в помещении в течение 48 часов при температуре не ниже + 15°C, но не выше + 35°C.

2. Поверхность трубы перед нанесением покрытия подвергается очистке и сушке.

3. Рулоны ленты рекомендуется выносить из помещения непосредственно перед началом изоляционных работ.

4. Рулоны ленты устанавливаются на изолирующую машину и крепятся согласно инструкции на изолирующую машину.

5. Грунтовка и мастика наносятся в соответствии с требованиями инструкций по их нанесению.

6. Свободный конец ленты ДРЛ-Л накладывают на нанесенный слой горячей мастики, выдерживая угол по отношению к оси трубы, обеспечивающий качество последующей намотки, и прикатывают.

7. Лента наносится в один или два слоя на горячую мастику по спирали за один проход изоляционной машины. Лента должна плотно облегать трубу, для этого натяжение ленты должно составлять 1-1,5 кг на один сантиметр ее ширины. Изоляционное покрытие не должно иметь гофр, перекосов, морщин, провисов и пузырей. При нанесении ленты в один слой – нахлест слоев ленты друг на друга должен составлять не менее 30 мм. При нанесении ленты в два слоя – 50% ширины ленты плюс не менее 30 мм.

8. По окончании одного рулона ленты к нему прикрепляют липкой лентой (Поликен, Полилен и др.) следующий рулон. Разрешается использовать для соединения рулонов расплав мастики. При этом нахлест начала нового рулона на конец предыдущего должен составлять не менее 400 мм.

9. Усадка ленты ДРЛ-Л происходит в процессе формирования покрытия за счет остаточного тепла мастики.

10. Контроль качества изоляции проводится в соответствии с требованиями ВСН 008-88.