


УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер ГПЗ
ООО «Газпром Добыча Астрахань»
 Е.Л. Гавриленко
«30» // 2010г.

АКТ № 177
по факту нанесения жидкой керамической теплоизоляции серии «Корунд» на
трубопроводах ТСиМЦК

Газоперерабатывающий завод

29 ноября 2010г.

Нами, заместителем главного инженера–начальником службы ТНиТД Епимаховым А.Е., начальником отдела защиты от коррозии Козыревым О.Н., заместителем начальника цеха ТСиМЦК по эксплуатации оборудования Досмухамедовым З.М., заместителем начальника теплотехнического отдела службы теплотехника Дремковым Ю.В., начальником отдела ОиЗК ИТЦ Светличкиным А.Ф., техническим директором ООО «Астраханская Бластинговая Компания» Фишером В.Я. составлен настоящий акт о том, что с 22.11.2010 по 29.11.2010, согласно утвержденной Программе, в рамках опытно-промышленных испытаний, специалистами ООО «Астраханская Бластинговая Компания» было нанесено жидкое керамическое теплоизоляционное покрытие (ЖКТ) серии «Корунд» на технологических трубопроводах.

Данное покрытие было нанесено на наружной поверхности трубопроводов питательной воды ЕЕ диаметром Ду200 и Ду100мм, пара низкого давления Ду150, на участках длиной 1п.м., включая две задвижки.

Покрытие «Корунд» является суспензией и по консистенции напоминает обычный лакокрасочный материал. После высыхания образуется эластичное полимерное покрытие.

Теплотехнические замеры наружной поверхности трубопроводов до нанесения покрытия «Корунд» составили:

- трубопровод питательной воды ЕЕ (обратный) Ду200 – 123°C;
- трубопровод питательной воды ЕЕ (впрыск в пар высокого давления) Ду150 – 127°C;
- трубопровод пара низкого давления 150 2Н Ду150 – 150°C.

Замеры температуры проводились с помощью прибора Elkometer 319.

Качество подготовки поверхности оценивалось по международному стандарту ИСО 8501, 8502. По визуальной оценке степень ржавости исходной поверхности соответствовала второй степени ржавости В (поверхность стали, начавшая ржаветь и с которой начала отставать прокатная окалина).

Подготовка поверхности осуществлялась ручным способом с помощью металлических щеток до степени St2 (тщательная очистка ручным инструментом). Первый слой «Корунд-антикор» нанесли толщиной 0,5мм. Через 20 минут после высыхания первого слоя нанесли второй слой «Корунд-классик», толщиной 0,5мм. Последующие слои «Корунд-классик» толщиной 0,5мм каждый наносили один раз в день, ежедневно. Нанесение осуществлялось при температуре окружающей среды +7–+13°C. Средняя толщина покрытия составила 2-3мм. Замеры толщины покрытия проводились с помощью штангенциркуля.






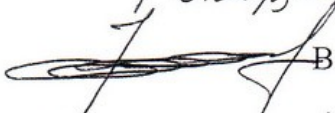
Для проведения лабораторных испытаний на двух образцах из стали 20 (размеры образцов 100x50x3мм) было нанесено покрытие «Корунд». На одном было нанесено антикоррозионное покрытие «Корунд-антикор», на другом – покрытие «Корунд-антикор» и теплоизоляционное покрытие «Корунд-классик». Данные образцы для испытаний были переданы в ИТЦ.

Теплотехнические замеры наружной поверхности трубопроводов после нанесения покрытия «Корунд» составили:

- трубопровод питательной воды ЕЕ (обратный) Ду200 – 33-37°C;
- трубопровод питательной воды ЕЕ (впрыск в пар высокого давления) Ду100 – 40-42°C;
- трубопровод пара низкого давления 150 2Н Ду150 – 31-40°C.

Теплофизические и антикоррозионные свойства покрытия будут оценены через год эксплуатации – 29.11.11г., с составлением акта осмотра.

Подписи:

 А.Е. Епимахов
 О.Н. Козырев
 З.М. Досмухамедов
 Ю.В. Дремков
 А.Ф. Светличкин
 В.Я. Фишер