

ОКП 139000

Группа В 62

Т 95

СОГАСОВАНО

ФГУП «РОСМОРПОРТ»


«16» марта 2009 г.



УТВЕРЖДАЮ

ООО «ЗАВОД ПО ИЗОЛЯЦИИ ТРУБ»


А.Н. Сологубов
«16» марта 2009 г.

**СВАИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ПРИЧАЛЬНЫХ СООРУЖЕНИЙ
ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ИЗ ТРУБ СТАЛЬНЫХ ДИАМЕТРОМ 219-1420 ММ**

С НАРУЖНЫМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 1390-007-79580093-09

Срок введения – 2009 г.

СОГЛАСОВАНО:

ООО «НОВОМОРНИИПРОЕКТ»


«16» марта 2009 г.



РАЗРАБОТАНО:

ООО «Завод по изоляции труб»


А.В. Бусыгин

Настоящие технические условия распространяются на производство труб с наружным противокоррозионным покрытием, предназначенных для строительства свайного основания гидротехнических морских сооружений, а так же стальных труб и соединительных деталей трубопроводов с наружным антикоррозионным покрытием на основе эпоксидных и уретановых лакокрасочных материалов.

Для производства свай используются новые электросварные трубы, а так же бывшие в эксплуатации электросварные трубы из низколегированной стали бывших в эксплуатации трубопроводов. Класс прочности, марка стали, диаметр и толщина стенки труб устанавливается в проектной документации на свайное основание объекта.

Первоначальный контроль новых труб проводится в соответствии с действующими нормами нормативно технической документации.

Первоначальный контроль проводится на месте съема труб (Приложение А таблица А1). Трубы, отправляемые на завод, формируются партиями (Приложение А таблица А2).

При поступлении партии труб, перед очисткой производится радиационный контроль аттестованным прибором радиационной обстановки.

Очистка труб от масел, солей, ржавчины и старого покрытия и нанесение наружного противокоррозионного покрытия проводится в заводских условиях на поточных механизированных линиях, по согласованной в установленном порядке технологической инструкции или технологическому регламенту.

При изготовлении свайных элементов на каждый вид работ (сварка, очистка поверхности и подготовка поверхности к окрашиванию и нанесение защитного покрытия) оформляются акты освидетельствования скрытых работ (сварка, очистка поверхности и подготовка поверхности к окрашиванию и нанесение защитного покрытия). Форма актов приведена в Приложении Б.

1. Технические требования к подготовке наружной поверхности труб перед окрашиванием.

1.1 Очистка труб от масел, солей, ржавчины и старой изоляции.

Гидроструйная очистка – это подготовка поверхности стали с использованием высокой энергии воды для удаления старого покрытия, продуктов коррозии и других загрязнений поверхности, таких как жир, масло и т.д. Эффект очистки достигается только благодаря действию энергии струи, ударяющейся о поверхность.

Для очистки используется Гидроструйная установка фирмы HAMMELMANN давление не менее 1500 бар. Для очистки используется только пресная вода. Требования фирмы HAMMELMANN качеству воды приведены в Приложении В.

1.1.1. Внешний вид стали

Гидроструйная очистка удаляет существующее покрытие, водорастворимые соли и загрязнения.

После гидроструйной очистки основная часть наружной поверхности трубы покрыта слоем прокатной окалины черного цвета, места коррозионных разрушений сразу после очистки светлые с металлическим блеском, после высыхания поверхности покрываются слоем вторичной ржавчины. Внутренняя поверхность труб покрыта слоем продуктов коррозии.

1.1.2. Водорастворимые соли