

Инновационные разработки
российских производителей аппаратов для
стыковой сварки полимерных труб.

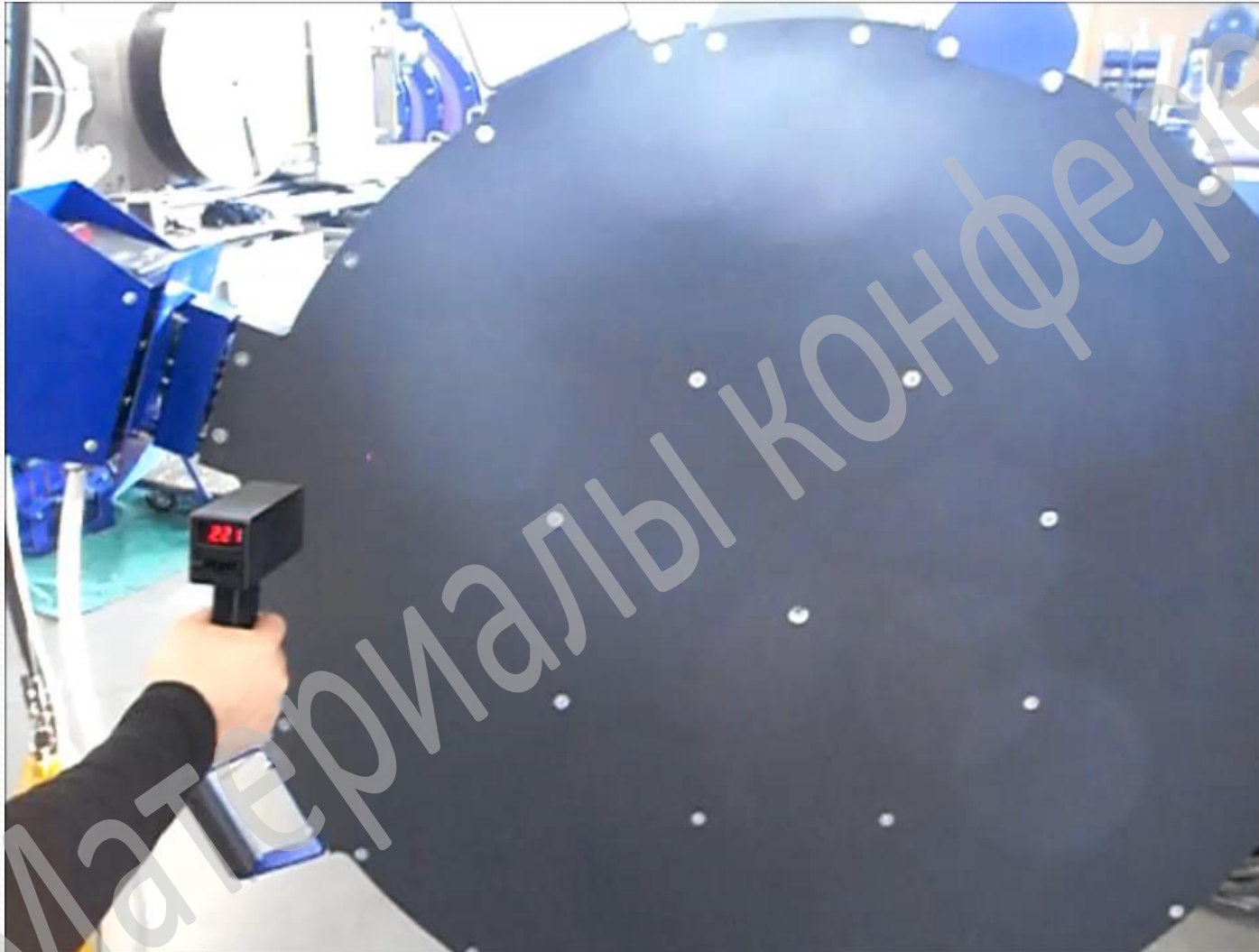
Нагревательный элемент типа НСПТМ.400



Патент №149276 Электронагреватель для контактно стыковой сварки труб



Измерение теплового поля Нагревательного элемента НСПТМ.1000 $\Delta T = \pm 4^{\circ}\text{C}$



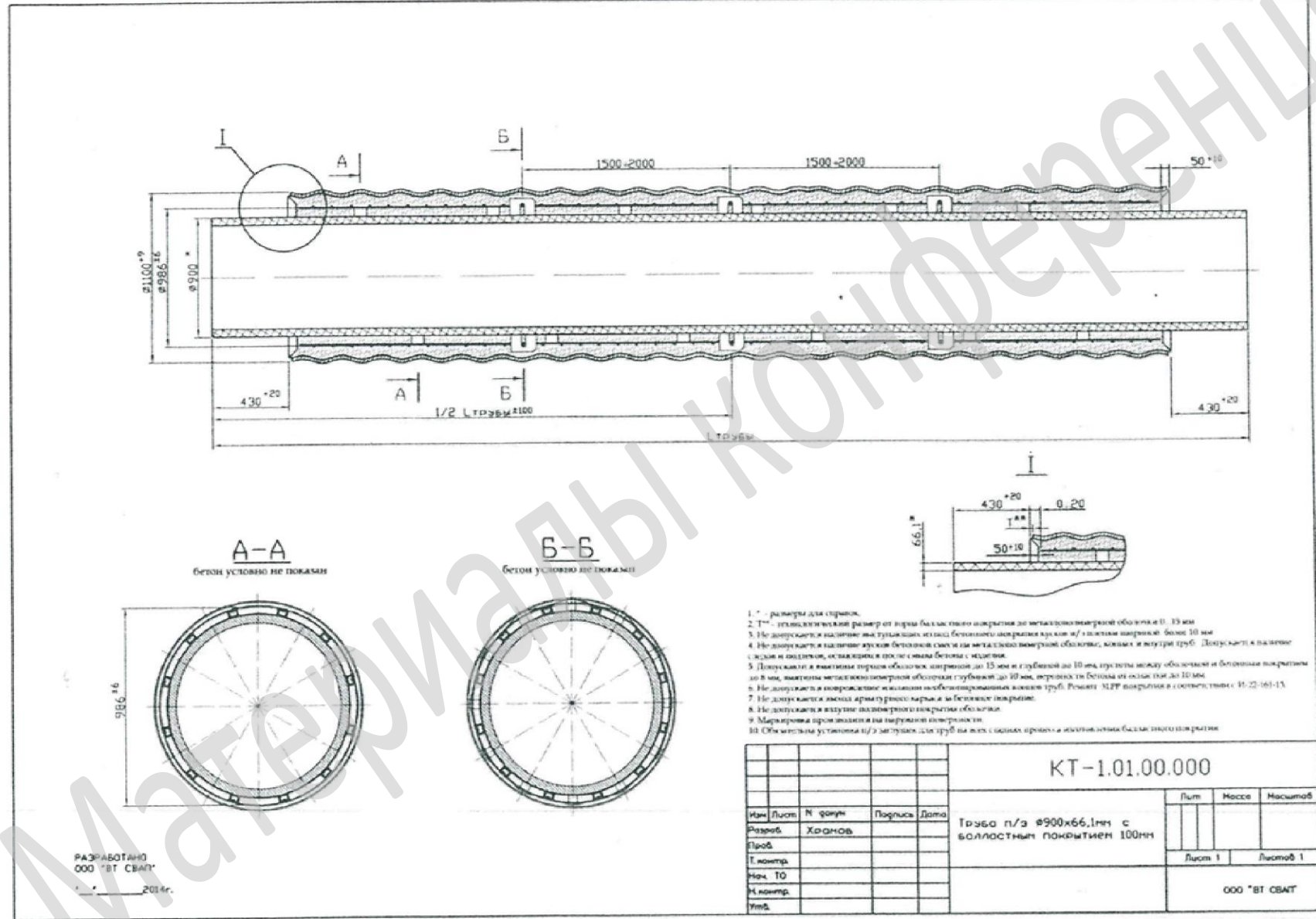




Строительство Варандейского терминала



Полиэтиленовая труба с балластным покрытием



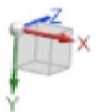
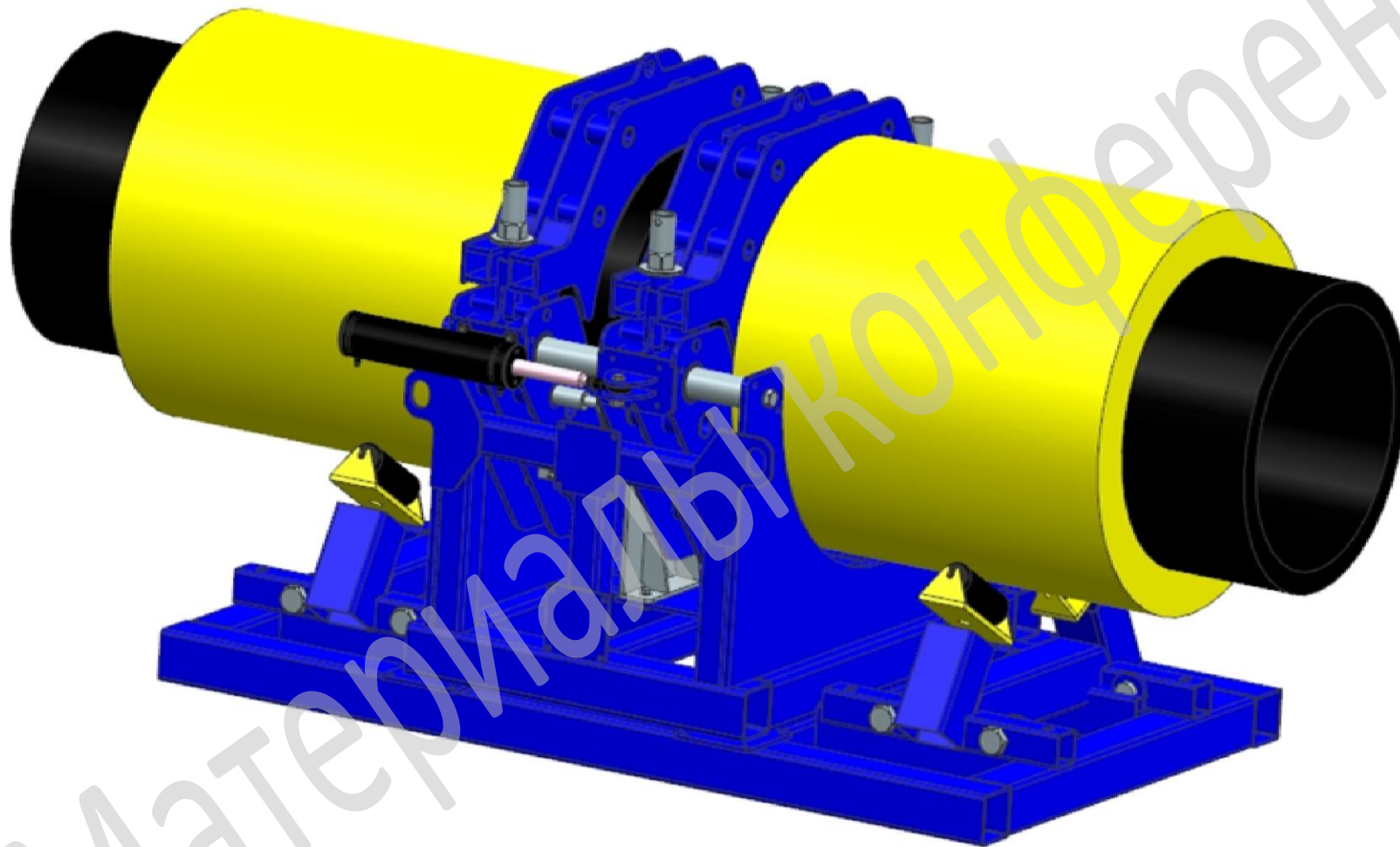
Полиэтиленовая труба с балластным покрытием



VOLZHANIN®



Центратор для сварки полиэтиленовых труб с балластным покрытием



Сварка ПЭ трубы с балластным покрытием



Сварочный процесс



Извлечение сваренных отрезков



Испытание сварного соединения отягощенного балластной оболочкой



Подъем за конец трубы на 1 метр от земли.

Подъем за оба конца на максимальном удалении



Расчетный радиус изгиба $R=1294D$

Изгиб сварного соединения



Результаты механических испытаний

Лаборатория ЗАО «Гатгазстрой»

ПРОТОКОЛ

Механических испытаний сварных стыков полиэтиленового трубопровода
№ 40 от « 26 » 09 2014 г.

Произведены испытания стыков полиэтиленового трубопровода
давления вид сварки НЛ1

из труб ГОСТ(ТУ) 14599-2001 марка полиэтилена PE 100 MR 17

наружным диаметром 900 мм. толщиной стенки 53,3 мм.

Сварщик Мирин А.А. (Ф.И.О.) М клеймо

Адрес д.д.д.д. "Восход"
(улица, приписки начального и конского шкотов)

период с « » 20 г. по « » 20 г.
Результаты механических испытаний сварных стыков полиэтиленового трубопровода

№ контрольного стыка	№ и тип образца вырезанного из контрольного стыка	Тип разрывной машины	Предел текучести при растяжении МПа	Относительное удлинение при разрыве в %	Характер и тип разрушения	Оценка стыка Годен не годен
1	1	МУИТ-20	196	360	1 мкс	годен
	2		188	360		
	3		220	340		
	4		211	365		
	5		224	360		

Начальник лаборатории *Алекс* В.И.Малеева

Испытания проводил  О.М.Иванов.

Марин А.А.
Ф.И.О сварщика

Ф.И.О сварщика

21

Клеймо

HLI

способ сварки

ООО "Востоклен"
предприятие организации

положение при сварке

AKT № 40 ОТ 25.09

2014 г.

Визуального и / или измерительного контроля

1. В соответствии с наряд – заказом (заявкой) _____ выполнен

ВИК контроль Зуба ПЗ100 SPR 12 Ø 900x53,3
(визуальный, измерительный) (наименование и размеры)

карта технологического процесса
(контролируемого объекта № НТД, ТУ, чертежа)

главса (партия, номер объекта контроля)

Контроль выполнен согласно РД 03-606-03

(наименование и / или шифр ПКД)

с оценкой качества по нормам СП 42-105-99

(наименование и / или шифр НТД)

2. При контроле выявлены следующие дефекты фасетки из легированной стали
(характеристика дефектов, форма, размеры)

расположения или ориентация объектов, для конкретных объектов)

3. Заключение по результатам визуального контроля обработанное изделие
соответствует: ГОСТ 18589-2001, СП42-105-99

Контроль выполнил Ивалтов, О.М.

Руководитель работ по
визуальному и измерительному контролю Малеева В.И. Малеева В.И.

Образцы лопаток сварного соединения



Испытания центратора 630 производства ООО «Волжанин»



Характеристика жесткости системы «труба-зажим» составляет 3 мм.

Спасибо за внимание!

