

**ПАСПОРТ
НА**

**ПРУТОК
ТЕРМОПЛАВКИЙ
НРЛ-ТП**

для ремонта

ИЗОЛЯЦИИ

ТУ 2293-001-29200582-02

Для ремонта несквозных дефектов заводского полиэтиленового покрытия труб. Изготавливается на основе композиций полиэтилена, сэвилена или их смесей, обладающих при нанесении в расплавленном состоянии высокой адгезией к заводскому полиэтиленовому покрытию труб.

Наименование показателей свойств	ед.изм.	НРЛ-ТП
Длина	мм	300 ± 2
Диаметр	мм	25 ± 0.5
Внешний вид	Пруток не должен иметь разрывов, трещин, мест пропуска адгезионного подслоя	
Адгезия к стали при $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$	Н/см ширины, не менее	50
Адгезия к заводскому полиэтиленовому покрытию в местах нахлеста при $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$	Н/см ширины, не менее	50

ТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА НЕСКВОЗНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ ПОЛИЭТИЛЕНОВОГО ПОКРЫТИЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕРМОПЛАВКИХ ПОЛИМЕРНЫХ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ

1. Технология ремонта несквозных повреждений покрытия с помощью прутков термоплавких НРЛ-ТП включает следующие последовательно проводимые операции:

- очистку ремонтируемого участка от поврежденного покрытия или острых кромок поврежденного покрытия;
- удаление с ремонтируемого участка загрязнений;
- нагрев зоны ремонта покрытия до необходимой температуры;
- нагрев термоплавкого заполнителя до образования расплава;
- нанесение на дефектный участок расплава заполнителя;
- разогрев и разглаживание ремонтируемого участка роликом или шпателем;
- контроль качества отремонтированного покрытия.

2. Перед проведением ремонтных работ покрытие на дефектном участке очищается от грязи, пыли, влаги с помощью чистой ветоши, а при наличии жировых или масляных загрязнений - с помощью ветоши, смоченной в органическом растворителе (неэтилированный бензин, ацетон и др.).

Поврежденное покрытие и острые кромки поврежденного покрытия обрезаются ножом. Перед нанесением термоплавкого прутка НРЛ-ТП ремонтируемый участок зачищается шлифмашинкой, наждачной бумагой или проволочной щеткой и повторно очищается ветошью.

3. При помощи пропановой горелки производится равномерный нагрев зоны ремонта покрытия до температуры $80-100^\circ\text{C}$. Температура нагрева контролируется контактной термопарой (например, контактным термометром типа ТК-ЗМ), полимерными термоиндикаторами или с помощью термоиндикаторных карандашей.

4 После подготовки и нагрева ремонтируемого участка до заданной температуры концевой участок термоплавкого прутка НРЛ-ТП нагревается горелкой до начала его плавления. Расплав полимера наносится на дефектный участок покрытия, а затем с помощью шпателя втирается и разравнивается на участке ремонта покрытия. После заполнения дефектного участка осуществляется повторный подогрев зоны ремонта покрытия пропановой горелкой. При необходимости наносятся второй и третий слои расплава полимера до достижения толщины покрытия на ремонтном участке, сопоставимой с толщиной заводского покрытия труб.

ВНИМАНИЕ: Термоплавкий ремонтный пруток НРЛ-ТП изготовлен из композиции сэвилена клеевой (КСК) с пониженной температурой расплава. В связи с этим, пруток необходимо нагревать мягким пламенем (красной зоной факела) пропановой горелки до $T=100-1100^\circ\text{C}$ тах, не допуская пережогов и термоокислительной деструкции материала, при которой может происходить задымление.

Гарантия

Срок хранения материалов не ограничивается при соблюдении условий хранения.

Условия хранения:

- выше уровня пола (на паллете или на полке),
- в хорошо проветриваемом закрытом помещении,
- при относительной влажности 40-60%, - при температурах от 5°C до 30 °C.

Данный паспорт выдан на прутки термоплавкие НРЛ-ТП в количестве 1 000 шт.

Изделие соответствует техническим условиям и признано годным к эксплуатации

(Подпись ответственного за приемку)

М.П.

Дата выпуска изделия: _____