



**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор  
ООО «Комплексные  
системы изоляции»

С.В. Смирнов  
« 26 » 04 2019 г.



## **ИНСТРУКЦИЯ**

по технологии изоляции сварных стыков трубопроводов с заводским полиэтиленовым  
покрытием термоусаживающимися манжетами  
«НОВОРАД СТ-60»

**Редакция 2.0**

И-002-72131966-2017

**г. Новокуйбышевск  
2019 г.**

## Содержание

1. Общие положения .....	3
2 Сведения о комплекте манжеты «НОВОРАД СТ-60».....	4
3 Технологические операции при нанесении манжеты «НОВОРАД СТ-60» .....	5
4 Требования к хранению и использованию материалов.....	5
5 Подготовка к проведению изоляционных работ.....	5
6 Технология нанесения манжеты «НОВОРАД СТ-60» .....	6

## 1. Общие положения

1.1 Настоящая инструкция по нанесению регламентирует технологию изоляции зоны сварных стыков линейной части трубопроводов с заводским полиэтиленовым покрытием термоусаживающейся манжетой «НОВОРАД СТ-60» (далее по тексту ТУМ «НОВОРАД СТ-60»).

1.2 Изоляционные работы по защите зоны сварных стыков трубопроводов с заводским полиэтиленовым покрытием ТУМ «НОВОРАД СТ-60» могут выполняться при температуре окружающего воздуха от минус 30 до плюс 45°C.

1.3 Изоляция зоны сварных стыков труб ТУМ «НОВОРАД СТ-60» должна выполняться специалистами, прошедшими курс обучения, проверку знаний и навыков по технологии их нанесения, технике безопасности и имеющим право на проведение изоляционных работ.

1.4 Привязка технологии нанесения ТУМ «НОВОРАД СТ-60» к местным условиям должна быть отражена в технологических картах, которые разрабатываются производителем работ на основе данной инструкции с учетом объема, сроков строительства, погодных и географических условий, наличия материальных ресурсов, обеспеченности средствами механизации, контроля, оборудованием и инструментами.

1.5 Работы по защите зоны сварных стыков труб должны выполняться после положительного заключения о качестве сварного шва и выдачи службой технического надзора разрешения на их изоляцию в соответствии с требованиями нормативной документации.

1.6 Все технологические операции по усадке манжеты при диаметре труб от 426 мм до 1020 мм должны проводиться двумя специалистами, от 1020 мм и более - тремя специалистами с противоположных сторон. При этом должен быть обеспечен свободный доступ изоляторов к любому участку трубы в зоне сварного стыка.

1.7 Расстояние от нижней образующей трубы до поверхности земли в зоне изолируемого стыка должно быть не менее 500 мм.

1.8 Для проведения изоляционных работ следует использовать пропановые баллоны с редукторами (избыточное давление (0,10÷0,15 МПа) и шлангами длиной не менее 5 м. Пропановые горелки должны обеспечивать нагрев трубы не коптящим пламенем длиной 300-500 мм и «контактным пятном» диаметром 150-200 мм.

1.9 Для пескоструйной очистки трубы следует использовать порошок абразивный (купер-шлак) или сухой, просеянный песок (преимущественно речной), обеспечивающий достижение степени очистки 2 поверхности трубы (по ГОСТ 9.402-2004) или Sa 2½ (по ISO 8501-1). Фракционный состав должен быть в пределах 0,2-3,0 мм, из них масса зерен размером 0,5-2,5 мм должна составлять не менее 75% общей массы; влажность абразива – не более 1%.