

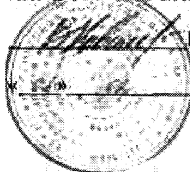
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Изоляционный Трубный Завод»

ОКП 139 000

Группа В-62

СОГЛАСОВАНО:

Викс-президент - директор департамента
НИР и ОКР ОАО ВНИИСТ

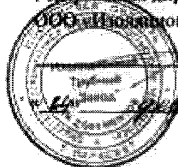


В.Б. Копалеский

2011 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «Изоляционный Трубный Завод»



С.Н. Фролов

2011 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ И ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ПРИВАРНЫЕ
С ВНУТРЕННИМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ
НА ОСНОВЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА
С ВЫСОКИМ СУХИМ ОСТАТКОМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 1390-010-86695843-2011

(Вводится впервые)

Дата введения « 15 » января 2011 г.

Держатель подлинника: ООО «Изоляционный Трубный Завод»

РАЗРАБОТАНО:

Технический директор

ООО «Изоляционный Трубный Завод»

В.Б. Билошенко
« 15 » января 2011 г.

Зам. лабораторией ЦЭК ОАО ВНИИСТ

В.Д. Данилов
« 17 » января 2011 г.

2011

Формат документа

Формат документа

Формат документа

Формат документа

Формат документа

СОДЕРЖАНИЕ

Вводная часть	3
1 Технические требования.....	4
1.1 Требования к трубам и приварным деталям, подлежащим внутренней изоляции.....	4
1.2 Требования к подготовке поверхности труб и деталей перед нанесением покрытия.....	4
1.3 Технические требования к материалам для покрытия, их подготовке, нанесению и хранению.....	5
1.4 Технические требования к покрытию труб и деталей.....	6
1.5 Ремонт покрытия.....	9
1.6 Маркировка	10
2 Требования безопасности.....	11
3 Требования охраны окружающей среды.....	12
4 Правила приемки.....	13
5 Методы контроля.....	16
5.1 Проведение технологического контроля.....	16
5.2 Проведение контроля при приемо-сдаточных испытаниях.....	16
5.3 Проведение контроля при периодических испытаниях.....	17
6 Транспортирование и хранение	19
7 Гарантии изготовителя.....	20
Приложение А Определение диэлектрической сплошности покрытия	21
Приложение Б Определение адгезионной прочности покрытия методом Х-образного надреза.....	22
Приложение В Определение адгезионной прочности покрытия методом отрыва.....	24
Приложение Г Определение прочности покрытия при обратном ударе.....	26
Приложение Д Определение стойкости покрытия к истиранию	27
Приложение Е Определение твердости покрытия по Бухгольцу	28
Приложение Ж Определение стойкости покрытия к термостарению	29
Приложение И Автоклавный тест.....	30
Приложение К Определение стойкости покрытия к постоянной конденсации влаги.....	32
Приложение Л Сертификат качества на изделия с внутренним антикоррозионным покрытием.....	33
Ссылочные нормативные документы.....	34
Лист регистрации изменений.....	37

Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
Изм. №	Дата	Изм. №	Дата
Изм. №	Дата	Изм. №	Дата

				ТУ 1390-010-86695843-2011		
Изм. №	Лист	№ докум.	Изм.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	В.Б. Билонейко				2	38
Пров.	В.Д. Данкин					
Н.контр.	В.Д. Данкин					
Утв.	С.Н. Фролов					
ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ И ДЕТАЛИ ТРУБНОПРОВОДОВ ПРИВАРНЫЕ С ВНУТРЕННИМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ НА ОСНОВЕ ЛАКОКРАСНОГО МАТЕРИАЛА С ВЫСОКИМ СУХИМ ОСТАТОК				ООО «Изоляционный Трубный Завод»		

Труба Э/СВ 425х8 17Г1С ГОСТ 10706, ПЭФк-3 с/л. ГОСТ Р 51164, ВП ТУ 1390-010-86695843-2011.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Требования к трубам и приварным деталям, подлежащим внутренней изоляции.

1.1.1 Трубы стальные диаметром от 325 до 1420 мм и детали трубопроводов приварные должны соответствовать требованиям ГОСТ 10706, ГОСТ 20295 и Техническим условиям завода-изготовителя труб и деталей трубопроводов.

1.1.2 Все стальные трубы и детали трубопроводов, подлежащие внутреннему антикоррозионному покрытию, подвергают входному контролю:

- инструментальному на соответствие геометрическим параметрам в соответствии с ГОСТ и ТУ на трубы и детали;

- визуальному контролю для выявления вмятин, раковин, заусенцев, острых выступов, задигов, наплавленных канел, металла, шлака и других поверхностных дефектов. Допускается зачистка поверхностных дефектов шлифовкой, не выводящей толщину стенки изделия за предельные отклонения в соответствии с НД по п. 1.1.1;

- визуальному и тактильному на наличие на поверхности труб и деталей масляных и других загрязнений.

1.1.3 Трубы и детали с выявленными дефектами, в том числе и после абразивной обработки, не соответствующие требованиям ГОСТ или ТУ, отделяются от партии и внутренней изоляции не подлежат.

1.2 Требования к подготовке поверхности труб и деталей перед нанесением покрытия

1.2.1 Поверхность труб и деталей, подлежащих нанесению внутреннего антикоррозионного покрытия, должна быть чистой и сухой. Наличие влаги в виде пленки, капель, наледи, не допускается. Для удаления влаги изделие нагревают до температуры 60-80°C.

1.2.2 При наличии на изолируемой поверхности труб или деталей масляной пленки или масляных пятен изделие отбраковывается или подвергается термообезжириванию при температуре 400°C.

1.2.3 Перед нанесением покрытия внутреннюю поверхность труб и деталей подвергают абразивоструйной обработке, обеспечивающей степень очистки от окислов не менее Sa 2½ по ISO 8501-1. Степень шероховатости (Rz) поверхности от 40 до 100 мкм по ISO 8503-4 или в соответствии с рекомендациями поставщика материала покрытия.

1.2.4 По окончании абразивной очистки пыль и остатки абразивного материала удаляют продувкой сжатым воздухом. Степень обеспыливания должна быть не более 3 по ISO 8502-3.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 1390-010-86695843-2011	Лист
4	4					

1.3.7 Хранение материалов осуществляют в закрытых оригинальных контейнерах при температуре в соответствии с рекомендациями производителя.

1.4 Технические требования к покрытию труб и деталей

1.4.1 Внутреннее антикоррозионное покрытие должно соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.4.2 Покрытие труб и деталей должно быть сплошным, равномерным, без пропусков, вздутий, отслоений, растрескивания, пузырей, посторонних включений.

1.4.3 Покрытие наносит на изделия в один слой. Допускается нанесение второго слоя при исправлении дефектов с соблюдением общей толщины покрытия не более 700 мкм.

1.4.4 Толщина отвержденного покрытия должна соответствовать рекомендациям производителя материала, но быть не менее 300 мкм. Допускаются незначительные потеки (наплывы) толщиной не более 700 мкм.

1.4.5 Толщина неотвержденного покрытия должна соответствовать рекомендациям производителя материала.

1.4.6 Показатели свойств внутреннего антикоррозионного покрытия должны соответствовать требованиям таблицы 1.

Таблица 1

Технические требования к внутреннему антикоррозионному покрытию.

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
Внешний вид покрытия	Равномерное покрытие без пропусков и видимых дефектов	ГОСТ 9.032, ГОСТ 9.407 (при периодических испытаниях)
Толщина покрытия	В соответствии с рекомендацией производителя материала	ГОСТ Р 51694
Диэлектрическая сплошность покрытия. Отсутствие электрического пробоя при напряжении В/мм, не менее	5	ASTM G62 (Приложение А)
Адгезионная прочность:		ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
а) методом Х-образного надреза, балл	4А-5А	
б) методом отрыва, МПа, не ниже	4	ISO 4624 (Приложение В)

Продолжение таблицы 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
Прочность при обратном ударе на трубном образце с толщиной стенки 4 мм (диаметр бойка 20 мм, груз массой 2кг), Н·м, не менее:		ИСО 6272, (Приложение Г)
а) при температуре (20±2)°C	4	
б) при температуре минус (40±2)°C	3	
в) после испытаний на стойкость к термостатированию при температуре выдержки (60±3)°C в течение 1000 ч	3	
г) после воздействия переменных температур (минус 60°C – плюс 40°C, количество циклов – 15)	3	
Относительное удлинение при разрыве свободной пленки при (20±2)°C, %, не менее	4	ГОСТ 18299
Стойкость к истиранию на приборе Taber Abraser (абразивные колеса CS 17, с грузом массой 1000г) после 1000 циклов, мг, не более	160	ASTM D 4060 (Приложение Д)
Коэффициент соотношения емкостей покрытия при частотах 2 и 20 кГц, не менее	0,8	ГОСТ 9.409
Тангенс угла диэлектрических потерь, не более	0,2	ГОСТ 9.409
Водопоглощение покрытия, %, не более, при температуре испытаний:		ГОСТ 21513
(20±2)°C	3	
(60±3)°C	6	
Стойкость к воздействию 3 % раствора NaCl при температурах испытаний (20±2)°C, (40±2)°C, (60±3)°C в течение 1000 ч:		ГОСТ 9.403 (метод I)
– внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потеря блеска	ГОСТ 9.407
– адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
– адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)
– относительное удлинение при разрыве, к. %	Снижение не более 50% от исходного показателя	ГОСТ 18299
– коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц, не менее	0,7	ГОСТ 9.409
– тангенс угла диэлектрических потерь, не более	0,2	ГОСТ 9.409

Лист

Продолжение таблицы 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
Стойкость к воздействию сырой нефти при температуре испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч:		ГОСТ 9.403 (метод 1)
- внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потеря блеска	ГОСТ 9.407
- адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
- адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)
- относительное удлинение при разрыве, %	Снижение не более 50% от исходного показателя	ГОСТ 18299
- твердость по Бухгольцу, усл. ед.	Снижение не более 30% от исходного показателя	ИСО 2815 (Приложение Е)
- коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц, не менее	0,7	ГОСТ 9.409
- тангенс угла диэлектрических потерь, не более	0,2	ГОСТ 9.409
Стойкость к термостарению при температуре испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч:		ИСО 3248 (Приложение Ж)
- внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потеря блеска	ГОСТ 9.407
- адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
- адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)
- относительное удлинение при разрыве, %	Снижение не более 50% от исходного показателя	ГОСТ 18299
Автоклавный тест в 5% растворе $\text{NaCl} + 0,5\% \text{CH}_3\text{COOH}$ в присутствии H_2S (400 мг/л) в течение 1000 ч при температуре испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$. Общее давление в автоклаве 30 атм.:		Стандарт NACE TM0187 (Приложение И)
- внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потеря блеска	ГОСТ 9.407

Листы в сборе

№ 1

Листы в сборе

Листы в сборе

Листы в сборе

Лист

ТУ 1390-010-86695843-2011

8

Продолжение таблицы 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытаний
– адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
– адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)
– коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц, не менее	0,7	ГОСТ 9.409
– тангенс угла диэлектрических потерь, не более	0,2	ГОСТ 9.409
Стойкость к постоянной конденсации влаги в течение 480 ч:		ИСО 6270 (Приложение К)
– внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потеря блеска	ГОСТ 9.407
– адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
– адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)
– коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц, не менее	0,7	ГОСТ 9.409
– тангенс угла диэлектрических потерь, не более	0,2	ГОСТ 9.409
Стойкость к воздействию переменных температур (минус 60°C – плюс 40°C, количество циклов –15)		ГОСТ 27037
– внешний вид покрытия	Отсутствие разрушений. Допускается изменение цвета и потери блеска	ГОСТ 9.407
– адгезионная прочность методом Х-образного надреза, балл, не ниже	3А	ASTM D 3359, метод А (Приложение Б)
– адгезионная прочность методом отрыва, МПа	Снижение не более 50% от исходного показателя	ИСО 4624 (Приложение В)

1.5 Ремонт покрытия

1.5.1 При наличии местных дефектов покрытия, выявленных при проведении антикоррозионных работ (пропуски, места крепления образцов-свидетелей, участки контроля адгезии), ремонт мест повреждений покрытия производится с использованием лакокрасочного материала основного покрытия.

1.5.2 Работы по ремонту мест повреждений покрытия проводит в соответствии с технологической инструкцией, разработанной и утвержденной заводом в установленном порядке.

1.5.3 После отверждения покрытия в местах исправления дефектов, производится контроль по показателям стойкости: внешний вид, диэлектрическая прочность, толщина.

1.6 Маркировка

1.6.1 На наружную или внутреннюю поверхность изделий с заводским покрытием в соответствии с требованиями ГОСТ 10692, ГОСТ 14192 и нормативно-технической документацией на изделия (в зависимости от сортамента и назначения изделий) наносится основная маркировка с дополнительными данными, включающими:

- наименование завода-изготовителя и/или товарный знак;
- обозначение вида покрытия (ВП – внутреннее покрытие);
- номер настоящих технических условий;
- номер партии изделий с покрытием (при наличии);
- номер трубы с покрытием;
- дату нанесения покрытия на изделие;
- отметку ОТК о приемке продукции;
- иную дополнительную информацию по усмотрению завода-изготовителя.

1.6.2 Маркировка может выполняться рукописным способом или по трафарету стойкой краской или стойким маркером, самоклеющимися ярлыками, клеем, а также бирками и этикетками. Маркировка должна быть контрастирующей по цвету с покрытием. Способ нанесения маркировки должен обеспечить ее сохранность при транспортировании, хранении и выполнении строительно-монтажных работ.

Листы в сборе	
Лист № 1	
Лист № 2	
Лист № 3	
Лист № 4	
Лист № 5	
Лист № 6	
Лист № 7	
Лист № 8	
Лист № 9	
Лист № 10	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2.1.1 Требования безопасности при нанесении внутреннего покрытия должны соответствовать ГОСТ 12.3.002. Класс опасности – 3 по ГОСТ 12.1.007.

2.1.2 Работы по внутренней изоляции производятся в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.005, «Правилами и нормами техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов».

2.1.3 Производственные помещения, в которых выполняются работы по нанесению покрытия, должны быть оборудованы обменной приточно-вытяжной вентиляцией с кратностью обмена не менее 5, обеспечивающей чистоту воздуха, в котором концентрация летучих токсических веществ не должна превышать ПДК согласно ГОСТ 12.1.005.

2.1.4 Места возможного выделения в воздух вредных веществ должны быть оборудованы местными вытяжными устройствами.

2.1.5 Для защиты от статического электричества технологическое оборудование должно быть заземлено согласно "Правилам ПТЭ и ПТБ электроустановок потребителей", М. Энергоиздат, 1990.

2.1.6 К антикоррозионным работам допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование, обучение и инструктаж по технике безопасности в соответствии с ГОСТ 12.0.004.

2.1.7 Лица, имеющие заболевания дыхательных путей и сердца, к работе по нанесению лакокрасочных материалов для внутреннего покрытия изделий не допускаются.

2.1.8 При выполнении работ по нанесению защитного покрытия работающий персонал должен обеспечиваться спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.016 и ГОСТ 12.4.011.

2.1.9 Готовое внутреннее покрытие не является токсичным и не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.

3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Контроль за предельно-допустимыми выбросами в атмосферу при нанесении внутреннего покрытия на основе высококажских лакокрасочных материалов осуществляют согласно ГОСТ 17.2.3.02 и техническим данным на применяемый материал.

3.2 Недопустимо попадание компонентов материала или их смеси в канализацию, сточные воды, грунт. Отвержденный продукт можно утилизировать как твердые эпоксидные синтетические материалы.

3.3 Специальных мероприятий для предупреждения вреда окружающей среде, здоровью и генетическому фонду человека при испытании, хранении, транспортировании и эксплуатации изделий с внутренним покрытием не требуется.

Изм. № 001	Листов 12	Всего 001 из 12	Изм. № 001	Листов 12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Проверку качества и приемку труб и деталей с покрытием производит ОТК завода-изготовителя.

4.2 Изделия с покрытием предъявляются к приемке партиями и единичными изделиями. Партия состоит из изделий одного сортамента, одной марки стали, с внутренним покрытием, нанесенным не более чем за одну рабочую смену с использованием лакокрасочных материалов одной марки.

4.3 На каждую партию изделий или единичное изделие с покрытием оформляется паспорт (сертификат качества) в соответствии с Приложением Л.

4.4 Контроль качества покрытия включает:

- входной контроль лакокрасочных материалов;
- приемо-сдаточные испытания;
- периодические испытания.

4.5 Входной контроль лакокрасочных материалов осуществляет производитель работ. Контроль включает проверку сопроводительной документации, осмотр транспортной тары и установление соответствия свойств материала требованиям, указанным в нормативно-технической документации на материал.

4.6 Приемо-сдаточные испытания проводят по методам, указанным в таблице 1 и разделе 5.2 настоящих технических условий.

4.6.1 Приемо-сдаточные испытания включают:

- контроль внешнего вида покрытия;
- определение толщины покрытия;
- измерение длины неизолированных торцов;
- испытание покрытия на диэлектрическую сплошность;
- определение адгезии покрытия к металлической поверхности;
- контроль маркировки изделия.

4.6.2 Приемо-сдаточные испытания покрытия производится после отверждения покрытия согласно требованиям НД на лакокрасочный материал. Контроль степени высыхания выполняют в соответствии с ГОСТ 19007.

4.6.3 Внешний вид, толщину покрытия, длину свободных от покрытия концов, диэлектрическую сплошность покрытия контролируют на каждой трубе и приварной детали.

Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10
Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10
Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10
Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10
Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10	Исх. № 1/10

4.6.4 Контроль адгезии покрытия к металлической поверхности проводят на образцах-свидетелях, изготовленных при производстве партии изделий, или не менее чем на 10% изделий от партии.

При неудовлетворительных результатах адгезии покрытия к металлической поверхности проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов-свидетелей или удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний проводится поштучная сдача изделий.

4.6.5 Трубы и детали, которые не соответствуют требованиям технических условий по результатам приемо-сдаточных испытаний, бракуются, отправляются на ремонт или повторное нанесение покрытия.

4.6.6 По требованию заказчика объем приемо-сдаточных испытаний может быть увеличен.

4.7 Периодические испытания проводят по методам, указанным в таблице 1 и разделе 5.3 настоящих технических условий.

4.7.1 При выполнении периодических испытаний показатели качества покрытия должны соответствовать требованиям таблицы 1. Периодические испытания определяют стойкость покрытий к воздействию различных условий эксплуатации.

4.7.2 Периодические испытания проводят:

- не реже одного раза в 2 года;
- при освоении технологии нанесения покрытия;
- при изменении марки или поставщика лакокрасочных материалов;
- при изменении основных параметров технологического процесса;
- дополнительно по требованию потребителя.

4.7.3 Периодические испытания проводят на образцах-свидетелях в любой независимой аттестованной лаборатории.

4.7.4 Образцами-свидетелями для испытаний являются окрашенные металлические пластины или сегменты труб с покрытием, а также образцы свободной пленки покрытия. Размеры образцов указаны в Приложениях А-К и ГОСТ на методы испытаний.

4.7.5 Для проведения каждого испытания подготавливается не менее 3 образцов-свидетелей. Подготовка поверхности и нанесение покрытия на образцы должны производиться с соблюдением технологических режимов, которые используются при окраске труб и приварных деталей.

Исполн. и дата	
Мет. № докум.	
Разреш. №	
Исполн. и дата	
Мет. № докум.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Допускаются единичные отклонения толщины покрытия в меньшую сторону при условии, что средняя толщина покрытия не будет меньше заявленной. Превышение заявленной толщины не должно превышать 20%.

Образцы, имеющие дефекты покрытия, не испытываются.

4.7.7 Для испытаний покрытий на стойкость к воздействию жидких сред испытуемый материал наносится на лицевую, обратную стороны и кромки пластины. Допускается на обратную сторону и кромки пластины наносить другие лакокрасочные материалы, которые обеспечивают защиту в течение всего срока испытаний.

4.7.8 Периодические испытания проводятся на образцах-свидетелях после полного отверждения покрытия согласно требованиям нормативной документации на лакокрасочный материал и выдержки при температуре 15-30° С и относительной влажности не более 80% в течение не менее 7 суток.

4.7.9 При неудовлетворительных результатах периодических испытаний покрытия хотя бы по одному из показателей, по данному показателю проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов-свидетелей. При повторном получении отрицательных результатов техпроцесс заводской изоляции изделий должен быть приостановлен до выяснения и устранения причин несоответствия покрытия техническим требованиям.

5.2.4 Длину свободных от покрытия концевых участков измеряют шаблоном или с помощью линейки металлической по ГОСТ 427 с точностью ± 1 мм.

5.2.5 Адгезию покрытия определяют методом X-образного надреза по ASTM D 3359.

5.3 Проведение контроля при периодических испытаниях

5.3.1 Внешний вид образцов-свидетелей после проведения периодических испытаний оценивают по ГОСТ 9.407.

5.3.2 Толщину покрытия на образцах-свидетелях определяют по ГОСТ Р 51694 магнитным толщиномером.

5.3.3 Диэлектрическую сплошность покрытия определяют искровым дефектоскопом в соответствии с ASTM G 62 (приложение А).

5.3.4 Адгезию покрытия на образцах-свидетелях определяют методом X-образного надреза по ASTM D 3359 (приложение Б) и методом нормального отрыва по ИСО 4624 (Приложение В). Определение адгезии методом нормального отрыва проводят на металлических образцах толщиной не менее 4 мм на разрывной машине или с использованием механического адгезиметра.

5.3.5 Измерение адгезии после испытаний покрытия в жидких средах проводят через 24 часа после выемки образцов из испытательной среды.

5.3.6 Прочность покрытия при обратном ударе определяют по ISO 6272 (приложение Г).

5.3.7 Относительное удлинение при разрыве свободной пленки определяют по ГОСТ 18299.

5.3.8 Стойкость покрытия к истиранию определяют по ASTM D 4060 (приложение Д).

5.3.9 Водопоглощение покрытия при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ определяют по ГОСТ 21513.

5.3.10 Коэффициент отношения емкостей покрытия при частотах 2 и 20 кГц и тангенс угла диэлектрических потерь определяют по ГОСТ 9.409.

5.3.11 Стойкость к воздействию 3 % раствора NaCl при температурах испытаний $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, $(40 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч определяют по ГОСТ 9.403 (метод 1).

5.3.12 Стойкость к воздействию сырой нефти при температуре испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч определяют по ГОСТ 9.403 (метод 1).

5.3.13 Твердость покрытия по Бухгольцу определяют по ИСО 2815 (Приложение Е).

5.3.14 Стойкость к термостарению при температуре испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч определяют по ISO 3248 (приложение Ж).

5.3.17 Стойкость покрытия к воздействию переменных температур (минус 60°C – плюс 40°C) определяют по ГОСТ 27037 путем выдержки образцов попеременно в морозильной камере и термощкафу.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование и хранение изолированных изделий должно проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10692.

6.2 Транспортирование изолированных изделий должно производиться в транспортной упаковке автомобильным, железнодорожным, речным и морским транспортом, оборудованной специальными приспособлениями, исключающими перемещение изделий и повреждение покрытий.

6.3 Транспортирование изделий должно производиться в соответствии с правилами перевозки на конкретном виде транспорта. Перевозка изделий железнодорожным транспортом должна осуществляться в соответствии с требованиями раздела «Трубы». Технические условия погрузки, крепления грузов МПС; автомобильным транспортом в соответствии с «Общими требованиями к перевозке грузов автотранспортом».

6.4 Погрузочно-разгрузочные работы и хранение изделий должны производиться в условиях, предотвращающих механическое повреждение покрытия. Прямое использование стальных канатов, строп, способных привести к повреждению покрытия и торцов изделий, не допускается.

6.5 При длительном хранении, более одного месяца, изделия с покрытием рекомендуется защитить от попадания влаги на внутреннюю поверхность.

6.6 На торцы труб по требованию Заказчика могут быть установлены заглушки для предупреждения попадания загрязнений на внутреннюю поверхность труб при транспортировании и хранении.

Длина в м

Диа. N° 400

Вмест. в м³

Датум и время

Диа. N° 400

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Гарантированный срок хранения изолированных изделий при выполнении требований настоящих технических условий составляет не менее одного года с момента их отгрузки заводом-изготовителем.

Допускается применение изделий с защитным покрытием по истечении гарантированного срока хранения при условии, что защитное покрытие при повторных приемосдаточных испытаниях по показателям свойства пункта 4.6 отвечает требованиям настоящих технических условий.

7.2 Дефекты покрытия, возникшие от механических повреждений вследствие нарушения норм и правил при транспортировке, складировании и монтаже изделий с покрытием, дефекты, возникшие из-за несоблюдения рекомендаций по хранению изделий с покрытием, не являются признаком заводского брака и ремонтируются в трассовых условиях по согласованной НД.

7.3 Гарантированный срок эксплуатации внутреннего антикоррозийного покрытия зависит от защитного материала, а также параметров и состава транспортируемой среды.

ИИО2-СГ856998-010-06С1 А1	Подпись и дата	Виза и дата	ИИО2-СГ856998-010-06С1 А1	Подпись и дата

ИИО2-СГ856998-010-06С1 А1	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ Б (справочное)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ АДГЕЗИОННОЙ ПРОЧНОСТИ ПОКРЫТИЯ МЕТОДОМ Х-ОБРАЗНОГО НАДРЕЗА

Б.1 Общие положения

Метод Х-образного надреза является качественным методом оценки адгезии лакокрасочного покрытия к металлической поверхности. Метод заключается в нанесении на покрытие Х-образного надреза и визуальной оценке состояния надреза после отслаивания приклеенной к нему лентой ленты. Адгезия оценивается по шестибальной системе.

Б.2 Аппаратура и материалы

Образцы с покрытием размером 150х70х4 мм (нормируется не жестко).

Режущий инструмент – острое лезвие, скальпель, нож.

Липкая лента шириной 25 мм.

Линейка – 150 ГОСТ 427. Диапазон измерений от 0 до 150 мм, погрешность $\pm 0,1$ мм.

Секундомер по ТУ 25-1894.003-90. Диапазон измерений от 0 до 60 с, погрешность $\pm 0,2$ с.

Магнитный толщиномер типа Elcometer 456. Диапазон измерений от 0 до 1500 мкм, погрешность ± 3 %.

Б.3 Проведение испытаний

Магнитным толщиномером измеряют толщину защитного покрытия не менее чем на трех участках поверхности образца по возможности в местах нанесения Х-образных надрезов.

На поверхности образца делают 2 надреза длиной от 40 до 60 мм с пересечением их в середине под углом 30-45°. Надрез до металла следует делать одним прямым равномерным движением.

Удаляют два полных круга липкой ленты, после чего отрезают полоску длиной не менее 75 мм. Помещают центр ленты на пересечение надрезов в направлении острого угла и плотно прижимают к поверхности. Один конец полоски оставляют неприсоединенным. Не менее чем через 1 минуту после нанесения ленты удаляют ее, потянув за свободный конец.

Повторяют испытание в двух других местах на каждом образце.

Б.4 Обработка результатов испытаний

Осматривают поверхность покрытия с надрезами при хорошем освещении и проводят оценку адгезии по шестибальной шкале согласно таблице.

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Им	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Б.4 Обработка результатов испытаний

Осматривают поверхность покрытия с надрезами при хорошем освещении и проводят оценку адгезии по шестибальной шкале согласно таблице.

Т а б л и ц а - Классификация адгезии методом Х-образного надреза

Классификация (баллы)	Описание поверхности зоны решетчатых надрезов
5А	Отсутствие отслоения
4А	Следы отслоения покрытия вдоль надрезов и в месте их пересечения
3А	Отслоение покрытия вдоль надрезов не более 1,6 мм с каждой стороны
2А	Отслоение покрытия вдоль надрезов не более 3,2 мм с каждой стороны
1А	Отслоение покрытия от большей части поверхности Х-образного надреза под липкой лентой
0А	Отслоение за пределами Х-образного надреза

За результат испытания принимают значение адгезии в баллах, соответствующее большинству совпадающих значений на всех испытываемых участках поверхности двух образцов. При этом расхождение между значениями не должно превышать 1 балл.

При расхождении значений адгезии, превышающем 1 балл, испытание повторяют на том же количестве образцов, и за окончательный результат принимают среднее округленное значение, полученное по четырем образцам.

Покрытие считают удовлетворительным, если значение адгезионной прочности соответствует техническим требованиям (пункт 4 таблицы 1).

Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.

Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.
Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.	Исх. № докум.

ПРИЛОЖЕНИЕ В

(справочное)

**ОПРЕДЕЛЕНИЕ АДГЕЗИОННОЙ ПРОЧНОСТИ ПОКРЫТИЯ МЕТОДОМ
ОТРЫВА****В.1 Общие положения**

Метод применяют для количественного определения величины адгезии. Он основан на измерении минимального разрывного напряжения, необходимого для отделения или разрыва покрытия в направлении, перпендикулярном поверхности покрытия.

В.2 Аппаратура и материалы

Образцы с покрытием размером 150х70х4 мм.

Разрывная машина Н10К-Т. Диапазон измерений от 0 до 10 кН, погрешность $\pm 1\%$.

Линейка - 150 ГОСТ 427. Диапазон измерений от 0 до 150 мм, погрешность $\pm 0,1$ мм.

Принадлежность для отрыва - «грибок» с диаметром рабочей поверхности 20 мм, высота «грибка» составляет не менее половины диаметра.

Клей типа «3M Scotch-Weld DP-460». Адгезионные свойства клея должны быть выше, чем у испытуемого покрытия.

Шлифовальная бумага по ГОСТ 6456.

Ацетон технический по ГОСТ 2768.

Режущее устройство для прорезывания покрытия до металла вокруг приклеенного «грибка».

В.3 Подготовка к испытанию

Для повышения адгезии клеевого соединения поверхности покрытия в месте приклеивания «грибка» и поверхности «грибка» придают шероховатость шлифовальной бумагой и обезжиривают ацетоном.

Подготавливают и наносят клей согласно инструкции изготовителя. Необходимо использовать минимальное количество клея для обеспечения связи между покрытием и «грибком». Клей наносят ровным слоем на свежеччищеную и обезжиренную поверхность «грибка», затем прижимают грибок к покрытию и выдерживают до отверждения клея. После высыхания клеевого соединения режущим инструментом прорезают покрытие до металла вокруг «грибка».

разработка докум.

внесение изменений

исполнение работ

разработка докум.

исполнение работ

В.4 Проведение испытаний

Образец с наклеенным «грибком» помещают в зажимы разрывной машины. Необходимо следить, чтобы линия приложения нагрузки была перпендикулярна поверхности образца и совпадала с продольной осью испытательного «грибка». Испытание проводят при постоянной скорости перемещения захвата «грибка», увеличивая нагрузку со скоростью не более 1 МПа/с.

При отрыве «грибка» фиксируют значение разрушающей нагрузки и разрушающего напряжения.

Поверхность покрытия в месте отрыва «грибка» и поверхность «грибка» осматривают, отмечая характер разрушения.

В.5 Обработка результатов испытаний

Разрушающее напряжение R , Па, для каждого определения вычисляется по формуле:

$$R = \frac{F}{S},$$

где - F - разрушающая нагрузка, Н;

S - площадь рабочей поверхности «грибка», м^2 .

При обработке всех полученных данных максимальное и минимальное значение адгезионной прочности отбрасывают, после чего производится расчет среднего арифметического значения по всем оставленным показателям.

Фиксируют характер разрушения в процентах от общей площади «грибка»:

- A/B – адгезионный отрыв между подложкой и первым слоем покрытия;
- B – когезионный отрыв по первому слою покрытия;
- B/C – адгезионный отрыв между первым и вторым слоем покрытия;
- -Y – адгезионный отрыв между последним слоем покрытия и клеем;
- Y – когезионный отрыв по клею;
- Y/Z – адгезионный отрыв между клеем и «грибком».

Покрытие считают удовлетворительным, если значения адгезионной прочности и характер отрыва соответствуют техническим требованиям (пункт 4 таблицы 1).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

(справочное)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРОЧНОСТИ ПОКРЫТИЯ ПРИ ОБРАТНОМ УДАРЕ

Г.1 Общие положения

Сущность метода заключается в определении минимальной энергии удара, необходимой для разрушения полимерного покрытия, нанесенного на внутреннюю поверхность трубного образца:

- при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$;
- при температуре минус $(40 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ после выдержки образца в камере холода не менее 3 ч;
- при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ после термостарения при температуре выдержки $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ в течение 1000 ч;
- после воздействия переменных температур минус $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ – плюс $(40 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, количество циклов – 15.

Г.2 Аппаратура и материалы

Сегменты стальной трубы: $\varnothing 159$ мм размером $D \times Ш \times B$ 100×60 мм (нормируется не жестко) толщиной 4 мм с внутренним покрытием.

Прибор для определения прочности пленки при ударе Elcometer 1615 или аналогичный. Диаметр бойка $(20,0 \pm 0,3)$ мм, груз массой $(2,000 \pm 0,001)$ кг.

Камера низкотемпературная, обеспечивающая поддержание температуры с точностью $\pm 2^{\circ}\text{C}$.

Термошкаф, обеспечивающий поддержание температуры с точностью $\pm 2^{\circ}\text{C}$.

Искровой дефектоскоп постоянного тока Elcometer 236 или аналогичный с точностью $\pm 0,5\%$ ($0,2 \text{ кВ}$).

Г.3 Подготовка к испытанию

Боек устанавливается на высоту, при которой обеспечивается энергия удара, соответствующая требованиям. Освобожденный боек падает перпендикулярно наружной поверхности образца и производит удар.

Г.4 Проведение испытания

На образцах следует производить удары по верхней образующей трубного сегмента с шагом не менее 20 мм. Испытаниям подвергается не менее 3-х образцов.

В месте удара на обратной стороне образца искровым дефектоскопом контролируют сплошность покрытия.

Г.5 Обработка результатов испытаний

Энергию удара A , Н·м ($\text{Н} = \text{кг} \cdot \text{м}/\text{с}^2$), вычисляют по формуле:

$$A = M \cdot g \cdot H,$$

где: M - масса бойка, кг;

g - ускорение свободного падения, $\text{м}/\text{с}^2$;

H - высота падения бойка, м.

Покрытие считают удовлетворительным, если прочность при обратном ударе соответствует техническим требованиям (пункт 5 таблицы 1).

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ Д **(справочное)**

ОПРЕДЕЛЕНИЕ СТОЙКОСТИ ПОКРЫТИЯ К ИСТИРАНИЮ

Д.1 Общие положения

Сущность метода состоит в определении потери массы покрытия при воздействии абразивных резиновых колес, находящихся под нагрузкой. Колеса, установленные в абразивной машине, вращаются в вертикальной плоскости, соприкасаясь с образцом, который вращается в горизонтальной плоскости.

Д.2 Аппаратура и материалы

Металлические образцы с покрытием размером 100х100 мм (нормируется не жестко) с отверстием в центре Ø 8 мм.

Машина абразивная Taber Abraser.

Абразивные резиновые колеса CS 17.

Грузы для получения нагрузки 1000г.

Абразивные диски для восстановления поверхности колес.

Пылеотсос.

Весы с точностью измерения ±0,001 г.

Д.3 Подготовка к испытанию

Испытания проводят на трех образцах.

Перед испытанием определяют вес образца.

В приборе устанавливают абразивные колеса и нагрузку на них.

Устанавливают уровень отсоса от 50% до 100%.

Устанавливают количество циклов вращения - 1000.

Д.4 Проведение испытания

Помещают в абразивную машину образец с покрытием.

Включают абразивную машину вместе с пылеотсосом.

Через заданное количество циклов прибор отключается. Образец снимают с абразивной машины, удаляют с него остатки абразивной пыли и взвешивают.

Д.5 Обработка результатов испытаний

Результат испытания выражается в виде фактора износа, определяемого потерей массы покрытия в мг на 1000 циклов испытания.

Потерю массы M , мг, вычисляют по формуле:

$$M = M_0 - M_1$$

где M_0 - вес образца с покрытием до испытаний, мг;

M_1 - вес образца с покрытием после испытаний, мг;

По результатам вычислений определяют среднюю потерю массы для трех образцов.

Получен в 2000

№ 10 2000

Входной №

Получен в 2000

№ 10 2000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ПРИЛОЖЕНИЕ Е (справочное)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТВЕРДОСТИ ПОКРЫТИЯ ПО БУХГОЛЬЦУ

Е.1 Общие положения

Метод заключается во вдавливании в покрытие индентора прибора Бухгольца с последующей оценкой длины вдавливания, которая служит характеристикой остаточной деформации покрытия. Сопротивление вдавливанию выражается в виде функции обратной величины длины вдавливания.

Е.2 Аппаратура и материалы

Образцы с покрытием размером 150х70х4 мм (нормируется не жестко).

Магнитный толщиномер Elcometer 456. Диапазон измерений от 0 до 1500 мкм, погрешность $\pm 3\%$.

Прибор Бухгольца. Угол заточки фрезы индентора $(60 \pm 2)^\circ$, ширина фрезы $(5,0 \pm 0,1)$ мм, диаметр фрезы $(30,0 \pm 0,1)$ мм, вес прибора (1000 ± 5) г.

Оптическая лупа с 10-кратным увеличением. Диапазон измерений от 0 до 15 мм, погрешность $\pm 0,1$ мм.

Секундомер. Диапазон измерений от 0 до 60 с, погрешность $\pm 0,2$ с.

Е.3 Проведение испытаний

Образец покрытием вверх помещают на плоскую и твердую горизонтальную поверхность. В зоне измерения твердости предварительно определяют толщину покрытия.

Прибор Бухгольца медленно, не наклоняя и не допуская движений в горизонтальной плоскости, опускают параллельно плоскости образца на покрытие таким образом, чтобы, прежде всего, коснувшись поверхности образца опоры прибора, а затем осторожно должен опускаться индентор до соприкосновения с покрытием. Оставляют индентор в этом положении в течение 30 секунд и осторожно снимают, сначала поднимая индентор, а затем опоры прибора.

После удаления прибора с помощью оптической лупы измеряют длину вдавливания на покрытие. Выполняют пять измерений на различных частях покрытия.

Е.4 Обработка результатов испытаний

Определяют среднее арифметическое всех измеренных показателей на каждом образце.

Сопротивление вдавливанию В рассчитывают по формуле:

$$B = 100/L,$$

где L – длина вдавливания, мм.

Покрытие считают удовлетворительным, если снижение сопротивления вдавливанию соответствует техническим требованиям таблицы 1.

Таблица 1.docx

Лист № 1.docx

Лист № 2.docx

Лист № 3.docx

Лист № 4.docx

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ И (справочное)

АВТОКЛАВНЫЙ ТЕСТ

И.1 Общие положения

Сущность метода заключается в испытании внутреннего антикоррозионного покрытия на стойкость в агрессивной среде, содержащей сероводород, при определенных температуре и давлении посредством применения автоклавной установки или другого аналогичного оборудования.

И.2 Аппаратура и материалы

Металлические образцы с покрытием размером 150х70мм (нормируется не жестко).

Автоклавная установка (далее - автоклав).

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Натрий хлористый квалификации ХЧ по ГОСТ 4233.

Сероводород.

Двуокись углерода по ГОСТ 8050.

Кислота уксусная по ГОСТ 61.

Азот по ГОСТ 9293.

Допускается проведение испытаний в трубе с заглушками, заполненной испытательной агрессивной средой под давлением на специальном стенде, предусматривающем контроль давления и температуры.

Для удержания испытуемых образцов в зафиксированном состоянии используют приспособление для установки образцов, изготовленное из материала, инертного к испытательной среде.

Допускается применение реактивов, изготовленных по другим нормативным документам, по качеству не ниже указанных.

И.3 Подготовка к испытанию

Перед испытаниями образцы с покрытием выдерживают в течение не менее 1 суток при температуре $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(65 \pm 5)\%$.

Образцы в количестве не менее 3 шт. помещают в автоклав на специальных приспособлениях.

Испытания проводят в следующих условиях:

- 5% раствор NaCl + 0,5% CH_3COOH , содержащий H_2S в количестве 400 мг/л;
- общее давление в автоклаве – 30 атмосфер;

Подпись и дата

Имя, Фамилия

Подпись и дата

Подпись и дата

Имя, Фамилия

Имя, Фамилия

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- температура испытаний $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$.

Для приготовления водных растворов солей и кислот используют: дистиллированную воду, уксусную кислоту и хлористый натрий.

И.4 Проведение испытаний

Образцы полностью погружают в модельную среду.

Для создания рабочего давления используют инертный газ (азот), а также газы, входящие в многокомпонентную испытательную среду (H_2S , CO_2).

Автоклав нагревают до температуры $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ и течение 4-х часов.

Фиксируют время начала испытаний.

Выдерживают образцы в автоклаве при температуре $(60 \pm 3)^{\circ}\text{C}$ и течение 1000 ч.

По окончании испытаний давление снижают до атмосферного, затем автоклав охлаждают естественным путем, продувают азотом не менее 0,5 ч, после чего извлекают образцы.

Образцы промывают проточной водой и высушивают салфетками.

И.5 Обработка результатов испытаний

После испытания на образцах определяют:

- внешний вид;
- адгезионную прочность методом X-образного надреза;
- адгезионную прочность методом отрыва;
- коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц;
- тангенс угла диэлектрических потерь;
- состояние металлической поверхности под покрытием.

Изменения свойств покрытия, находящегося на расстоянии менее 10 мм от края образца, не учитывают.

Адгезионную прочность определяют через 24 ч после извлечения образцов из модельной среды. После определения адгезионной прочности методом отрыва отмечают наличие подслоевой коррозии в месте отрыва.

Коэффициент соотношения емкостей при частотах 2 и 20 кГц и тангенс угла диэлектрических потерь определяют сразу же после выемки образцов из модельной среды.

Покрытие считают удовлетворительным, если свойства покрытия после испытаний соответствуют техническим требованиям таблицы 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ К (справочное)

ОПРЕДЕЛЕНИЕ СТОЙКОСТИ ПОКРЫТИЯ К ПОСТОЯННОЙ КОНДЕНСАЦИИ ВЛАГИ

К.1 Общие положения

Метод заключается в воздействии на образцы постоянно конденсирующейся влаги при $(40 \pm 3)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха от 95 % до 98 % в течение заданного времени и последующем определении изменения свойств покрытия.

К.2 Аппаратура и материалы

Образцы с покрытием размером 150x70x4 мм (нормируется не жестко).

Камера влажности Eleometer. Диапазон измерений температуры от 25°C до 50°C , погрешность $\pm 3^\circ\text{C}$. Влажность: $(97 \pm 3)\%$.

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709.

Бумага фильтровальная по ГОСТ 12026.

К.3 Проведение испытаний

Образцы с покрытием в количестве не менее 3-х шт. помещают в камеру влажности при температуре $(40 \pm 3)^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $(97 \pm 3)\%$ и выдерживают в течение 480 ч. По окончании испытаний образцы извлекают из камеры влажности и высушивают фильтровальной бумагой.

К.4 Обработка результатов испытаний

После испытания на образцах определяют:

- внешний вид;
- адгезионную прочность методом Х-образного надреза;
- адгезионную прочность методом отрыва;
- коэффициент соотношения емкостей и тангенса угла диэлектрических потерь при 2 кГц и 20 кГц.

Значения коэффициента соотношения емкостей и тангенса угла диэлектрических потерь определяют сразу после окончания испытания (ГОСТ 9.409).

Определение адгезионной прочности проводят не ранее чем через 24 час после окончания испытания. После определения адгезионной прочности методом отрыва «грибка» отмечают наличие подслоевой коррозии в месте отрыва.

Покрытие считают удовлетворительным, если вышеприведенные показатели соответствуют техническим требованиям таблицы 1.

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Подпись и дата

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	----------	-------	------

ПРИЛОЖЕНИЕ Л
(рекомендуемое)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

НА ИЗДЕЛИЯ С ВНУТРЕННИМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ

ТУ 1390-010-86695843-2011

Завод изготовитель _____

Наименование и обозначение изделия _____

НТД на изделие _____

(ГОСТ, ТУ)

Заводской номер изделия (партии) _____

Используемые изоляционные материалы:

Наименование материала	Номер партии	Номер и дата сертификата	Дата нанесения

Сведения о контроле качества покрытия

№ п/п	Показатели качества	Значения
1	Внешний вид	XXXXXXXX
2	Толщина покрытия, мкм	XXX (XX)
3	Диэлектрическая прочность, В/мкм	X
4	Адгезия покрытия к стали, балл (МПа)	X
5	Длина изолированных концевых участков, мм	XX

Покрытие соответствует требованиям настоящих ТУ 1390-008-86695843-2011

Контролер ОТК _____

Дата _____

Ссылочные нормативные документы

В настоящих технических условиях использованы ссылки на следующие стандарты и другие нормативные документы:

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения, разрабатываемого документа, в котором дана ссылка
ГОСТ 9.010-80 ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля	1.2.6
ГОСТ 9.032-74 ЕСЗКС. Покраски лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения	1.4.6; 5.2.1
ГОСТ 9.403-80 ЕСЗКС. Покраски лакокрасочные. Методы испытаний на стойкость к статическому воздействию жидкостей	1.4.6; 5.3.11; 5.3.12
ГОСТ 9.407-84 ЕСЗКС. Покраски лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида	1.4.6; 5.3.1
ГОСТ 9.409-88 ЕСЗКС. Покраски лакокрасочные. Методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию нефтепродуктов	1.4.6; 5.3.10
ГОСТ 12.0.004-90 ССБТ. Организация обучения безопасности труда	2.1.6
ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	2.1.3
ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности	2.1.1
ГОСТ 12.3.002-75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности	2.1.8
ГОСТ 12.3.005-75 ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности	2.1.2
ГОСТ 12.3.016-87 ССБТ. Работы антикоррозионные. Требования безопасности	2.1.8
ГОСТ 12.4.011-89 ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация	2.1.8
ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями	3.1
ГОСТ 61-75 Реактивы. Кислота уксусная. Технические условия	Приложение И
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия	5.2.4; Приложение А, Б, В
ГОСТ 2768-84 Аспетон технический. Технические условия	Приложение В
ГОСТ 6456-82 Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия	Приложение В
ГОСТ 6709-72 Вода дистиллированная. Технические условия	Приложения И, К
ГОСТ 8050-85 Двуокись углерода газообразная и жидкая. Технические условия	Приложение И
ГОСТ 9293-74 Азот газообразный и жидкий. Технические условия	Приложение И
ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	1.6.1; 6.1
ГОСТ 10706-76 Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования	Вводная часть, 1.1.1
ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	1.6.1

Изд. № 1	Изд. № 2	Изд. № 3	Изд. № 4	Изд. № 5	Изд. № 6	Изд. № 7	Изд. № 8	Изд. № 9	Изд. № 10	Изд. № 11	Изд. № 12	Изд. № 13	Изд. № 14	Изд. № 15	Изд. № 16	Изд. № 17	Изд. № 18	Изд. № 19	Изд. № 20	Изд. № 21	Изд. № 22	Изд. № 23	Изд. № 24	Изд. № 25	Изд. № 26	Изд. № 27	Изд. № 28	Изд. № 29	Изд. № 30	Изд. № 31	Изд. № 32	Изд. № 33	Изд. № 34	Изд. № 35	Изд. № 36	Изд. № 37	Изд. № 38	Изд. № 39	Изд. № 40	Изд. № 41	Изд. № 42	Изд. № 43	Изд. № 44	Изд. № 45	Изд. № 46	Изд. № 47	Изд. № 48	Изд. № 49	Изд. № 50	Изд. № 51	Изд. № 52	Изд. № 53	Изд. № 54	Изд. № 55	Изд. № 56	Изд. № 57	Изд. № 58	Изд. № 59	Изд. № 60	Изд. № 61	Изд. № 62	Изд. № 63	Изд. № 64	Изд. № 65	Изд. № 66	Изд. № 67	Изд. № 68	Изд. № 69	Изд. № 70	Изд. № 71	Изд. № 72	Изд. № 73	Изд. № 74	Изд. № 75	Изд. № 76	Изд. № 77	Изд. № 78	Изд. № 79	Изд. № 80	Изд. № 81	Изд. № 82	Изд. № 83	Изд. № 84	Изд. № 85	Изд. № 86	Изд. № 87	Изд. № 88	Изд. № 89	Изд. № 90	Изд. № 91	Изд. № 92	Изд. № 93	Изд. № 94	Изд. № 95	Изд. № 96	Изд. № 97	Изд. № 98	Изд. № 99	Изд. № 100
----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	------------

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения, разрабатываемого документа, в котором дана ссылка
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов	1.7.1
ГОСТ 18299 Материалы лакокрасочные. Методы определения предела прочности при растяжении, относительного удлинения при растяжении	1.4.6; 5.3.7
ГОСТ 19007- 73 Материалы лакокрасочные. Методы определения степени высыхания	4.6.2
ГОСТ 20295-85 Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов. Технические условия.	1.1.1
ГОСТ 21513-76 Материалы лакокрасочные. Методы определения водонепроницаемости лакокрасочной пленкой.	1.4.6; 5.3.9
ГОСТ 27037-86 Материалы лакокрасочные. Метод определения устойчивости к воздействию переменных температур	1.4.6; 5.3.17
ГОСТ Р 51164 Трубопроводы стальные магистральные. Общие требования к защите от коррозии.	Вводная часть
ГОСТ Р 51694-2000 Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия	1.4.6; 5.2.2; 5.3.2
ISO 2815:2003 Лаки и краски. Испытание на вдавливание по Бухгольцу	1.4.6; 5.3.13 Приложение Е
ISO3248:1998 Лаки и краски. Метод определения теплового воздействия	1.4.6; 5.3.14 Приложение Ж
ISO 4624 – 2002 Лаки и краски. Определение адгезии методом отрыва	1.4.6; 5.3.4 Приложение В
ИСО 6270-1:2005 Краски и лаки. Определение коррозионной стойкости во влажной среде. Часть 1. Непрерывная конденсация	1.4.6; 5.3.16
ISO 6272-1:2002 Краски и лаки. Испытание на ускоренную деформацию (ударная прочность). Часть 1. Испытание методом падающего груза; идентификатор большой площади.	1.4.6; 5.3.6 Приложение Г
ISO 8501-1:2007. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень ржавости и степени подготовки непокрытой стальной основы после полного удаления прежних покрытий	1.2.3; 5.1.3; 5.1.4
ISO 8502-2:2005. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 2. Испытания на наличие хлоридов на очищенной поверхности	1.2.7; 5.1.6
ISO 8502-3:1992. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 3. Оценка запыленности стальной поверхности, подготовленной к окрашиванию. Метод применения липкой ленты	1.2.4; 5.1.5
ISO 8503-4:1988. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Характеристики шероховатости стальной поверхности, очищенной пескоструйным способом. Часть 4. Метод калибровки компараторов профиля поверхности ISO и определение профиля поверхности с применением измерительного прибора с механической записью	1.2.3; 5.1.4
ASTM D 3359:2009 Стандартные методы испытаний методом клейкой ленты при измерении силы адгезии	1.4.6; 5.2.5; 5.3.4

Обозначение документа, на который дана ссылка

Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, переименования, приложения, разрабатываемого документа, в котором дана ссылка

ASTM D 4060-95 Покрытия органические. Методы определения износостойкости на Табер Абразер.

1.4.6; 5.3.8

ASTM G62-07 Стандартные методы испытания покрытий трубопроводов на сплошность (Холдей-тест).

1.4.6; 5.2.3; 5.3.3;

NACE TM0187 Стандартный метод испытаний – оценка эластомерных материалов в среде высокосернистых газов.

1.4.6; 5.3.15

Листы и бланки

Лист № 1

Лист № 2

Листы и бланки

Лист № 1

Им.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

SLA №	Distance of Slings	Slings used №	and № angle	Address in Slings