

РЕМОНТ ЗАВОДСКОГО ПОКРЫТИЯ МАТЕРИАЛАМИ ТИАЛ-Р И ТИАЛ-З

ТИАЛ-Р, ТИАЛ-З- МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РЕМОНТА НАРУШЕННОГО ЗАВОДСКОГО ПОЛИЭТИЛЕНОВОГО ПОКРЫТИЯ ТРУБОПРОВОДА

Материалы выпускаются по ТУ 2293–004–58210788–2005, применяются совместно для восстановления полиэтиленового покрытия:

ТИАЛ–Р– ремонтная заплата, армированная стеклосеткой. ТИАЛ–З– заполнитель дефектов.

Ремонтные материалы поставляются в рулонах по 10 и 20 кг. Нормы расхода 50:50, то есть при заказе 10 кг ремонтной заплаты ТИАЛ–Р необходимо заказать 10 кг заполнителя ТИАЛ–З.

Ремонтная заплата ТИАЛ–Р представляет собой двухслойную конструкцию состоящую из облученного высокопрочного полиэтилена, с пониженными свойствами усадки, и клеевого слоя – сэвилена с вплавленной в него армирующей стеклосеткой.

Клеевой слой имеет высокую стойкость к сдвиговым деформациям и высокую адгезию к заводским полиэтиленам всех типов, а армированная конструкция предотвращает от нагрузок вызванных высоким трением.

Ремонтный заполнитель это клеевая композиция на основе сополимера этилена с повышенной температурой плавления, армированная стеклосеткой или без нее. При расплавлении обладает свойством высокой текучести, благодаря чему заполняет все неровности рельефа поверхности и обеспечивает высокую адгезию к стальной поверхности и ремонтному материалу ТИАЛ–Р.

Материал	Ширина, мм	Толщина, мм	Масса рулона, кг	Кол-во погонных метров, м
ТИАЛ-Р	225	1,5	10	30
	450	1,5	20	30
ТИАЛ-З	50	2,0	10	100
	50	2,5	10	80
	50	3,0	10	70
	100	2,0	10	50
	100	2,5	10	40
	100	3,0	10	25

Информация для формирования заказа:

ТИАЛ–Р 225.1,5 ТУ 2293–004–58210788–2005

- ширина ленты 225, 450 мм
- толщина ленты 1,5 мм

Информация для формирования заказа:

ТИАЛ–З 50.2,5 ТУ 2293–004–58210788–2005

- ширина ленты 50, 100 мм
- толщина ленты 2,0 2,5 3,0 мм

Особые характеристики:

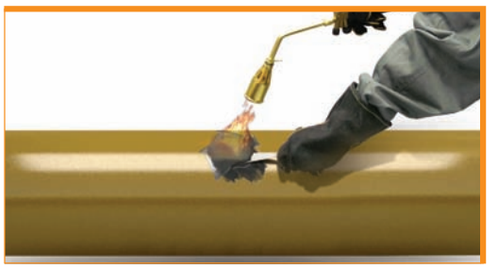
- Применяется без праймера.
- Армированная структура гарантирует высокую стойкость к истирающим нагрузкам.
- Уникальный клей предотвращает от сдвиговых деформаций.

ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ

Нагреть ремонтируемый участок полиэтиленового покрытия до температуры 100±10°С и удалить испорченное заводское покрытие. Удаление производить шпателем, ножом. Сгладить острые кромки покрытия, повысить шероховатость покрытия (наждачной бумагой) вокруг участка с удаленным покрытием на расстоянии 75 мм. Удалить следы ржавчины с ремонтируемого участка трубы наждачной бумагой.



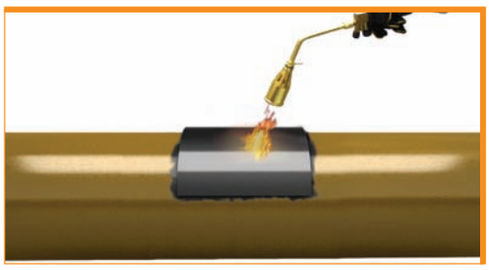
Нагреть стальную до 60°С и полиэтиленовую до 100 ±10°С поверхность (прилегающую к зоне дефекта на расстоянии 100 мм) ремонтируемого участка. Нанести ремонтный заполнитель (предварительно отрезанный в размер) на стальную и полиэтиленовую поверхность трубы. Нагреть его газовой горелкой, заполнить дефект шпателем и равномерно размазать шпателем по полиэтиленовой поверхности (прилегающей к зоне дефекта на расстоянии 75 мм).



Нагреть клеевой слой ленты ТИАЛ–Р (предварительно лента вырезается в размер, с нахлестом на заводское покрытие 40–50 мм). Нагрев ленты производить до появления блеска клеящего слоя.



Установить ленту ТИАЛ–Р на ремонтируемый участок трубы так чтобы клей ленты ТИАЛ–З выступал из под нее на расстоянии не менее 20 мм. Нагреть нанесенную ленту газовой горелкой и прикатать роликом, выкатывая из–под нее сгустки клея и пузыри воздуха прикатывающим роликом.





Требования к качеству покрытия:

После установки под лентой ТИАЛ–Р не должно находиться пузырей воздуха, ее поверхность должна быть ровной, без морщин и складок.