

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

нанесения карандаша ремонтного «ТИАЛ-К» на поврежденные участки полиэтиленовой изоляции в трассовых условиях.

1. Карандаш ремонтный «ТИАЛ-К»

1.1 Карандаш ремонтный далее «ТИАЛ-К» - это термоплавкий стержень на основе ПЭ-сополимера, используемый для ремонта небольших поверхностных повреждений (царапин) ПЭ-покрытий, где повреждение не распространяется на неизолированный металл. Установка осуществляется с помощью стандартной газовой горелки. После устранения всех острых краев, очистки и предварительного нагрева «ТИАЛ-К» нагревается до блеска над поврежденной областью. Заполнитель не требуется. Расплавленный клей распределяется по царапинам, образуя прочную связь с подложкой. После охлаждения затвердевающий клей сглаживается заподлицо с покрытием линии ПЭ с помощью металлической щётки (шкурки). При поставке имеет геометрические размеры, указанные в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Геометрические размеры карандаша.

№ п/п	Наименование	Длина, мм	Диаметр, мм
1	2	3	4
1	«ТИАЛ-К»	300 ^{±2}	24 ^{±1}
Примечание: По требованию заказчика может меняться длина ремонтного карандаша			

Карандаш ремонтный «ТИАЛ-К» обладает следующими характеристиками:

- Универсальная и адаптируемая система ремонта
- Сопротивление высоким сдвиговым усилиям
- Отличная адгезия к заводским ПЭ покрытиям
- Простая форма карандаша
- Не требует специального оборудования

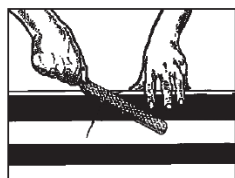
2. Оборудование для нанесения покрытия.

2.1. Нанесения карандаша ремонтного «ТИАЛ-К» на поврежденные участки полиэтиленовой изоляции в трассовых условиях должно выполняться обученными изолировщиками, имеющими следующее оборудование, указанное в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 – Перечень оборудования для нанесения карандаша ремонтного «ТИАЛ-К».

№ п/п	Наименование оборудования
1	Газовая горелка, комплект
2	Пропановый баллон с редуктором, шт
3	Соединительный газовый шланг, м
4	Термометр для измерения температур поверхности материалов (до 150 ⁰ С), шт
5	Термостойкие перчатки, пара
6	Нож или щетка по металлу

1. Подготовка поверхности.



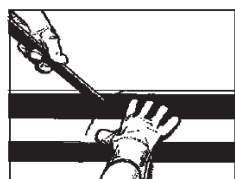
Удалить все отслаивающиеся участки заводской изоляции в месте повреждения при помощи ножа или металлической щетки. Срезать все острые углы и очистить место повреждения и прилегающую зону заводской изоляции для удаления всех посторонних загрязнений, таких как пыль, ржавчина, масло, грязь и влага.



2. Нагреть заводскую изоляцию до 80°С.



3. Нагреть конец карандаша ТИАЛ-К до плавления.



4. Размазать расплавленный карандаш по поврежденному участку.



5. Остывший материал зачистить до заводской изоляции.