

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ
ремонта базовой изоляции ремонтным комплектом ТИАЛ
(ремонт повреждений изоляции заводского покрытия труб или манжет
ТИАЛ-М после проверки на них адгезии в трассовых условиях).

1. **Ремонтный комплект ТИАЛ** предназначен для ремонта дефектов заводской полиэтиленовой изоляции труб и состоит из трёхслойной термоусаживающейся ленты «**ТИАЛ-Р 450x1,6x3500**» и однослойной клеевой ленты «**ТИАЛ-З 450x2,0x3500**».

1.1 Термоусаживающаяся лента ТИАЛ-Р состоит из двух слоев: слой радиационно-сшитого полиэтилена и слой армирующего термопластичного адгезива. Лента поставляется как в составе ремонтного комплекта «ТИАЛ», так и отдельными рулонами или в виде отрезков требуемых Заказчику размеров.

1.2 Лента ТИАЛ-З представляет собой клеевой слой для заполнения раковин или полостей. Допускается армирование клеевого слоя стеклосеткой. Лента поставляется как в составе ремонтного комплекта «ТИАЛ», так и отдельными рулонами или в виде отрезков требуемых Заказчику размеров.

2. Оборудование для нанесения ремонтного покрытия.

Монтаж ремонтного покрытия должен выполняться обученными и аттестованными рабочими

Для монтажа требуется следующее оборудование:

№	Наименование оборудования	Количество
1	газовая горелка	1 шт
2	пропановый баллон с редуктором	1 шт
3	соединительный газовый шланг	10м
4	термометр контактный с диапазоном измерения от -30 до 150 ⁰ С	1 шт
5	прикатывающий ролик	1 шт
6	термостойкие перчатки	1 пара
7	Шлифмашинка или наждачная бумага, шпатель, нож	1 шт

3. Технология нанесения ремонтного комплекта.

3.1 Механическая обработка дефекта на заводском покрытии трубы.

Сгладить острые кромки заводского покрытия или надрезов на манжете (шпателем или ножом), повысить шероховатость покрытия (наждачной бумагой) вокруг участка с удаленным покрытием на расстоянии **75 мм**.

В случае пробоя заводского покрытия до металла удалить испорченное покрытие в ремонтируемой зоне, для чего можно нагреть газовой горелкой ремонтируемый участок полиэтиленового покрытия до **температуры 90+5°C**.

Удалить следы ржавчины с ремонтируемого участка трубы наждачной бумагой (при пробое покрытия до металла).

Обезжирить стальную и полиэтиленовую поверхность (прилегающую к зоне дефекта на расстоянии **100 мм**) ремонтируемого участка ветошью, смоченной в ацетоне.

3.2 Нагрев ремонтируемой поверхности.

Нагреть стальную и полиэтиленовую поверхность (прилегающую к зоне дефекта на расстоянии **100 мм**) ремонтируемого участка газовой горелкой. Нагрев стальной поверхности до температуры **90+5°C**, нагрев полиэтиленовой поверхности до температуры **90+5°C**. Нагреваемая поверхность должна быть без копоти, что достигается регулировкой горелки. Температура нагрева контролируется контактным термометром во время всего ремонта.

3.3 Монтаж ремонтного заполнителя ТИАЛ-3.

Нанести ремонтный заполнитель (предварительно отрезанный в размер) на стальную или полиэтиленовую поверхность трубы. Нагреть его газовой горелкой, заполнить дефект шпателем. Для лучшего нанесения периодически производить нагрев ТИАЛ-3 газовой горелкой.

3.4 Монтаж ремонтной ленты ТИАЛ-Р.

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 выступал из под нее. Нагреть нанесенную ленту газовой горелкой и прикатать роликом, выкатывая из-под нее сгустки клея и пузыри воздуха.

3.5 Требования к качеству.

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