

Антикоррозионное покрытие труб

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЯ

НАНЕСЕНИЕ НАРУЖНОГО ПОКРЫТИЯ

- 1 Входной контроль труб (визуальный)



- 2 Предварительный нагрев в газовой печи



- 3 Абразивная очистка внешней поверхности труб в дробеметной установке стальной колотой дробью



- 4 Очистка внутренней полости труб от пыли путем продувки



- 5 Контроль качества подготовки поверхности труб (визуальный)



- 6 Нагрев труб перед хромированием

- 7 Хромирование поверхности труб



- 8 Нагрев труб



- 9 Одно- и двухслойное эпоксидное покрытие
а) нанесение эпоксидной порошковой краски
б) нанесение ударозащитного эпоксидного слоя (в случае двухслойного покрытия)



- 9 Трехслойное полиэтиленовое или полипропиленовое покрытие
а) нанесение эпоксидного праймера
б) нанесение адгезива
в) нанесение полиэтилена (или полипропилена)



- 10 Водяное охлаждение труб с покрытием



- 11 Контроль сплошности покрытия высоковольтным дефектоскопом



- 12 Зачистка концов труб от покрытия



- 13 Окончательный контроль качества труб с покрытием (визуальный)



- 14 Маркировка труб. Установка предохранительных деталей. Складирование труб.



НАНЕСЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО ГЛАДКОСТНОГО ПОКРЫТИЯ

- 1 Склад труб перед задачей



- 2 Входной контроль труб



- 3 Нагрев труб



- 4 Обезжиривание внутренней поверхности труб



- 5 Второй нагрев труб



- 6 Очистка в дробеметной установке № 1 внутренней поверхности труб



- 7 Контроль качества очистки внутренней поверхности труб



- 8 Обработка в дробеметной установке № 2 внутренней поверхности труб



- 9 Продувка внутренней поверхности



- 10 Контроль качества подготовки внутренней поверхности труб



- 11 Нанесение на трубы покрытия (в покрасочной камере)



- 12 Предварительное отверждение внутреннего покрытия труб



- 13 Индукционный нагрев труб



- 14 Отверждение покрытия труб в камере полной полимеризации



- 15 Контроль качества внутреннего гладкостного покрытия труб



- 16 Маркировка труб с покрытием. Складирование труб с защитными брезентовыми колпаками

