РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(19) **RU** (11) **2012 111 370** (13) **A**

(51) МПК
F16L 59/00 (2006.01)

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012111370/06, 26.03.2012**

Приоритет(ы):
(22) Дата подачи заявки: **26.03.2012**

(43) Дата публикации заявки: **10.10.2013** Бюл. № **28**

Адрес для переписки:
115419, Москва, 2-й Верхний Михайловский пр-д, 9, стр.5, ООО "НИИ ТНН", М.М. Старостину

(71) Заявитель(и):
Открытое акционерное общество "Акционерная компания по транспорту нефти "Транснефть" (ОАО "АК "Транснефть") (RU),
Открытое акционерное общество "Сибнефтепровод" (ОАО "Сибнефтепровод") (RU),
Общество с ограниченной ответственностью "Научно-исследовательский институт транспорта нефти и нефтепродуктов" (ООО "НИИ ТНН") (RU)

(72) Автор(ы):
Ревин Павел Олегович (RU),
Суриков Виталий Иванович (RU),
Ануфриев Сергей Владимирович (RU),
Аршинов Сергей Леонидович (RU),
Пильник Оксана Владимировна (RU),
Фридлянд Инна Яковлевна (RU),
Скуридин Николай Николаевич (RU),
Кузнецов Андрей Александрович (RU)

(54) СПОСОБ МОНТАЖА ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ

(57) Формула изобретения

1. Способ монтажа теплоизоляции технологических трубопроводов, включающий установку композитных скорлуп в качестве покрытия по длине трубопровода, скрепление их бандажами и защиту соединительных швов, отличающийся тем, что в качестве теплоизоляции труб и деталей технологических трубопроводов применяется вспененный каучук в виде трубок или рулонов, который устанавливают в несколько слоев в зависимости от необходимой толщины теплоизоляции, при этом для теплоизоляции соединительных деталей применяют сегменты или секционные детали, а в качестве защитной оболочки применяют кожух из оцинкованной стали, при этом кожух закрепляют с использованием самонарезающих винтов, а герметичность соединения кожуха обеспечивают использованием пенокаучука.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что перед установкой теплоизоляции поверхность трубопровода высушивают, очищают от грязи, пыли, наледи, влаги и других загрязнений.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что швы сегментов пенокаучука (продольные и поперечные) проклеивают клеем на основе полихлоропренового каучука.

RU 2012111370 A

RU 2012111370 A

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что пенокаучук для теплоизоляции труб и соединительных деталей диаметром менее 159 мм включительно применяют в виде трубок, для больших диаметров - в виде рулонов (листов).

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что для теплоизоляции деталей трубопроводов наружным диаметром до 159 мм включительно применяют сегменты, вырезанные из трубок, а для теплоизоляции деталей трубопроводов диаметром более 159 мм применяют секционные детали, изготовленные из рулонов или листов с учетом толщины антикоррозионного покрытия трубы.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что при монтаже секционной детали края секции приклеивают к трубопроводу и к теплоизолируемой трубе.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что при теплоизоляции переходов применяют готовые секционные детали, изготовленные в заводских условиях из рулонов или листов с учетом толщины антикоррозионного покрытия перехода.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что продольные швы сегмента кожуха труб, изготовленного из двух листов, должны располагаться в положении, соответствующем 3 и 9 ч, при этом верхний кожух заходит на нижний, а продольные швы сегмента кожуха деталей, изготовленного из двух листов, должны располагаться в положении, соответствующем 12 и 6 ч.

RU 2012111370 A

RU 2012111370 A