



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2013137799/06, 13.08.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 13.08.2013

(43) Дата публикации заявки: 20.02.2015 Бюл. № 5

Адрес для переписки:

121165, Москва, Г-165, а/я 15, ООО "ППФ-ЮСТИС"

(71) Заявитель(и):

Чуйко Александр Георгиевич (RU)

(72) Автор(ы):

Чуйко Александр Георгиевич (RU),**Чуйко Анастасия Александровна (RU)****(54) СПОСОБ ЧУЙКО ПРОТИВОКОРРОЗИЙНОЙ ЗАЩИТЫ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ С ВНУТРЕННИМ ЗАЩИТНЫМ ПОКРЫТИЕМ****(57) Формула изобретения**

1. Способ внутренней противокоррозионной защиты сварного соединения труб с внутренним защитным покрытием, включающий установку защитной втулки коаксиально внутри соединяемых труб с образованием кольцевой полости между наружной поверхностью втулки и внутренней изолируемой поверхностью сварного стыка труб с прилегающими защищенными участками, сварку концов труб, герметизацию кольцевой полости по концам втулки, заполнение кольцевой полости по меньшей мере через одно технологическое отверстие в одной или обеих соединяемых трубах жидким герметизирующим материалом с последующей его полимеризацией, отличающийся тем, что перед установкой защитной втулки осуществляют ее пластическую деформацию до размеров, обеспечивающих соответствие формы втулки форме внутренней поверхности соединяемых труб в зоне стыка и зазор между ними для формирования указанной кольцевой полости.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что заполнение кольцевой полости жидким герметизирующим материалом осуществляют путем вакуумирования кольцевой полости с последующей подачей в нее указанного материала и с воздействием затем на указанный материал атмосферным или избыточным давлением.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что при установке защитной втулки между защитной втулкой и сварным стыком располагают стальное кольцо-подушку, контактирующую наружной поверхностью с поверхностью сварного стыка и имеющую на внутренней поверхности выступы, контактирующие с наружной поверхностью защитной втулки, и при сварке концов труб приваривают их к стальному кольцу-подушке.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что используют защитную втулку, имеющую кольцевые выступы на внешней поверхности ее концевых участков.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что при пластическом деформировании втулки формируют кольцевые выступы на внешней поверхности ее концевых участков.

6. Способ по п.4 или 5, отличающийся тем, что перед установкой защитной втулки размещают на ее внешней поверхности между кольцевыми выступами армирующий, стойкий к агрессивным средам, хорошо пропитываемый материал.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что осуществляют контроль герметичности изоляции сварного соединения до и после заполнения кольцевой полости жидким герметизирующим материалом путем вакуумирования и последующей оценки скорости натекания воздуха/газов в кольцевую полость.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что защитная втулка выполнена из нержавеющей стали и имеет толщину стенки в диапазоне от 0,1 до 6,0 мм.

RU 2013137100 A

RU 2013137799 A