



СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ

МАГИСТРАЛЬНЫХ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ,
ПРОМЫСЛОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ
С АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ





О КОМПАНИИ

Производство оснащено современным оборудованием. Площадь производственных помещений составляет более 3000 кв. м и включает в себя участки: входного/выходного контроля, механической обработки, сварки, покраски, монтажных работ, производства мастики, склад готовой продукции, а также производственную лабораторию.

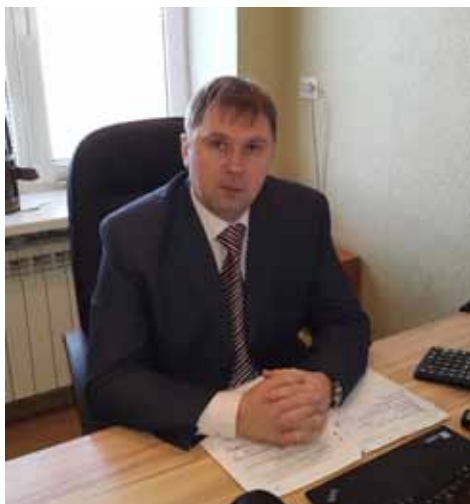
Все комплектующие проходят обязательный входной контроль качества.

При изготовлении продукции используются ЛКМ, которые широко применяются в нашей стране уже много лет и имеют необходимые разрешительные документы и заключения о пригодности применения на трубопроводном транспорте.

Производственные мощности компании позволяют изготовить и поставить порядка 500 единиц продукции в месяц.

В 2014 году компания получила сертификат соответствия системы менеджмента качества (СМК) требованиям ГОСТ Р ИСО /ТУ 29001-2007 (ISO/TS 29001:2010).

В 2016 году ООО «СИАЛ» прошло технический аудит поставщика на соответствие требованиям ПАО «НК «Роснефть».



*Директор ООО «СИАЛ»
Филатов Андрей Анатольевич*



Основной задачей компании «СИАЛ» является - высокий уровень качества продукции и постоянная работа по совершенствованию технологий производства



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ В ТРУБОПРОВОДНОМ ТРАНСПОРТЕ

Соединительные детали трубопроводов с антикоррозионным покрытием (далее по тексту АКП) по ТУ 1469-001-09357666-2013 предназначены для применения на трубопроводах с внутренним антикоррозионным покрытием, транспортирующих сырую нефть, стабильные конденсаты, неосушенный нефтяной газ, обводнённую смесь, сточные промышленные воды с содержанием сероводорода, для трубопроводных систем технического водоснабжения, водоснабжения в системе жилищно-коммунального хозяйства, а также для применения в технологических обвязках насосных и компрессорных станций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Соединительные детали с АКП применяют при P_u до 32 МПа в соответствии с проектной или конструкторской документацией. Условия применения деталей устанавливаются на основе результатов расчетов на прочность с учетом всех внешних и внутренних силовых воздействий. Учитываются также свойства транспортируемых по трубопроводу веществ и окружающей среды, расчетный срок службы и ресурс, периодичность и объем регламентных работ и ремонтов, норм и правил органов надзора и других нормативных документов на проектирование, строительство и эксплуатацию трубопроводов.

Соединительные детали с АКП изготавливаются диаметрами от 57 мм. до 820 мм. в соответствии с действующей НТД.



ОТВОДЫ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ 45°, 60°, 90°

Для труб с внутренним антикоррозионным покрытием выполненные на базе отводов крутоизогнутых типа 3D ($R=1,5DN$) с геометрией по ГОСТ 17375-2001

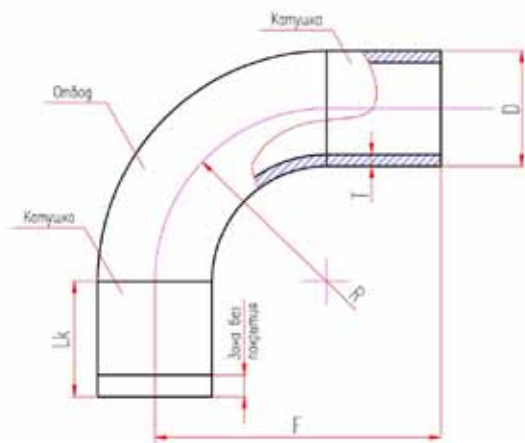


Рисунок 1. Отвод стальной гнутой для магистральных, технологических и промышленных трубопроводов с антикоррозионным покрытием, где:

D – наружный диаметр отвода
F – строительная длина отвода
Lk – длина приварной катушки
R – радиус изгиба отвода
T – толщина стенки отвода (типоразмер приварной катушки и присоединяемой трубы)

Область применения: в соответствии с 1 ГОСТ 17380-2001

Примечания:

1. Длина катушки Lk (мм) определяется проектировщиком исходя из применяемых правил проектирования трубопроводов, но не менее 100 мм для отводов $DN \leq 150$ мм., не менее 150 мм. для отводов $DN \geq 200$ мм. и не более 600 мм.
2. Вид и схема антикоррозионного покрытия определяется исходя из требований НТД и условий эксплуатации и согласовывается с заказчиком (указывается в обозначении изделия).

Пример обозначения: ОТВОД СЕ-90-1.5DN-219x8-4.0-09Г2С ТУ 1469-001-09357666-2013 с приварными катушками 250 мм.

Расшифровка:

ОТВОД СЕ – отвод с покрытием по ТУ 1469-001-09357666-2013

90 – угол поворота в градусах

1.5DN – радиус гiba отвода

219x8 – типоразмер отвода с АКП (типоразмер приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

4.0 – рабочее давление (указано в паспорте производителя базовой детали), МПа

09Г2С – марка стали

L – длина приварных катушек



ПЕРЕХОДЫ

Для труб с антикоррозионным внутренним покрытием выполненные на базе переходов с геометрией по ГОСТ 17378-2001.

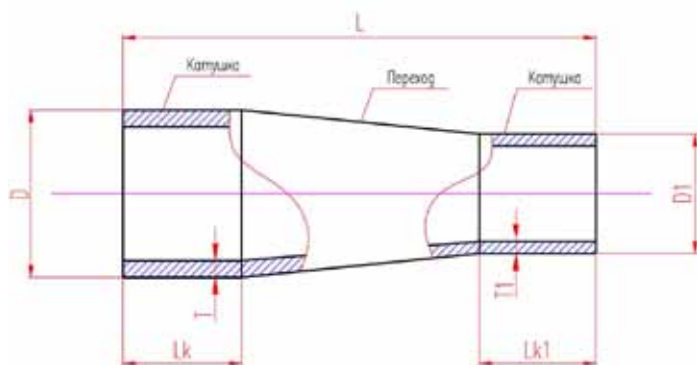


Рисунок 2. Переход стальной приварной для магистральных, технологических и промышленных трубопроводов с антикоррозионным покрытием, где:

D – основной диаметр перехода
D1 – переходный диаметр перехода
L – строительная длина перехода
Lk – длина приварной катушки основного диаметра

Lk1 – длина приварной катушки переходного диаметра

T – толщина стенки перехода на основном диаметре (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы)

T1 – толщина стенки перехода на переходном диаметре (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы)

Область применения: в соответствии с 1 ГОСТ 17378-2001

Примечания:

1. Длина катушки Lk (мм) определяется проектировщиком исходя из применяемых правил проектирования трубопроводов, но не менее 100 мм для отводов DN≤150 мм., не менее 150 мм. для отводов DN≥200 мм. и не более 600 мм.

2. Вид и схема антикоррозионного покрытия определяется исходя из требований НТД и условий эксплуатации и согласовывается с заказчиком (указывается в обозначении изделия).

Пример обозначения: ПЕРЕХОД СЕ-К-273x10/219x8-4.0-13ХФА 1469-001-09357666-2013 с приварными катушками 250 мм.

Расшифровка:

ПЕРЕХОД СЕ – переход с покрытием по ТУ 1469-001-09357666-2013

К – переход концентрический

273x10 – основной типоразмер перехода с АКП, (типоразмер приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

219x8 – переходный типоразмер перехода с АКП, (типоразмер приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

4.0 – рабочее давление (указано в паспорте производителя базовой детали), МПа

13ХФА – марка стали



ТРОЙНИКИ

Для труб с антикоррозионным внутренним покрытием выполненные на базе тройников с геометрией по ГОСТ 17375-2001.

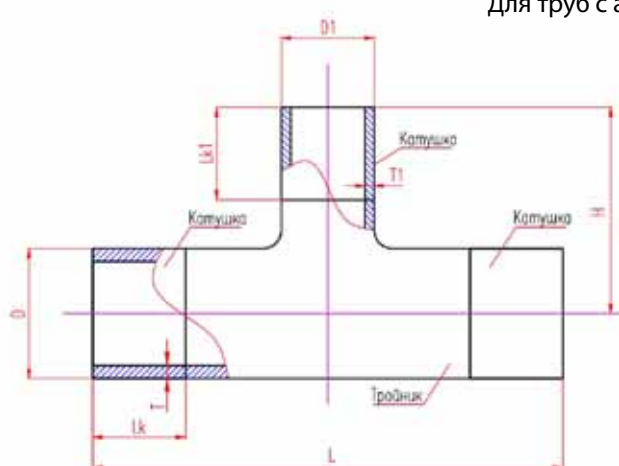


Рисунок 3. Тройник стальной приварной для магистральных, технологических и промышленных трубопроводов с антикоррозионным покрытием, где:

D – основной диаметр тройника
D1 – переходный диаметр тройника
L – строительная длина тройника
Lk – длина приварной катушки на основном диаметре
Lk1 – длина приварной катушки на переходном диаметре

T – толщина стенки тройника на основном диаметре (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы)

T1 – толщина стенки катушки на основном диаметре (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы)

H – строительная высота тройника

Область применения: в соответствии с 1 ГОСТ 17375-2001

Примечания:

1. Длина катушки Lk (мм) определяется проектировщиком исходя из применяемых правил проектирования трубопроводов, но не менее 100 мм для отводов DN≤150 мм., не менее 150 мм. для отводов DN≥200 мм. и не более 600 мм.

2. Вид и схема антикоррозионного покрытия определяется исходя из требований НТД и условий эксплуатации и согласовывается с заказчиком (указывается в обозначении изделия).

Пример обозначения: ТРОЙНИК СЕ-325x10/219x8-6.3-20С ТУ 1469-001-09357666-2013 с приварными катушками 250 мм.

Расшифровка:

ТРОЙНИК СЕ – тройник с покрытием по ТУ 1469-001-09357666-2013

325x10 – основной типоразмер тройника с АКП (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

219x8 – переходный типоразмер тройника с АКП (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

6.3 – рабочее или условное давление (указано в паспорте производителя базовой детали), МПа

20С – марка стали

Для обозначения равнопроходного тройника информация о переходном типоразмере исключается.



ФЛАНЦЫ

Для труб с антикоррозионным внутренним покрытием выполненные на базе фланцев приварных встык по ГОСТ 12821-80.

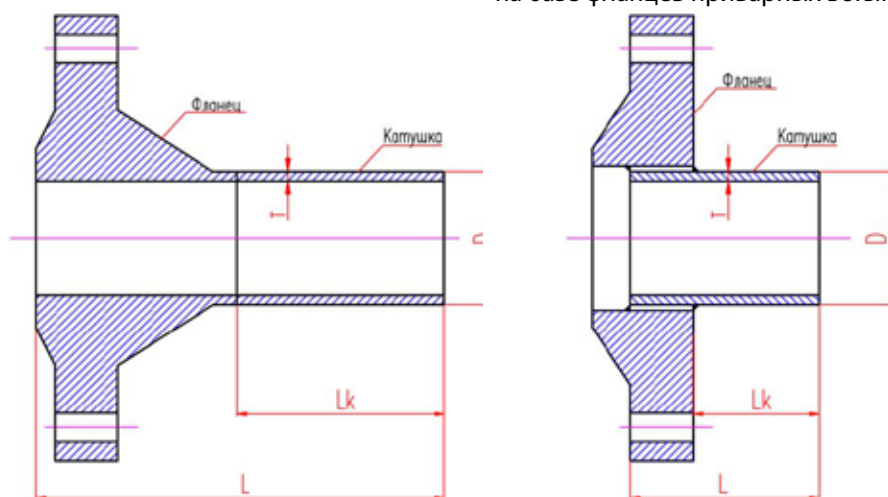


Рисунок 4. Фланец стальной приварной (плоский, встык) для магистральных, технологических и промышленных трубопроводов с антикоррозионным покрытием, где:

D- диаметр фланца

L- строительная длина фланца

Lk – длина приварной катушки

T – толщина стенки катушки

Область применения: в соответствии с 1 ГОСТ 12281-80

Примечания:

1. Длина катушки Lk (мм) определяется проектировщиком исходя из применяемых правил проектирования трубопроводов, но не менее 100 мм для отводов DN≤150 мм., не менее 150 мм. для отводов DN≥200 мм. и не более 600 мм.

2. Вид и схема антикоррозионного покрытия определяется исходя из требований НТД и условий эксплуатации и согласовывается с заказчиком (указывается в обозначении изделия).

Пример обозначения: ФЛАНЕЦ СЕ-3-150(159x8)-4-09Г2С ТУ 1469-001-09357666-2013 с приварной катушкой 150 мм.

Расшифровка:

ФЛАНЕЦ СЕ – фланец с покрытием по ТУ 1469-001-09357666-2013

3 – Исполнение по ГОСТ 12815-80

150 – условный проход фланца, мм.

159x8 – типоразмер приварной катушки и присоединяемой трубы, мм.

4 – рабочее давление (указано в паспорте производителя базовой детали), МПа

09Г2С – марка стали



ЗАГЛУШКИ

Для труб с антикоррозионным внутренним покрытием выполненные на базе заглушки по ГОСТ 17379-2001

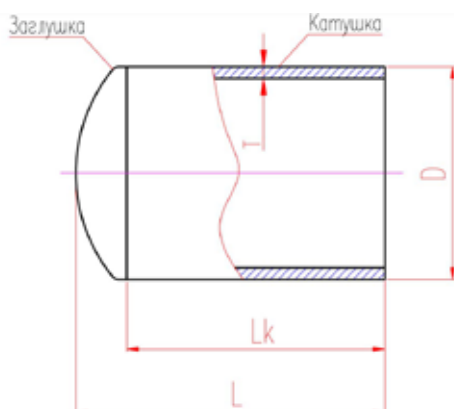


Рисунок 5. Заглушка эллиптическая для магистральных, технологических и промышленных трубопроводов с антикоррозионным покрытием, где:

D – диаметр катушки
L – строительная длина заглушки
Lk – длина приварной катушки
T – толщина стенки катушки

Область применения: в соответствии с 1 ГОСТ 17379-2001

Примечания:

1. Длина катушки Lk (мм) определяется проектировщиком исходя из применяемых правил проектирования трубопроводов, но не менее 100 мм для отводов DN≤150 мм., не менее 150 мм. для отводов DN≥200 мм. и не более 600 мм.
2. Вид и схема антикоррозионного покрытия определяется исходя из требований НТД и условий эксплуатации и согласовывается с заказчиком (указывается в обозначении изделия).

Пример обозначения: Заглушка СЕ-2-114х6-6.3-13ХФА ТУ 1469-001-09357666-2013 с приварной катушкой 150 мм.

Расшифровка:

ЗАГЛУШКА СЕ – заглушка с покрытием по ТУ 1469-001-09357666-2013

2 – исполнение по ГОСТ 17379-2001

114х6 – типоразмер заглушки (толщина приварной катушки и присоединяемой трубы), мм.

6.3 – рабочее давление (указано в паспорте производителя базовой детали), МПа

13ХФА – марка стали

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ И УЗЛЫ ТРУБОПРОВОДОВ С АКП

Представляют собой сваренные друг с другом 2 или больше стандартные соединительные детали с катушками в различных комбинациях, а также различные врезки с резьбовыми, сварными или фланцевыми соединениями.



ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

ООО «СИАЛ» гарантирует соответствие соединительных деталей с АКП требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

ООО «СИАЛ» гарантирует, что соединительная деталь с АКП выдержит соответствующее давление, указанное в паспорте или сертификате качества.

Гарантийный срок хранения соединительных деталей с АКП 2 года со дня изготовления.

Срок службы деталей с АКП 15 лет при соблюдении условий хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации деталей с антикоррозионным покрытием 5 лет.

КОНТАКТЫ

Полное наименование: Общество с ограниченной ответственностью «СИАЛ»

Сокращенное наименование: ООО «СИАЛ»

Юридический адрес: 443066, РФ, г. Самара, Безымянный 2-й переулок, д.1, оф. 304

Фактический адрес: 446205, РФ, Самарская область, г. Новокуйбышевск, ул. Мичурина, 4

Почтовый адрес: 446205, Самарская область, г. Новокуйбышевск, ул. Егорова, д. 4А, а/я 114

Телефон: (846) 271 22 24, (846 35) 4 30 95, 4 30 97

e-mail: sialmarket@gmail.com

web: www.si-al.ru