

WeldWrap™



«Единственная композитная ремонтная манжета, разработанная для усиления сварной зоны кольцевых стыков трубопроводов»

- Сертифицирована третьей стороной на соответствие D.O.T / CSA / ASME PCC – 2 / ISO TS 24817
- Не требуется остановка работы трубопровода
- Отсутствие «горячих» сварочных работ
- Не требуется тяжелого оборудования
- Монтаж за 30 минут бригадой из 2 человек
- Ремонт идентифицируем при внутритрубной диагностике
- Технология “Diamond Lock” (специальное поверхностное тиснение композита) для усиления межслойного сцепления.

Все основные свойства и базовые материалы (композит, адгезив и мастика-наполнитель) системы WeldWrap базируются на использовании наиболее прогрессивной, запатентованной технологии манжет PermaWrap.

Новый Шаг в Ремонте Сварных Стыков Трубопроводов



Система WeldWrap – это 10-слойная единая манжета, специально разработанная для ремонта дефектов кольцевых сварных швов и околошовной зоны трубопроводов. Первые два слоя имеют паз, соответствующий типичной конфигурации сварного стыка (облицовочных проходов). За счет такой конфигурации создаются опорные площадки по обеим сторонам шва. Пространство между площадками заполняется мастикой и последующие слои манжеты перекрывают опоры создавая единую «мостовую» ремонтную конструкцию.

- Существенно сокращаются расходы по ремонту стыка по сравнению с использованием трех манжет (2 x 4-слойные и 1 x 8-слойная сверху).
- Значительно снижено время на проведение ремонта.
- С помощью системы WeldWrap можно ремонтировать стыки на трубах от 4 до 60 дюймов.
- Комплект WeldWrap производится в двух типоразмерах по ширине – 300 и 450мм.

Ремонтируемые Дефекты:

- Коррозионные дефекты
- Несквозные дефекты и выбоины
- Вмятины и др. Механические повреждения (царапины, борозды и др.)
- Вертикальные, горизонтальные и наклонные трубы.

Тестирование:

- Циклическая усталость - до 120.000 циклов
- Циклическая усталость при ремонте механических вмятин – до 305.000 циклов.
- Гидростатический тест на разрыв
- Тесты на адгезию
- Широкая серия прочностных тестов, как материалов, так и всей ремонтной системы.



Основные свойства материала:

- Время полного отверждения до обратной засыпки	2 часа
- Максимальная рабочая температура трубопровода	72°С
- Предел прочности	620,5МПа
- Модуль упругости	34 437,5 МПа
- Прочность на изгиб	82,740 МПа
- Модуль упругости при изгибе	27 580.0 МПа
- Удлинение композита при 25°С, (%)	1
- Удлинение адгезива при 25°С, (%)	40
- Удлинение мастичного наполнителя при 25°С, (%)	<1
- Прочность при сдвиговых нагрузках адгезива при 60°С	11,032 МПа
- Прочность на сжатие (мастичного наполнителя), при 60°С	68,950 МПа
- Твердость по Шору (D)	78

Weld Wrap – наиболее эффективное, безальтернативное, решение при ремонте кольцевых сварных стыков трубопроводов и околошовной зоны.



ARGUS LIMITED

Украина, 65031, г. Одесса, ул. Грушевского 39а, каб. 25, 4 этаж.
Тел/Факс: +38 (048)-729-63-53; +38-067-484-05-71; +38-067-485-04-42
www.arguslimited.com.ua; e-mail: info@arguslimited.com.ua