



ПАССАТСТАЛЬ

ФУТЕРОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ



Футерованные трубопроводы

ООО «ПАССАТСТАЛЬ» изготавливает стальные трубы, футерованные абразивостойкими и антакоррозионными покрытиями.

Для футеровки применяются коррозионно- и абразивостойкие покрытия Farbacoat Protect (собственное производство) и Polyglass Corrocoat (Великобритания).

Farbacoat Protect - двухкомпонентное эластомерное полиуретановое покрытие со 100% сухим остатком. Покрытие наносится напылением. Farbacoat Protect обладает гидроизоляционными свойствами и высокой химической, механической и антакоррозионной устойчивостью. Покрытие характеризуется высокой устойчивостью к разбавленным щелочам, кислотам (рН от 0 до 13), спирту, моющим средствам, топливу и иным нефтепродуктам, водным растворам солей KCl , $NaCl$, $MgCl_2$, $CaCl_2$.

Polyglass Corrocoat - модифицированное винилэфирно-акриловое покрытие естественного отверждения с наполнителем из модифицированных стеклочешуек. Покрытие имеет высокую устойчивость к воздействию химикатов, абразивов и высоких температур.

Для производства труб применяются:

- трубы стальные электросварные по ГОСТ 10704;
- трубы стальные бесшовные горячедеформированные по ГОСТ 8732;
- отводы по ГОСТ 17375, ГОСТ 24950;
- тройники по ГОСТ 17375;
- переходы по ГОСТ 17378;
- фланцы по ГОСТ 12820, ГОСТ 12822, ГОСТ 12815.

При футеровке Farbacoat Protect минимальный диаметр трубы - Ду200. При футеровке Polyglass Corrocoat минимальный диаметр трубы - Ду80. Возможно изготовление трубы по размерам и требованиям потребителя.

Сфера применения

Футерованные трубопроводы производства ПАССАТСТАЛЬ применяются для транспортировки химически агрессивных и кислотных сред с pH от 0 до 13, не подвержены воздействию деминерализованной воды при температуре до 90 °C. Трубопроводы устойчивы к воздействию большинства растворителей, используются в том числе в агрессивных атмосферных условиях и зонах заплеска.

Этапы изготовления футерованных трубопроводов

1. Входной контроль
2. Резка трубы
3. Офланцевание
4. Подготовка внутренней поверхности
5. Обработка торцевых зон
6. Нанесение приготовленного материала на внутреннюю и внешнюю поверхности
7. Механическая обработка торцевых плоскостей
8. Контроль качества
9. Упаковка
10. Подготовка к отгрузке

Типовой ряд выпускаемых футерованных труб

Наружный диаметр, мм	Масса 1 м труб с учетом футеровки, кг, при толщине стенки, мм													
	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	9	10	11	12
Трубы стальные бесшовные горячедеформированные футерованные														
50	3,27	3,82	4,34	4,86	5,36	5,86								
54		4,14	4,72	5,28	5,83	6,38								
57		4,39	5,00	5,60	6,20	6,77								
63,5		4,92	5,61	6,29	6,97	7,62								
68		5,28	6,03	6,77	7,50	8,21								
70		5,45	6,22	6,98	7,73	8,48								
73		5,69	6,50	7,30	8,09	8,87								
76		5,93	6,78	7,62	8,45	9,26								
83		7,44	8,36	9,27	10,18	11,06								
89		8,01	9,01	9,99	10,96	11,92								
95		8,57	9,64	10,69	11,75	12,78								
102		9,22	10,38	11,53	12,66	13,78								
108			11,02	12,24	13,44	14,64	15,82							
114			11,65	12,95	14,23	15,50	16,75							
121			12,40	13,78	15,14	16,50	17,85							
127			13,03	14,49	15,93	17,36	18,77							
133			13,68	15,20	16,71	18,21	19,71							
140				16,03	17,63	19,22	20,80	23,91						
146				16,74	18,42	20,08	21,73	25,00						
152				17,45	19,21	20,94	22,66	26,07						
159				18,29	20,12	21,94	23,75	27,34						
168					21,30	23,23	25,15	28,96	32,72					
180					22,87	24,95	27,02	31,13	35,17					
194					24,70	26,95	29,20	33,64	38,05					
203						30,59	35,27	39,88	44,46					
219						33,08	38,15	43,16	48,13					
245							42,84	48,49	54,10	59,65				
273							47,88	54,22	60,53	66,77				
299								59,55	66,49	73,38	80,22			
325								64,87	72,46	79,98	87,47			
351								70,20	78,42	86,60	94,71			
377							57,89	66,85	75,75	84,39	93,21	101,97	110,69	
402								90,13	99,55	108,94	118,27			
426							75,70	85,82	95,64	105,65	115,63	125,55		
530					68,66	75,06	81,45	94,18	106,87	119,50	132,09	144,62	157,12	
630							112,20	127,35	142,45	157,50	172,51	187,46		
720							128,42	145,78	163,11	180,38	197,60	214,77		
820							146,43	166,26	186,05	205,79	245,12	245,12		
920							164,44	186,75	209,00	231,21	253,36	275,47		
1020								207,23	231,95	256,62	281,25	305,82		
1120								227,71	254,90	282,03	309,13	336,16		
1220									277,85	307,45	337,00	366,51		
1420										358,29	392,77	427,21		

Перечень выполненных проектов

№	Год	Наименование объекта	Материал	Размер	Общая длина/ площадь трубопровода
1	2018	Техперевооружение СОФ 4 РУ. Строительство РВКУ. 1-я очередь. Трубопроводы различного назначения. Трубопровод маточного раствора. Трубопровод солевой пульпы. трубопровод нагретая обратная вода	сталь 20 нержавеющая сталь	DN от 100 до 2600	общая площадь футеровки более 2500 м ²
2	2018	2 РУ. Отделение обесшламмивания СОФ 2РУ. Трубопровод. (Испытания с 21.02.2018г.)	сталь 20	DN 250	2,5 м.п.
3	2019	Петриковский горно-обогатительный комплекс. Вторая очередь. Поверхностный комплекс. Общеплощадочные работы. Трубопроводы	сталь 20 нержавеющая сталь	DN 900 DN 1000 DN 900 DN 1000	45 м.п. 75 м.п. 5 м.п. 12 м.п.
4	2019	3 РУ. Обеспечение воздушного баланса приточно-вытяжной вентиляции в главном корпусе СОФ 3РУ. Главный корпус СОФ	сталь 20	DN 1400 DN 1200 DN 500	23 м.п. 60 м.п. 5 м.п.
5	2019	3 РУ. Обеспечение воздушного баланса приточно-вытяжной вентиляции в главном корпусе СОФ 3РУ. Гидросепаратор №25, №26	сталь 20	DN 800 DN 600 DN 500 DN 400 DN 300	10 м.п. 30 м.п. 2 м.п. 1 м.п. 1 м.п.
6	2020	3 РУ. Реконструкция отделения сгущения СОФ с установкой 3-х хвостовых сгустителей и пластинчатого сгустителя Ф18м. Первая очередь	сталь 20	DN 1000 DN 800 DN 700 DN 600 DN 300 DN 250	47 м.п. 120 м.п. 10 м.п. 70 м.п. 10 м.п. 151 м.п.
7	2020	3 РУ. Реконструкция СОФ с устройством схемы гидроклассификации концентраты с раздельной фильтрацией	сталь 20	DN 400 DN 350 DN 300 DN 250 DN 200	75 м.п. 385 м.п. 7 м.п. 143 м.п. 47 м.п.
8	2020	3 РУ. Реконструкция аппаратурной схемы СОФ под производительность 250 т/ч по руде на секцию с исключением схемы выщелачивания. Первая очередь	сталь 20	DN 400 DN 350 DN 300 DN 250 DN 200	48 м.п. 25 м.п. 17 м.п. 24 м.п. 33 м.п.
9	2020	2РУ. СОФ. Реконструкция отделения сгущения. Установка высокопроизводительного сгустителя	сталь 20	DN от 38 до 1040	1300 м ²
10	2021	2РУ. Техническое перевооружение отделения обесшламмивания, установка высокопроизводительного гидросепаратора. Трубопроводы	сталь 20	DN 150, 200, 300, 400, 500, 600, 700	960 м ²
11	2021-2022	АО «АГМК» (Республика Узбекистан). Цинковый завод. Защита внутренней и наружной поверхности сепаратора конденсации паров от электролитного раствора в электролитном цехе	сталь 20	DN 1200	185 м ²
12	2022	Петриковский горно-обогатительный комплекс. Трубопроводы	нержавеющая сталь сталь 20	DN 1000 DN 150 DN 125	571 м ² 54 м.п. 4 м.п.
13	2023	Замена поверхностных конденсаторов в отделении РВКУ	нержавеющая сталь	DN 500	178 м.п.
14	2023-2024	АО «Лебединский ГОК»	сталь 17Г1С	DN 700	5500 м.п.
15	2024	ОАО «Недра-Нежин»	сталь 20	DN 500	1300 м.п.



223710, Метевичское шоссе, 5/2-1
Солигорский район, Минская область



+375 44 760 44 44



stal@passatstal.by



www.passatstal.by
www.farbacoat.by