

# ТЕХНОЛОГИИ РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДОВ КОРСИС ПЛЮС

Наталья Бисерова, Николай Сарафанников

Трубы **КОРСИС ПЛЮС** большого диаметра, выпускаемые Климовским трубным заводом с 2007 года, пользуются все большим спросом при строительстве безнапорных коллекторов большого диаметра систем водоотведения и канализации. Особенностью монтажа труб **КОРСИС ПЛЮС** является электрофузионная сварка раструбного соединения. С одной стороны, это повышает надежность трубопровода, а с другой, отсутствие разъемных элементов требует решения вопроса замены участка трубопровода в случае повреждений.



Рис. 1. Ремонтный электрофузионный вкладыш **КОРСИС ПЛЮС**

Специалистами Климовского трубного завода разработана технология ремонта трубопроводов **КОРСИС ПЛЮС**. Для этого были разработаны специальные методы соединения участков трубопровода при ремонте.

Для ликвидации небольших повреждений – отверстий размером не более 50 мм – ремонт можно производить с использованием «заплатки», привариваемой при помощи ручного экструдера (при этом в

месте повреждения необходимо удалить опорный шланг. При больших повреждениях предлагается использовать классические схемы ремонта полиэтиленовых трубопроводов – удаление поврежденного участка и его замену отрезком трубы с применением

Рис. 2. Втулка под фланец, привариваемая с помощью ремонтного электрофузионного вкладыша





Рис. 3. На место поврежденного участка вставляется «катушка»

электрофузионных муфт либо вставку «катушки» с фланцами. Для этой цели были разработаны специальные ремонтные электрофузионные вкладыши КОРСИС ПЛЮС, которые привариваются к внутренней поверхности трубы (рис. 1).

Выбор конкретного способа ремонта определяется возможностью доступа человека внутрь поврежденного трубопровода.

Если доступ внутрь трубопровода возможен, поврежденный участок вырезается, и на его место устанавливается отрезок трубы необходимой длины, который приваривается вкладышами изнутри. Вкладыши дополнительно провариваются по периметру с помощью ручного экструдера.

При отсутствии доступа в трубопровод после удаления поврежденного участка к концам трубы с помощью ремонтных электрофузионных вкладышей приваривают полиэтиленовые втулки под фланец (рис. 2). На место поврежденного участка вставляется «катушка» (рис. 3), отверстия под болты на которой должны быть заранее согласованы с отверстиями на втулках.

На безнапорных трубопроводах металлические фланцы не устанавливаются (рис. 4).

Для повышения оперативности ликвидации аварий на трубопроводах КОРСИС ПЛЮС эксплуатирующим организациям рекомендуется иметь аварийный запас ремонтных вкладышей и втулок под фланец.

Рис. 4. Восстановленный трубопровод КОРСИС ПЛЮС

