



# ВРЕЗКА КОЛОДЦА В ДЕЙСТВУЮЩИЙ КОЛЛЕКТОР КОРСИС ПЛЮС

**Елена Волкова**  
Группа ПОЛИПЛАСТИК

С 2009 года Группа ПОЛИПЛАСТИК комплектует строительство технопарка Грабцево, г. Калуга. Номенклатура поставляемой продукции включает трубу, фитинги и полиэтиленовые колодцы для трубопроводов различного диаметра и назначения, в том числе не имеющую конкурентных аналогов в России трубу КОРСИС ПЛЮС с кольцевой жесткостью SN 8 в системе с тангенциальными колодцами для строительства ливневого коллектора диаметром 2000 мм.

В этом году возникла потребность подключиться трубой КОРСИС диаметром 1000 мм в уже действующий коллектор КОРСИС ПЛЮС диаметром 2000 мм. Так как все врезки в коллекторы согласно СНиП должны осуществляться в колодцах, было принято

решение изготовить специальный колодец, обеспечивающий такое подключение. Подобные тангенциальные колодцы, поставленные одновременно с трубой коллектора, успешно эксплуатируются на данном объекте уже более года. В нашем случае подключение обеспечил тангенциальный колодец с шахтой диаметром 1200 мм.

До этого случая врезки в действующие коллектора КОРСИС ПЛЮС не производились. Было принято решение осуществить монтаж данного тангенциального колодца с применением экспериментальной технологии ремонта трубопроводов КОРСИС ПЛЮС, предложенной специалистами Группы ПОЛИПЛАСТИК и согласованной заказчиком.



В рамках договора поставки полиэтиленовых колодцев и труб на этот объект, шеф-монтаж такого сложного узла проводила бригада квалифицированных специалистов Климовского трубного завода.

Технологически процесс состоял в следующем.

После подготовки котлована вокруг места врезки колодца был вырезан участок коллектора необходимой длины (длина вставки с запасом 20 мм). Резка трубы КОРСИС ПЛЮС может осуществляться любым быстрорежущим инструментом, в т.ч. обычной бензопилой.

Концы трубы отторцевали и сняли опорный шланг для того, чтобы можно было наложить по окружности трубы цепные стяжки.

Колодец был опущен в котлован с помощью крана и зафиксирован в рабочем положении. В общем случае, если в коллекторе присутствует вода, в трубе со стороны потока требуется установка пневматической заглушки, которая при заполнении воздухом плотно прилегает к внутренним стенкам трубы коллектора, тем самым надежно предотвращая проникновение жидкости в зону монтажа. Это важно, поскольку дальнейший монтаж производится методом электрофузионной сварки, а свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.

После подготовки (зачистки и обезжиривания) внутренней поверхности труб на места стыков «кол-



лктор–колодец» изнутри были установлены специальные электрофузионные ремонтные муфты-вкладыши, соответствующие диаметру коллектора, по одной на стык. После подгонки длины муфты-вкладыши были зафиксированы распорными кольцами, а наружная поверхность трубы над ними – обжата цепными стяжками.

После приварки муфт-вкладыши были дополнительно обварены по периметру ручным экструдером. После остывания сварных швов узел полностью готов к эксплуатации.

Эксперимент по врезке в действующий коллектор КОРСИС ПЛЮС, безусловно, следует признать удачным. Предложенная специалистами Группы ПОЛИПЛАСТИК технология (см. «Технологии ремонта трубопроводов КОРСИС ПЛЮС» в №1/2010 Журнала) отлично зарекомендовала себя в полевых условиях как по надежности соединения, так и по скорости монтажа (врезка колодца с подключением в коллектор диаметром 2000 мм занимает в среднем всего две рабочих смены). А поскольку врезка колодца в трубу КОРСИС ПЛЮС большого диаметра принципиально ничем не отличается от врезки отрезка трубы, этот эксперимент является блестящим подтверждением перспективности технологии ремонта трубопроводов КОРСИС ПЛЮС с использованием электрофузионных муфт-вкладышей.



ЕКАТЕРИНБУРГ  
ИВАНОВО  
ПСКРОВ  
МОГИЛЕВ  
КРАСНОДАР  
КРАСНОПЕРЕКОПСК  
САМАРА  
БРОВАРЫ  
УЗЛОВАЯ  
ОРЕЛ  
С-ПЕТЕРБУРГ  
СОЛИКАМСК  
ШАХТЫ

  
BALITEH

**ЛИНИИ для ПРОИЗВОДСТВА ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ**

+7 495 980-2369  
e-mail: [baliteh@user.ru](mailto:baliteh@user.ru)  
ОБОРУДОВАНИЕ из КИТАЯ

[www.baliteh.ru](http://www.baliteh.ru)