



ПАССАТСТАЛЬ

**ФУТЕРОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ТРУБОПРОВОДЫ**



WWW.PASSATSTAL.BY

Футерованные трубопроводы

ООО «ПАССАТСТАЛЬ» изготавливает стальные трубы, футерованные абразивостойкими и антикоррозионными 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 антикоррозионной 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, MgCl₂, CaCl₂.

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 С°. 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 подготовленного 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 трубопровода/ площадь
1	2018	Техпереворужение 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 обесшламливания 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 от 300 до 800	44 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 от 250 до 1000	408 м.п.
7	2020	3 РУ. Реконструкция СОФ с устройством схемы гидроклассификации концентрата с отдельной фильтрацией	сталь 20	DN от 200 до 400	657 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 от 200 до 400	147 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 обесшламливания, 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	2025	ОАО «Недра-Нежин» (трубопровод)	сталь 20	DN 400	202,7 м.п.
16	2025	ООО «ЕвроХим-ВолгаКалий»	сталь 20	DN 273	285,01 м.п.
17	2025	АО «Лебединский ГОК» (подводящий трубопровод к сгустителю)	сталь 20	DN 1620 DN 325 DN 273	69,95 м.п. 39,53 м.п. 37,25 м.п.
18	2025	ОАО «Недра-Нежин» (трубопровод)	нержавеющая сталь	DN от 100 до 800	5061,5 м.п.



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



+375 44 760 44 44



stal@passatstal.by



www.passatstal.by
www.farbacoat.by

