

High Shrink Sleeves

Термоусадочные манжеты с высокой степенью усадки для защиты от коррозии высоких профилей

Термоусадочные манжеты Canusa с высокой степенью усадки, имея высокие технические показатели, предназначены для антикоррозионной защиты перепадов диаметров труб проколов, раструбных соединений, фланцевых соединений высокого профиля и устанавливаются на трубопроводах путём воздействия на них теплом от внешних источников тепла. Термоусадочные манжеты Canusa с высокой степенью усадки есть двухслойными, в которых: основа изготовлена из радиационно - сшитого модифицированного полиолефина последнего поколения, на внутреннюю поверхность, которой нанесен чувствительный к теплу, слой высококачественного антикоррозионного адгезива мастичного типа, защищённого от возможных загрязнений полиэтиленовой плёнкой. Мастичного типа адгезив совместим со следующими типами покрытий: полиэтиленовым (PE), полипропиленовым (PP), эпоксидным (FBE), полиуретановым (HRCC).

Быстрая и надёжная установка

Термоусадочные манжеты Canusa с высокой степенью усадки доступны в трех различных конфигурациях для оптимизации установки.

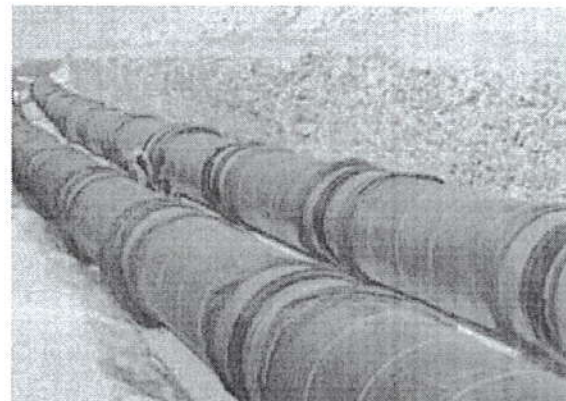
Запатентованная манжета с приваренным замком в заводских условиях Wrapid Sleeve (WS) представляет собой циклическую манжету с высокой степенью усадки, на основу которой нанесен высокочувствительный адгезив.

Конфигурация Canusa Wrap (CW) поставляется в пластинах, заданной длины и необходимой ширины, с отдельным замком, что обеспечивает оптимизацию установки манжеты в полевых условиях. Эта гибкость поставки приводит к снижению производственных запасов и экономии средств на строительной площадке.

CanusaTube (CT) это манжета уникальной трубчатой конфигурации, созданной в заводских условиях, в результате чего быстрая и надёжная установка в полевых условиях

Долговременная защита от коррозии

После установки, термоусадочные манжеты Canusa с высокой степенью усадки имеют идеальную структурную целостность, где основа обеспечивает надёжную защиту адгезива от механического и химического воздействия. Поперечная высокая степень усадки связана с основой, которая обеспечивает превосходную устойчивость к истиранию и может быть применена для любой среды сопротивления и могут быть разработаны для регулярного или высокого напряжения. В сочетании со специально разработанными мастичными адгезивами Canusa, высокая степень усадки манжеты обеспечивает отличную устойчивость её к катодному разрушению и как результат – длительная эффективная защита от коррозии на магистральном трубопроводе.



Целевое использование



Соединительные муфты



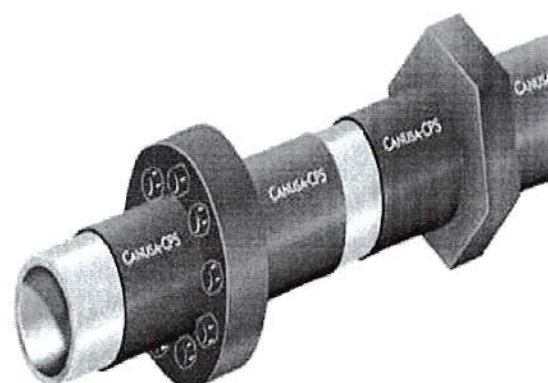
Фланцевые соединения



Раструбные соединения



Перепады диаметров



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

canusacps.com



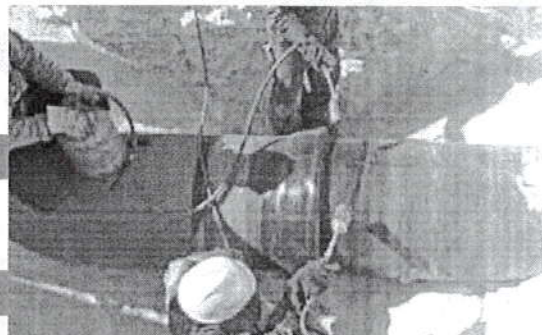
High Shrink Sleeves

Термоусадочные манжеты с высокой степенью усадки для защиты от коррозии высоких профилей

Эксплуатационные характеристики	Метод испытания	K-60 HS70	PMOF	PMA
Температура эксплуатации трубопровода		До 60°C (140°F)	До 50°C (122°F)	До 50°C (122°F)
Минимальная температура установки		65°C (150°F)	50°C (122°F)	60°C (140°F)
Совместимость с изоляционными покрытиями		PE, PP, FBE, PU, AE, CTE	PE, PU, FBE	PE, PU, FBE
Свойства адгезива				
Точка размягчения	ASTM E28	87°C	91°C	72°C
Прочность на сдвиг при 23°C	ISO 21809-3	35 N/cm ²	30 N/cm ²	60 N/cm ²
Свойства основы				
Предел прочности	ASTM D638	20 MPa	20 MPa	20 MPa
Относительное удлинение	ASTM D638	600%	600%	600%
Твёрдость по Шору, D	ASTM D2240	46 Shore D	46 Shore D	46 Shore D
Объёмное удельное сопротивление	ASTM D257	10 ¹⁷ ohm-cm	10 ¹⁷ ohm-cm	10 ¹⁷ ohm-cm
Свойства манжеты				
Адгезия при 23°C	ISO 21809-3	15 N/cm	70 N/cm	10 N/cm
Ударная прочность	ISO 21809-3	5 J/mm	5 J/mm	5 J/mm
Катодное отслоение	ASTM G8	8 mm rad	13 mm rad	13 mm rad
Эластичность при низких температурах	ASTM D2671	-14°C	-14°C	-32°C

The product information shown here is intended as a guide for standard products.

Consult your Canusa representative for specific projects or unique applications.



Canusa-CPS A division of ShawCor Ltd.

Head Office
25 Bethridge Rd.
Toronto, ON M9W 1M7 Canada
Tel: +1 416 743 7111
Fax: +1 416 743 5927

Canada
Suite 3200, 450 - 1st Street S.W.
Calgary, AB T2P 5H1 Canada
Tel: +1 403 218 8207
Fax: +1 403 264 3649

Americas
2408 Timberloch Place, Building C-8
The Woodlands, TX 77380 USA
Tel: +1 281 367 8866
Fax: +1 281 367 4304

Europe, Middle East, Africa & Russia
Unit 3, Sterling Park,
Gatwick Road, Crawley, West Sussex
RH10 9QT United Kingdom
Tel: +44 1293 541254
Fax: +44 1293 541777

Asia-Pacific
101 Thomson Road,
#11-03 United Square
307591 Singapore
Tel: +65 6749 8918
Fax: +65 6749 8919

Canusa-CP5 is registered
to ISO 9001:2008

Canusa warrants that the product conforms to its chemical and physical description and is appropriate for the use stated on the product data sheet when used in compliance with Canusa's written instructions. Since many installation factors are beyond our control, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and assume all risks and liabilities in connection therewith. Canusa's liability is stated in the standard terms and conditions of sale. Canusa makes no other warranty either expressed or implied. All information contained in this data sheet is to be used as a guide and is subject to change without notice. This data sheet supersedes all previous data sheets on this product. E&OE

PDS_High Shrink Sleeves_rev014

Since 1967, Canusa-CPS has been a leading developer and manufacturer of specialty pipeline coatings for the sealing and corrosion protection of pipeline joints and other substrates. Canusa-CPS high performance products are manufactured to the highest quality standards and are available in a number of configurations to accommodate many specific project applications.

 **CANUSA-CPS**
A SHAWCOR COMPANY



**Pipeline corrosion
Protection**

K-60 HS70

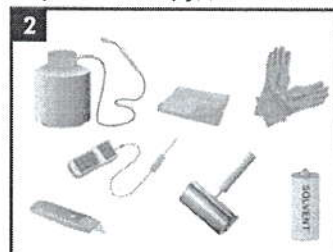
Двухслойная разъёмная манжета с отдельным замком высокой степени усадки.

Описание продукта



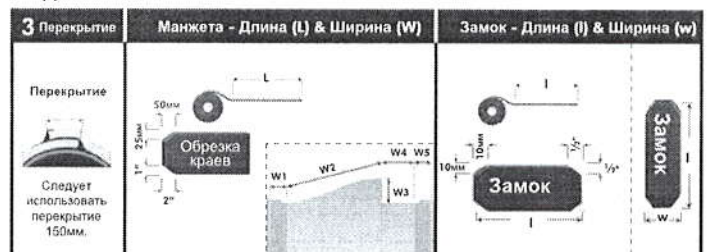
Разъёмные манжеты K-60 HS70 как и замки CLH поставляются комплектно, в пластинах соответствующих длин, где ширина манжеты соответствует длине замка. Адгезив манжеты защищён от возможного загрязнения внутренней полиэтиленовой подкладкой. Манжеты этого типа используются для антикоррозионной защиты раструбных и фланцевых соединений, а также для герметизации перепадов труб по типу «труба в трубе».

Перечень оборудования



Баллон с пропаном, шланг с редуктором – регулятором давления газа, инжекционная горелка. Оборудование для пескоструйной очистки поверхности стыка. Нож, прикаточный ролик, ветошь, органический растворитель. Цифровой термометр с зондом, электронный толщиномер. Экипировка для соблюдения правил по технике безопасности: рукавицы, защитные очки, респиратор, шлем-каска и др.

Подготовка манжеты



Вы имеете манжету заданной длины "L". Длина манжеты "L" рассчитана исходя из: $L = \pi \times D + 200\text{мм}$, из которых 150мм - перекрытие, 50мм - провис.

Длина замковой пластины может быть на 5 мм меньше ширины манжеты.

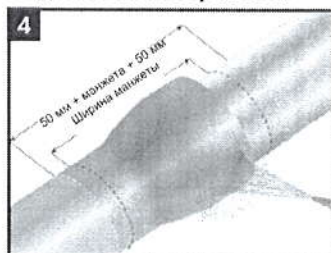
Для заданного диаметра фланца используйте материал манжеты. Ширина должна быть рассчитана с использованием контуров соединения.

$$W = W1 + W2 + W3 + W4 + W5$$

Перед установкой убедитесь, что на манжете нет повреждений, грязи или влаги.

Убедитесь, что на замке нет повреждений, грязи или влаги.

Подготовка поверхности



Перед очисткой поверхности трубы убедитесь, что труба сухая. Очистите зону перепада диаметров труб и зоны примыкающей изоляции на ширину манжеты, плюс 50мм с каждой из сторон до мин. степени очистки Si2/SP2.

Интенсивность пламени



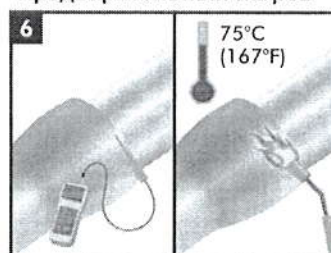
Используйте умеренную интенсивность пламени для предварительного нагрева и усадки.

Используйте интенсивность от умеренной до высокой пламени для предварительного нагрева и усадки.

Минимальная тепловая мощность: 150,000 BTU/час

Минимальная тепловая мощность: 300,000 BTU/час

Предварительный нагрев

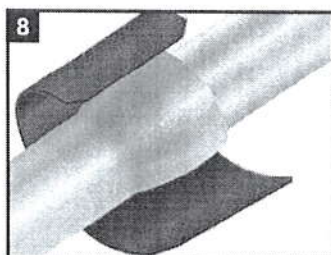


Прогрейте зону перепада диаметров труб пропановыми горелками до минимальной температуры 75°C (167°F). Убедитесь при помощи контактного термометра, что на поверхностях обеих труб достигнута необходимая температура для установки манжеты.

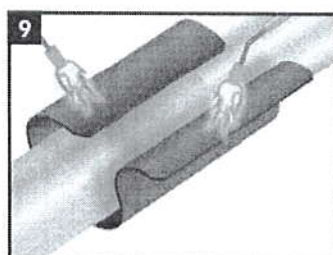
Установка манжеты



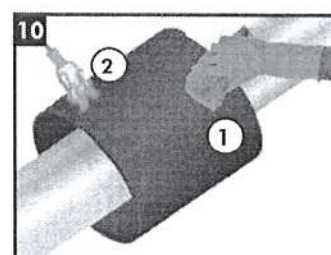
Аккуратно отверните полиэтиленовую подкладку со стороны адгезива. Постепенно и осторожно начинайте прогревать горелкой свободную поверхность адгезива приблизительно на 150мм от края.



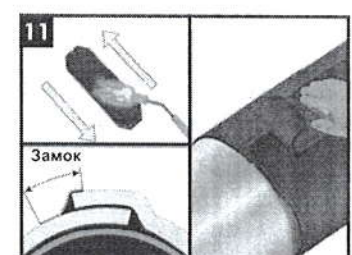
Снимите защитную плёнку с поверхности адгезива манжеты и обведите манжету вокруг футлярной трубы.



Выполните полный оборот манжеты вокруг футлярной трубы. При помощи пропановых горелок осторожно прогревайте основу манжеты с одной стороны и адгезив манжеты с другой.



Аккуратно соберите манжету в цилиндр вокруг футлярной трубы, обеспечив перемещение цилиндра манжеты вдоль оси трубы и вокруг неё.

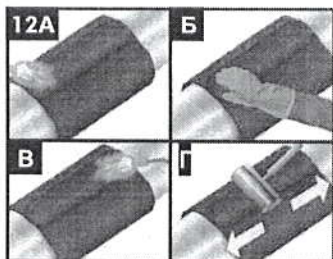


Прогревайте клейкую сторону замка до момента, пока адгезив не начнёт плавиться. Расположите замок вдоль перекрытия цилиндра. Наложите замок на перекрытие и плотно прижмите его руками к манжете.

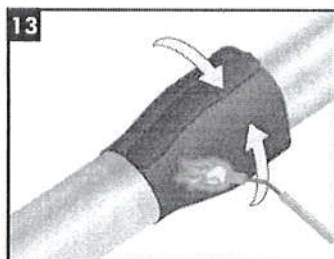
Storage & Safety Guidelines

To ensure maximum performance, store Canusa products in a dry, ventilated area. Keep products sealed in original cartons and avoid exposure to direct sunlight, rain, snow, dust or other adverse environmental elements. Avoid prolonged storage at temperatures above 35°C (95°F) or below -20°C (-4°F). Product installation should be done in accordance with local health and safety regulations.

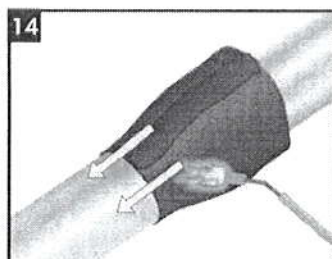
These installation instructions are intended as a guide for standard products. Consult your Canusa representative for specific projects or unique applications.



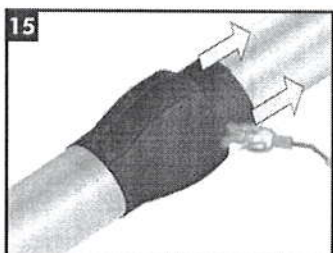
12A
12B
Прогревая замковую пластину "ласковым" пламенем, приглаживайте её, прижимая рукой. После полного прогрева замка прикатайте его роликом, двигаясь от центра замка к периферии.



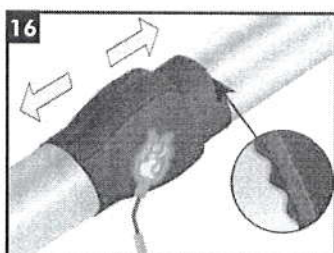
13
Расположите цилиндр манжеты над обрезом футляра, предварительно обработав его кромки от острых зазубрин. Начните усадку манжеты с конца, расположенного на футляре, двигаясь в сторону торца футляра. Используйте кольцевые движения горелками вокруг трубы с 2-х сторон.



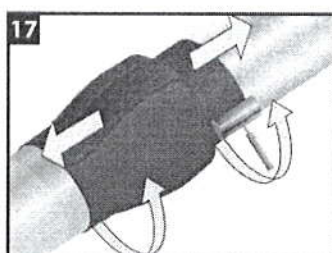
14
Продолжайте прогрев цилиндра манжеты горелками, двигаясь уже вдоль оси футляра, до тех пор, пока манжета не будет лежать на трубе без гофр и складок.



15
Начните прогрев перепада диаметров таким образом, чтобы манжета села перпендикулярно оси магистральной трубы, закрыв собой межтрубное пространство и образовав при этом на месте касания с изоляционным покрытием «юбку».

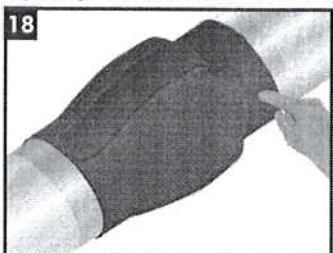


16
Продолжайте нагрев и усадку «юбки» манжеты уже на магистральной трубе, сначала используя продольные движения горелками вдоль оси трубы. Процесс усадки завершается, когда адгезив начинает выступать из под обреза манжеты.

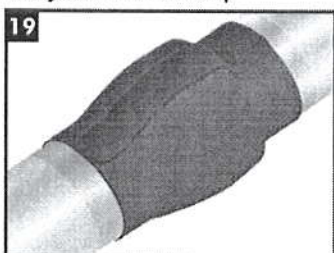


17
Пока манжета остаётся горячей и податливой, можно использовать прикаточный ролик для того, чтобы избавиться от возможных воздушных пузырей и складок. Если возникает необходимость, то манжету, пока она тёплая, ещё можно прогреть для устранения воздуха.

Проверка вмятины от пальца Визуальный осмотр



18
Сразу после усадки, при помощи руки в перчатке нажмите указательным пальцем на установленную манжету, ощутив податливость адгезива и увидев её возврат формы. Если после нажатия остаются вмятины на манжете, то манжету следует ещё раз прогреть, пока она не остыла.



19
Визуальный осмотр:
• Манжета лежит монолитно на трубе;
• Нет воздуха между манжетой и замком;
• Адгезив выступает по краям минимум на 10-15мм с обеих сторон;
• Отсутствие трещин или отверстий в манжете.

Рекомендации по засыпке

20
После выполнения работ по установке манжеты, она должна выстояться не менее 24 часов. Во избежание повреждения сплошности манжеты необходимо использовать мягкий, то есть без камней, подсыпной материал – желательно просеянный грунт или песок. Для начала можно засыпать полиэтиленовыми остатками.
Все процессы по установке и испытанию манжет должны проводиться в соответствии с требованиями ISO: 21809-3(16)

Таблица условной зависимости адгезии от температуры

Темп. Т°С	0	+5	+10	+15	+20	+25
Адгезия	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
Темп. Т°С	+30	+35	+40	+45	+50	+55
Адгезия	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

1. Ответственность за качество нанесения материалов несет исполнитель работ.
2. Все испытания должны проводиться только в соответствии к международному стандарту ISO 21809-3 «Покрывание соединений в трассовых условиях»



CANUSA-CPS

Corrosion Protection & Sealing

Quality Management System registered to ISO 9001

MATERIAL TEST CERTIFICATE

For

CLH

Test Property	Test Method	Specification Range
Visual Appearance	Canusa-CPS QA 001	Pass
Backing Thickness	ISO 21809-3	0,6
Adhesive Thickness	ISO 21809-3	0,4
Adhesion (Peel) Strength at 23°C	ISO 21809-3 (10mm/min)	> 12 N/cm
Application Test - Slippage	Calipers	10 mm maximum
Melt Flow Index	ASTM D1283 Method B (10kg @ 190°C)	3.5 ± 1.5 g/10min

**Q.A. Reference Number
21-B-1065, 21-B-2007**

The product listed above has been tested in accordance with current test procedures and meets all requirements specified in applicable product data sheets or specific contractual agreements.

Test data pertaining to the above will be made available providing the QA reference number is supplied at the time of the request. The QA reference number is printed directly on the product or the product carton.

Matthew Cook
Quality Assurance Manager

This is a computer-generated document and does not require a signature.

Canusa-CPS
455 West Airport Road
Huntsville, On
P1H 1Y7

Contact Us
T: (705)-789-1787
I: canusacps.com
sealforlife.com



 **SEALFORLIFE**
Industries



CANUSA-CPS

Corrosion Protection & Sealing

Quality Management System registered to ISO 9001

MATERIAL TEST CERTIFICATE

For
K-60 HS70

Test Property	Test Method	Specification Range
Visual Appearance	Canusa-CPS QA 001	Pass
Backing Thickness	ISO 21809-3	1,0
Adhesive Thickness	ISO 21809-3	1,5
Hardness	ASTM D2240	46 +/- 3 Shore D
Softening Point at 5°C/min	ASTM E-28/GLYCERIN	84 +/- 4°C
Lap Shear Strength at 23°C	ISO 21809-3 (modified, 25,4 mm/min)	> 17 N/cm ²
Adhesion (Peel) Strength at 23°C	ISO 21809-3 (modified, 100 mm/min)	> 45 N/cm
Low Temperature Flexibility	ASTM D2671-C	< -15°C

Q.A. Reference Number

21-B-1141, 21-B-1142

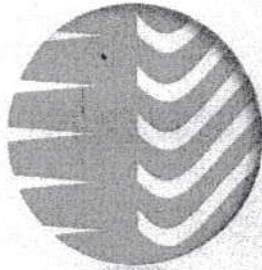
The product listed above has been tested in accordance with current test procedures and meets all requirements specified in applicable product data sheets or specific contractual agreements.

Test data pertaining to the above will be made available providing the QA reference number is supplied at the time of the request. The QA reference number is printed directly on the product or the product carton.

Matthew Cook
Quality Assurance Manager

This is a computer-generated document and does not require a signature.





CERTIFICATE OF REGISTRATION

This is to certify that

SFL Canusa Canada Ltd.

Canusa-CPS

455 West Airport Road, Huntsville, Ontario P1H 1Y7 Canada

Refer to Attachment to Certificate of Registration dated March 5, 2021 for additional certified sites
operates a

Quality Management System

which complies with the requirements of

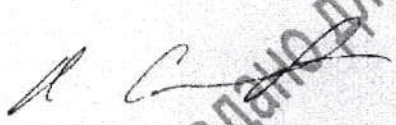
ISO 9001:2015

for the following scope of certification

The registration covers the Quality Management System for the Manufacture and distribution of corrosion protection products.

Certificate No.: CERT-0115713
File No.: 002539
Issue Date: March 5, 2021

Original Certification Date: May 24, 1996
Certification Effective Date: March 20, 2021
Certification Expiry Date: March 19, 2024


Frank Camasta
Global Head of Technical Services
SAI Global Assurance



Registered by:
QMI-SAI Canada Limited (SAI Global), 20 Carlson Court, Suite 200, Toronto, Ontario M9W 7K6 Canada. This registration is subject to the SAI Global Terms and Conditions for Certification. While all due care and skill was exercised in carrying out this assessment, SAI Global accepts responsibility only for proven negligence. This certificate remains the property of SAI Global and must be returned to them upon request.
To verify that this certificate is current, please refer to the SAI Global On-Line Certification Register:
<https://www.sai-global.com/en-us/assurance/auditing-and-certification/certification-registry/>



SAI GLOBAL

INFORM. INSPIRE. IMPROVE

ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ЦЕНТР З СЕРТИФІКАЦІЇ
ТА ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ БУДІВЕЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ"

Серія ВІ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі за № UA.BR.10386 68-23
Registered in the Register by No:

Термін дії з 10 серпня 2023 до 09 серпня 2024
Valid from

Продукція Покриття класу В на основі поліетиленових термоусадкових манжет,
поліетиленових стрічок, праймеру типу «Е» та ремонтних матеріалів
„Canusa” для антикорозійного захисту металевих поверхонь
магістральних трубопроводів згідно з Додатком (усього 14 позицій)

39201089

код УКТ ЗЕД ТН ЗЕД

код ДКПД ОКП

Відповідає вимогам п.6.1.1 таблиця 2 для класу В (поз. 1-4 (початковий), 6,8,12,14),
Complies with the requirements п.6.1.2, п.6.1.6 таблиця 4 (поз.5) ДСТУ 4219-2003 «Трубопроводи
сталеві магістральні. Загальні вимоги до захисту від корозії»

Виробник продукції Canusa-CPS SFL Canusa Canada, 333 Bay Street, Suite 2400
Product manufacturer Toronto ON M5H 2T6, Канада

Сертифікат видано ТЗОВ МСП „Промматеріал”, 79041, м. Львів, вул. Городоцька, 160, Код
Certificate issued to ЄДРПОУ 31363574 (за дорученням б/н від 04.05.2023р. „Canusa-CPS SFL
Canusa Canada”)

Додаткова інформація Покриття класу В на основі матеріалів „Canusa”, що випускаються серійно з
Additional information 10.08.2023р. до 09.08.2024р. Добровільна сертифікація. Контроль
відповідності сертифікованої продукції вимогам нормативних документів
здійснюється шляхом технічного нагляду 1 раз на рік.

Сертифікат видано органом з сертифікації ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ "ЦЕНТР З
Certificate is issued by the certification center СЕРТИФІКАЦІЇ ТА ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ БУДІВЕЛЬНИХ
МАТЕРІАЛІВ" (ТОВ "ЦЕНТР З СЕРТИФІКАЦІЇ") 01054, м. Київ, вул. Тур-
генівська, 38, seprobud@ukr.net, тел. (044) 486 1460

На підставі Протокол сертифікаційних випробувань №23-23 від 10.08.2023р. Випробувань у ла-
On the basis of бораторії ТОВ "ЦЕНТР З СЕРТИФІКАЦІЇ ТА ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ
БУДІВЕЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ" (01054, м. Київ, вул. Тургенівська, 38)
Державна служба України з питань безпечності харчових продуктів та захисту спожи-
вачів, 01001, м. Київ, вул. Б.Грінченка, 1. Висновки державної санітарно-епідеміоло-
гічної експертизи №12.2-18-3/1138 від 29.01.2021р.

Користувач органу з сертифікації



підпис

А.А.Сафаров

ініціали, прізвище



№

001332

ПЕРЕВОД ДОКУМЕНТА

--- начало документа

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Зарегистрировано в реестре №UA. BR 10386.68-23

Серия ВГ №001332

Срок действия с: 10 августа 2023 г. по 09 августа 2024 г.

Продукция: Покрытие класса В на основе полиэтиленовых термоусадочных манжет, полиэтиленовых лент, праймера типа «Е» и ремонтных материалов «Canusa» для антикоррозийной защиты металлических поверхностей магистральных трубопроводов в соответствии с Дополнением (всего 14 позиций)

Отвечает требованиям: п. 6.1.1 таблица 2 для класса В (поз. 1-4 (начальный).6.8.12.14). п. 6.1.2. п. 6.1.6 таблица 4 (поз. 5) ДСТУ 4219-2003 «Трубопровода стальные магистральные Общие требования к защите от коррозии»

Производитель продукции: Canusa - CPS SFL Canusa Canada, 333 Bay Street, Suite 2400 Toronto ON M5H 2T6. Канада

Сертификат выдано: ООО МСП "Промматериал", 79041, г. Львов, ул. Городецкая, 160, Код ЕГРПОУ 31363574 (по доверенности б/н от 04.05.2023 р. "Canusa - CPS SFL, Canusa Canada")

Дополнительная информация: Покрытие класса В на основе материалов "Canusa". что выпускаются серийно с 10.08.2023 г. по 09.08.2024 г. Добровольная сертификация. Контроль соответствия сертифицированной продукции требованиям нормативных документов осуществляется путем технического осмотра 1 раз в году.

Сертификат выдано органом сертификации: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЦЕНТР С СЕРТИФИКАЦИИ И ОЦЕНИВАНИЯ СООТВЕТСТВИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ" (ООО Центр сертификации), 0154, г. Киев, ул. Тургеневская, 38

--- конец документа

Начальник производственно-технического сектора
ООО «НЕФТЕГАЗМОНТАЖ»



Сергей СТУСЕНКО



Серія ГС

ДОДАТОК

до сертифіката відповідності

Приложение к сертификату соответствия

№ UA.BR.10386.68-23

« 10 » серпня 2023р

Покриття класу В на основі поліетиленових термоусадкових манжет, поліетиленових стрічок, праймеру типу «Е» та ремонтних матеріалів „Canusa” для антикорозійного захисту металевих поверхонь магістральних трубопроводів:

1. Роз'ємна поліетиленова манжета марки K 60 - 450 (600, 900) - L BK/ T ;
2. Роз'ємна поліетиленова манжета марки K 60 - 450 (600, 900) - T BK/ L ;
3. Роз'ємна поліетиленова манжета марки K 60 - 450 (600, 900) - L BK/ S ;
4. Роз'ємна поліетиленова манжета марки K60 HS70 - 600 (900) -L BK;
5. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS65 - 450 (600,900)-L BK / T;
6. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS65 - 450 (600,900)-L BK / L;
7. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS65 - 450 (600,900)-L BK / S ;
8. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS80 - 450 (600,900)-L BK/ T ;
9. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS80 - 450 (600,900)-L BK/ L ;
10. Роз'ємна поліетиленова манжета марки GTS80 - 450 (600,900)-L BK/ S ;
11. Замкова поліетиленова пластина марки CLH – 100(150) – 450(600,900) BK для марок манжет, що вказані в п.1- 13;
12. Ремонтна поліетиленова манжета марки CRP N-300(450) - 50 BK/ T;
13. Ремонтні стержні розплаву Melt Stick Type MS1 25x300 mm.
14. Двохкомпонентний епоксидний праймер типу «Е» , для марок манжет, що вказані в п.1-10.

Усього 14 позицій

Керівник органу з сертифікації
Григор'єв Олександр Сергійович



підпис

А.А.Сафаров
ініціали, прізвище



000241

ПЕРЕВОД ДОКУМЕНТА

--- начало документа

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

№ UA. BR 10386.68-23

Серия ГЄ №000241

10 августа 2023 г.

Покрытие класса В на основе полиэтиленовых термоусадочных манжет, полиэтиленовых лент, праймера типа «В» а ремонтных материалов «Canusa» для антикоррозийной защиты металлических поверхностей магистральных трубопроводов :

1. Разъемная полиэтиленовая манжета марки К 60 - 450 (600. 900) - L BK/ T ;
2. Разъемная полиэтиленовая манжета марки К 60 - 450 (600. 900) - L BK/ L ;
3. Разъемная полиэтиленовая манжета марки К 60 - 450 (600. 900) - L BK/ S ;
4. Разъемная полиэтиленовая манжета марки К 60 HS70 - 600 (900) - L BK;
5. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS65 - 450 (600.900) - L BK / T;
6. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS65 - 450 (600,900) - L BK /L;
7. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS65 - 450 (600,900) - L BK / S ;
8. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS80 - 450 (600.900) - L BK/ T ;
9. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS80 - 450 (600.900) -T BK/L ;
10. Разъемная полиэтиленовая манжета марки GTS80 – 450 (600.900)
11. Замковая полиэтиленовая пластина марки CLH - 100(150) – 450 (600,900) BK для марок манжет, которые указаны в п.1- 13.
12. Ремонтная полиэтиленовая манжета марки CRP N -300 (450)
13. Ремонтные стержни расплава Melt Stick Type MSI 25x300
14. Двохкомпонентний епоксидний праймер типу «Е»

Всего 14 позиций.

--- конец документа

Начальник производственно-технического сектора
ООО «НЕФТЕГАЗМОНТАЖ»



Сергей СТУСЕНКО