

Информация об особенностях применения термопасты СТОП-035РС

Данная информация предназначена для организаций, которые ранее работали с импортными компаундами для устранения аварийных утечек в трубопроводах.

Термопаста СТОП-035РС (ТУ 2257-023-17297211-2011) – герметизирующий состав для заделки аварийных утечек (свищей) пара, воды воздуха и нейтральных газов без отключения трубопроводов. Термопаста СТОП-035РС разрабатывалась специально для использования на отечественных атомных электростанциях.

Термопаста СТОП-035РС используется для устранения утечек на фланцевых и сальниковых соединениях трубопроводов.

Термопаста имеет универсальная текучесть. Она может использоваться при температурном диапазоне герметизируемой среды от -50°C до $+600^{\circ}\text{C}$ и максимальном давлении до 300 кгс/см^2 (294 Бар). При использовании термопасты есть возможность ее подкачки в места устранения утечек.

Технология использования термопасты СТОП-035РС для заделки свищей на трубопроводах аналогична технологии использования импортных компаундов. Подробно технология изложена в Инструкции ТИ 019-2012 по применению термопасты СТОП-035РС, которая размещена на сайте ООО «НПЛ-38080».

Для закачки термопасты СТОП-035РС можно использовать оборудование, которое используется для закачки импортных компаундов, с учетом указанных ниже особенностей.

Основные отличия термопасты СТОП-035РС от импортных компаундов

1) Термопаста СТОП-035РС выпускается двух типоразмеров: диаметр стержней $14\pm 0,5$ мм (длина 70 ± 10 мм) и $19\pm 0,5$ мм (длина 80 ± 10 мм). Импортные компаунды изготавливаются, как правило, диаметром 15 мм (длина 90 мм)

2) Канал закачки термопасты составляет не менее 3 мм. У импортных компаундов – не менее 1 мм. Это надо учитывать при использовании импортных шприцов для впрыска термопасты. Возможно, что понадобится увеличить канал закачки до размера не менее 3 мм.

3) Термопаста СТОП-035РС более пластична по сравнению импортными компаундами. По этой причине к ремонтной оснастке (ремонтным хомутом) предъявляются более высокие требования. Соединение хомутов должно быть сплошным для обеспечения барьерного эффекта при закачке термопасты.