



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,  
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

## (12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21), (22) Заявка: 2008102569/22, 22.01.2008

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
22.01.2008

(45) Опубликовано: 20.03.2009

Адрес для переписки:

123300, Москва, Перервинский б-р, 7, корп.2,  
кв.40, А.Л.Чахееву

(72) Автор(ы):

Чахеев Сергей Леонидович (RU),  
Чахеев Андрей Леонидович (RU),  
Родомакин Андрей Николаевич (RU)

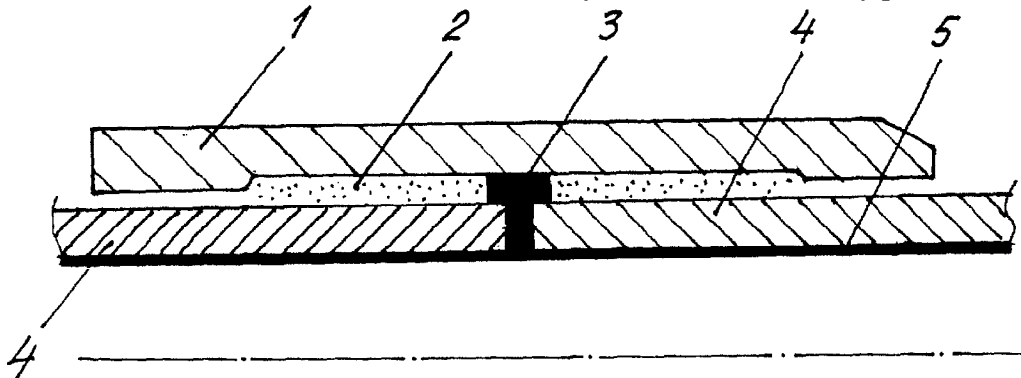
(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной  
ответственностью "Производственно-  
коммерческая фирма Малый Сок" (RU)

## (54) РАВНОПРОХОДНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ С ПОЛИМЕРНЫМ ВНУТРЕННИМ ПОКРЫТИЕМ МЕТОДОМ ОБЖИМКИ МУФТ

## Формула полезной модели

Равнопроходное соединение труб с полимерным внутренним покрытием методом обжимки муфт, содержащее муфту, металлическую трубу с полимерным покрытием и уплотнение, отличающееся тем, что муфта выполнена с проточкой, а между торцами металлических труб с полимерным покрытием установлена специальная манжета Т-образной формы, а зазор между муфтой и наружной поверхностью металлической трубы заполняют клеевой композицией с последующей обжимкой муфты.



Полезная модель относится к трубопроводному транспорту и может быть использована при строительстве трубопроводов из металлических труб с внутренним покрытием в нефтяной промышленности.

Известно техническое решение (см. авт.свид. №1492154, кл. F16L 13/11, Бюл. №25, 1989), включающее присоединение к подсоединяемым трубам полумуфт, сварку концов труб, оболочек и полумуфт между собой, но перед сваркой на каждом конце трубы с оболочкой выполняют со стороны торца продольные прорезы, подводят втулку с конической наружной поверхностью и продольными прорезями со стороны большого торца и покрытую снаружи термопластичным слоем, вводят втулку меньшим основанием в конец трубы с оболочкой и сдвигают трубы.

Недостаток - низкая надежность герметизации соединения и сложность технологии монтажа.

Цель полезной модели - упрощение технологии монтажа, обеспечение равнопроходного соединения, создание надежной герметизации и сохранение внутреннего полимерного покрытия.

Поставленная цель достигается тем, что муфта выполнена с проточкой, а между торцами металлических труб с полимерным покрытием установлена специальная манжета Т-образной формы, а зазор между муфтой и наружной поверхностью металлической трубы заполняют клеевой композицией с последующей обжимкой муфты.

На фиг. приведен общий вид равнопроходного соединения.

Равнопроходное соединение включает металлическую муфту 1, клеевую композицию 2, специальную манжету 3, соединяемые трубы 4 и полимерное покрытие 5.

Равнопроходное соединение осуществляют следующим образом.

Берут две металлические трубы 4 с полимерным покрытием 5, между торцами труб устанавливают герметизирующую специальную манжету 3 и заполняют клеевой композицией 2 и надвигают муфту 1. Затем осуществляют обжимку муфты, формируя надежное герметичное соединение.

Использование полезной модели позволит значительно упростить технологию монтажа и обеспечить равнопроходное соединение соединяемых металлических труб.

#### (57) Реферат

Полезная модель относится к трубопроводному транспорту и может быть использована при строительстве трубопроводов из металлических труб с внутренним покрытием в нефтяной промышленности. Цель полезной модели - упрощение технологии монтажа, обеспечение равнопроходного соединения, создание надежной герметизации и сохранение внутреннего полимерного покрытия. Цель достигается тем, что муфта выполнена с проточкой, а между торцами металлических труб с полимерным покрытием установлена специальная манжета Т-образной формы, а зазор между муфтой и наружной поверхностью металлической трубы заполняют клеевой композицией с последующей обжимкой муфты.

## Реферат

Полезная модель относится к трубопроводному транспорту и может быть использована при строительстве трубопроводов из металлических труб с внутренним покрытием в нефтяной промышленности. Цель полезной модели – упрощение технологии монтажа, обеспечение равнопроходного соединения, создание надежной герметизации и сохранение внутреннего полимерного покрытия. Цель достигается тем, что муфта выполнена с проточкой, а между торцами металлических труб сполимерным покрытием установлена специальная манжета Г – образной формы, а зазор между муфтой и наружной поверхностью металлической трубы заполняют клеевой композицией с последующей обжимкой муфты.

**2008102569**

МПК F16L 13/11

Равнопроходное соединение труб с полимерным внутренним покрытием методом обжимки муфты

Полезная модель относится к трубопроводному транспорту и может быть использована при строительстве трубопроводов из металлических труб с внутренним покрытием в нефтяной промышленности.

Известно техническое решение (см. авт. свид. № 1492154, кл. F16L 13/11, Бюл. № 25, 1989), включающее присоединение к подсоединяемым трубам полумуфт, сварку концов труб, оболочек и полумуфт между собой, но перед сваркой на каждом конце трубы с оболочкой выполняют со стороны торца продольные прорезы, подводят втулку с конической наружной поверхностью и продольными прорезями со стороны большого торца и покрытую снаружи термопластичным слоем, вводят втулку меньшим основанием в конец трубы с оболочкой и сдвигают трубы.

Недостаток – низкая надежность герметизации соединения и сложность технологии монтажа.

Цель полезной модели – упрощение технологии монтажа, обеспечение равнопроходного соединения, создание надежной герметизации и сохранение внутреннего полимерного покрытия.

Поставленная цель достигается тем, что муфта выполнена с проточкой, а между торцами металлических труб с полимерным покрытием установлена специальная манжета Т – образной формы, а зазор между муфтой и наружной поверхностью металлической трубы заполняют клеевой композицией с последующей обжимкой муфты.

На фиг. приведен общий вид равнопроходного соединения.

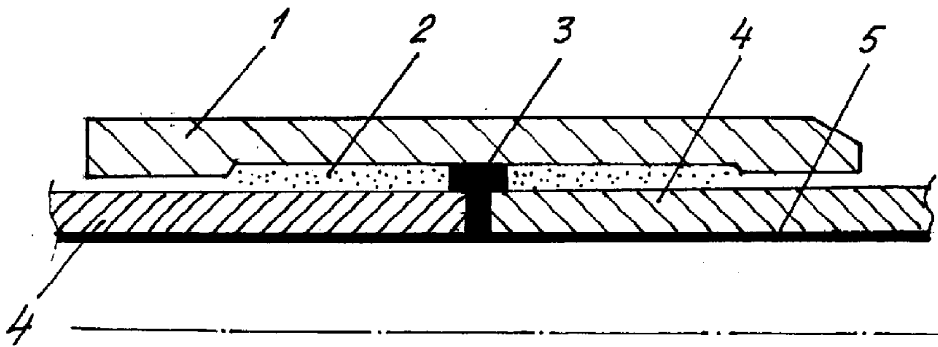
Равнопроходное соединение включает металлическую муфту 1, клеевую композицию 2, специальную манжету 3, соединяемые трубы 4 и полимерное покрытие 5.

Равнопроходное соединение осуществляют следующим образом.

Берут две металлические трубы 4 с полимерным покрытием 5, между торцами труб устанавливают герметизирующую специальную манжету 3 и заполняют клеевой композицией 2 и надвигают муфту 1. Затем осуществляют обжимку муфты, формируя надежное герметичное соединение.

Использование полезной модели позволит значительно упростить технологию монтажа и обеспечить равнопроходное соединение соединяемых металлических труб.

*Равнопроходное соединение  
труб с полимерным внутренним  
покрытием методом обжимки  
муфты*



*Фиг.*