

## عنوان مقاله:

طراحی و ساخت کاملانگ برای پوشش خارجی پیوسته لوله های فولادی در مصارف نفت و گاز

## محل انتشار:

اولین کنفرانس لوله و صنایع وابسته (سال: 1386)

تعداد صفحات اصل مقاله: 5

## نویسندگان:

سیدجعفر گلستانه - شرکت لوله و تجهیزات سدید

عبدالرضا روشن ضمیر - شرکت لوله و تجهیزات سدید

علی اصغر مقصودی - دانشگاه صنعتی اصفهان

علی میرزایی مقدم - شرکت لوله و تجهیزات سدید

## خلاصه مقاله:

به منظور پوشش دهی لوله های قطوری که در صنایع نفت و گاز استفاده می شوند از روشهای متفاوتی استفاده می شود . یکی از روشهای پوشش دهی سطح خارجی لوله های فولادی جهت مصارف نفت و گاز ، پوشش سه لایه پلی اتیلن می باشد . این پوشش با حرکت ماریچی ( حرکت دورانی و رو به جلو ) لوله از میان چند نازل امکان پذیر است . برای حرکت ماریچی لوله را روی چرخهایی که دو به دو روبروی هم قرار گرفته و دارای زاویه نسبت به یکدیگر هستند قرار داده و با دوران این چرخها لوله هم بدور خود دوران نموده و هم بسمت جلو می رود . روش انجام پوشش دهی در سه ایستگاه نزدیک به هم انجام می شود : ایستگاه اول : ابتدا به وسیله گان های مخصوص پودر اپوکسی روی لوله پاشیده می شود ( لایه اول ) . ایستگاه دوم : چسب از درون یک دای یا نازل روی لوله قرار می گیرد ( لایه دوم ) . ایستگاه سوم : پلی اتیلن ذوب شده از درون یک دای یا نازل روی چسب قرار می گیرد ( لایه سوم ) . یک غلطک با روکش لاستیکی سیلیکونی با طول حدود یک متر پس از قرار گرفتن لایه سوم با فشار آوردن روی لوله باعث چسبندگی بیشتر و بهتر لایه ها می شود . معمولا لوله ها به طول های 12 متری بوده و یکی از ویژگی های این نوع پوشش این است که لوله ها نمی توانند هر کدام تنهایی وارد و خارج شده و سپس لوله بعدی ، زیرا معمولا یکی دو متر اول لوله از پوشش مطلوب برخوردار نیست و لوله ها می بایست پشت سر هم و اصطلاحا قطاری قرار گرفته و وارد قسمت نازل ها شوند لذا اگر اتفاق خاصی برای توقف خط نیفتد و در یک شیفت کاری بتوان 50 عدد لوله را پوشش نمود فقط پوشش لوله اول و آخر مورد پذیرش نیست و 48 عدد لوله دیگر پوشش مناسبی خواهند داشت .

## کلمات کلیدی:

لوله نفت و گاز ، کاملانگ ، پوشش پلی اتیلن لوله ، پوشش خارجی لوله

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/19031>

