

Нагреть ремонтируемый участок полиэтиленового покрытия до температуры  $100 \pm 10^\circ\text{C}$  и удалить испорченное заводское покрытие. Удаление производить шпателем, ножом. Сгладить острые кромки покрытия, повысить шероховатость покрытия (наждачной бумагой) вокруг участка с удаленным покрытием на расстоянии 75 мм. Удалить следы ржавчины с ремонтируемого участка трубы наждачной бумагой.



Нагреть стальную до  $60^\circ\text{C}$  и полиэтиленовую до  $100 \pm 10^\circ\text{C}$  поверхность (прилегающую к зоне дефекта на расстоянии 100 мм) ремонтируемого участка. Нанести ремонтный наполнитель (предварительно отрезанный в размер) на стальную и полиэтиленовую поверхность трубы. Нагреть его газовой горелкой, заполнить дефект шпателем и равномерно размазать шпателем по полиэтиленовой поверхности (прилегающей к зоне дефекта на расстоянии 75 мм).



Нагреть клеевой слой ленты ТИАЛ-Р (предварительно лента вырезается в размер, с нахлестом на заводское покрытие 40–50 мм). Нагрев ленты производить до появления блеска клеящего слоя.



Установить ленту ТИАЛ-Р на ремонтируемый участок трубы так чтобы клей ленты ТИАЛ-З выступал из под нее на расстоянии не менее 20 мм. Нагреть нанесенную ленту газовой горелкой и прикатать роликом, выкатывая из-под нее сгустки клея и пузыри воздуха прикатывающим роликом.

