PIPELINE REPARATURSCHELLEN

Zweiteilige Reparaturschelle für Rohrleitungen

DWT® PIPE TOOLS

WWW.DWT-PIPETOOLS.COM

Pipeline Reparaturschellen

für Hochdruckrohre in der Öl-, Gas- und Petrochemieindustrie

Geteilte Pipeline Reparaturschellen werden umfassend zur Reparatur verschiedener Rohrleitungen eingesetzt. Egal ob sie unter hohem oder niedrigem Druck stehen und hohe oder niedrige Temperaturen aushalten müssen, und ob sie Öl, Wasser, Gas, Dampf oder chemische Flüssigkeiten transportieren.

Die Schellenhälften werden mit Schraubbolzen verbunden, um um das beschädigte oder undichte Rohr herum ein Hochintegritätsdruckgefäß zu schaffen. Die Abdichtung erfolgt mittels Elastomerdichtungen höchster Qualität, die sorgfältig nach ihrer Kompatibilität mit der Rohrleitungsflüssigkeit und der Betriebstemperatur ausgewählt werden. Zusätzlich können die Pipeline Reparaturschellen nach der Installation verschweißt werden, um eine dauerhafte Reparatur zu gewährleisten. Dieser Schweißprozess kann durchgeführt werden, während die Pipeline in Betrieb ist, was eine vollständig abgedichtete Verbindung sicherstellt.

- Für die Installation an Land
- Für die Offshore-Installation, mit Zinkanoden und Meeresepoxidbeschichtung
- Schweißbar, mit wärmeisolierenden Dichtungen
- Mit Trägerringen, falls erforderlich

Sicherheit

Die Klemmen sind vollständig kompensierende Druckgefäße, die hydrostatisch mit dem 1,3-fachen des Nennarbeitsdrucks getestet werden, entsprechend der ASME Section VIII Div.1 Klausel UG-99. Alle Klemmen sind entweder mit einem 1/2-Zoll oder 1-Zoll NPT Entlüftungsanschluss ausgestattet, abhängig von der Größe und den Anforderungen des Kunden.

Installation und Wartung

Alle geteilten Pipeline Reparaturschellen sind so konzipiert, dass sie mit allgemein verfügbaren Werkzeugen installiert werden können und einschließlich des vollständigen Dichtungsersatzes leicht vor Ort repariert werden können.

Wirtschaftlichkeit & Ergonomie

Geteilte Reparaturschellen werden unter Verwendung der neuesten Technologie entworfen, was die Optimierung von Herstellung und Materialien ermöglicht. Dies führt zu geringerem Gewicht, reduzierten Biegetendenzen und einer größeren wirtschaftlichen Effizienz.

Standard, on shore Modell

Off shore Modell mit Zinkanode

Für saure Umgebungen

Diese Art von geteilter Hülse ist für den Einsatz in Wasserstoff-Sulfid (H2S) enthaltenden Kohlenwasserstoff-Diensten konzipiert. Für saure Dienste wird das Gehäusematerial den Anforderungen von NACE MR0175 entsprechen.

Schweißbares geteiltes Gehäuse

Alle Klemmen können nach der Installation vollständig auf das Schweißen vorbereitet werden (Schweißverfahren auf Anfrage verfügbar).

Wärmeisolatoren, parallel zu den Dichtungen positioniert, schützen die Dichtungen vor Hitze während des Schweißens der Schellen an das Rohr.

Zertifizierung und Prüfung

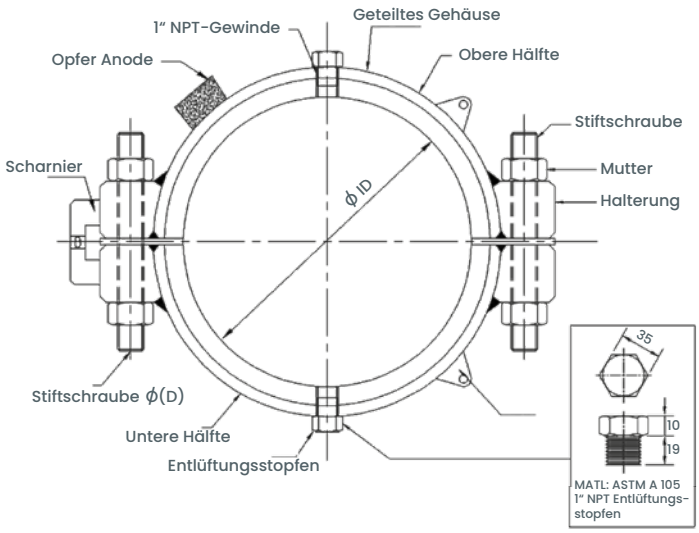
Zerstörungsfreie Prüfung (NDT):

- 100% Magnetpulverprüfung (MPI) für Halterung-zu-Gehäuse-Schweißnähte (Kehlnaht)
- 100% Ultraschallprüfung der Entlüftungsstopfen-schweißnähte
- 100% MPI der Scharnierschweißnähte

Hydrotest durchgeführt nach ASME Section VIII Div.1, Klausel UG-99.

Allgemeine Zeichnung und Größen

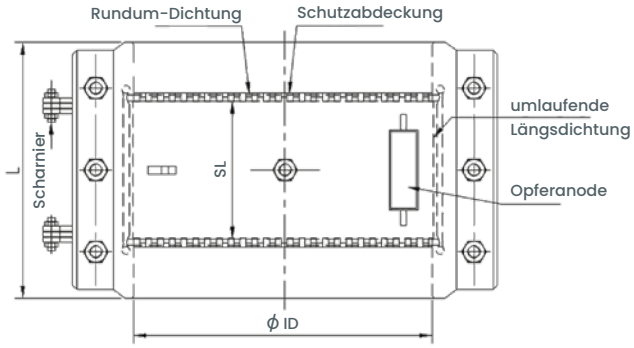
für Offshore-Reperaturschellen



Schellen mit größeren Längen sind auf Anfrage erhältlich.

API Rohrgröße	Länge der Abdichtung	Gesamtlänge ansi 400/600	Gesamtlänge ansi 900
4	5 1/2	9,25	9,25
6	5 1/2	9,25	11
8	5 1/2	9,25	11
10	5 1/2	11	11
12	5 1/2	11	11
14	8	14	12,5
16	8	14	14
18	8	14	14
20	8	14	14
22	8	14	14
24	8	14	15,75
26	8	15	15,75
28	8	15	15,75
30	8	15	17,25
32	8	15	17,25
34	8	15	17,25
36	8	16	17,25
38	8	16	19
40	8	16	19
42	8	17,5	19
48	8	17,5	20,5

Alle Maße sind in Inch angegeben.



Standardkomponenten Gehäuse

Gehäuse (Mantel)	A516 Gr. 70
Stiftschrauben	A193 Gr. B7
Muttern	A194 Gr. 2H
Dichtungen	NBR oder Viton
Beschichtung	(Marine) Epoxy

Zusätzliche Materialspezifikationen

- ANSI Druckklassen: 300, 400, 600, 900 und 1500
- Designstandards: ASME Sec. VIII, API 6H, ANSI B31.4, B31.8 und Split Sleeve Software (3S)
- Designkontrolle und Spannungsanalyse durchgeführt mit Finite-Elemente-Paket
- Dichtungen: Hochwertige NBR- oder VITON-Elastomerdichtungen, genau abgestimmt auf die Leitungsflüssigkeit und Umgebungstemperatur, werden in die Pipeline Leak Repair Clamps eingebaut
- NBR-Temperaturbereich: -20°C bis +80°C
- HNBR-Temperaturbereich: -20°C bis +150°C
- VITON-Temperaturbereich: -20°C bis +200°C
- Dichtungen sind ohne spezielles Werkzeug austauschbar
- Trägerringe können auf Kundenwunsch installiert werden
- Doppelte Dichtungsreihe (DDR) Design ist ebenfalls verfügbar. Dieses spezielle Design eignet sich besser für Anwendungen, bei denen potenzielle Leckagen kostspielig oder gefährlich sind, wie bei gasförmigen Diensten und Offshore-Anwendungen.

„Rohrtrenn- und Anfasmaschine DLW"
- Arbeitsbereich bis zu: 1219,2 mm (48")
- Rohrwandstärke: max. 100 mm (4")

„Doppel-Rohrzentrierketten"
- Spannbereich: 203 - 1.524 mm (8 - 60")

Lösungen für viele verschiedene Anwendungen

Erfahren Sie mehr über unsere andere Produkte...

www.dwt-gmbh.de

DWT GmbH

Wilhelm-Tenhagen-Str. 5
46240 Bottrop - Germany

T +49 (0) 2041-77144-0
F +49 (0) 2041-77144-99

info@dwt-gmbh.de

www.dwt-gmbh.de