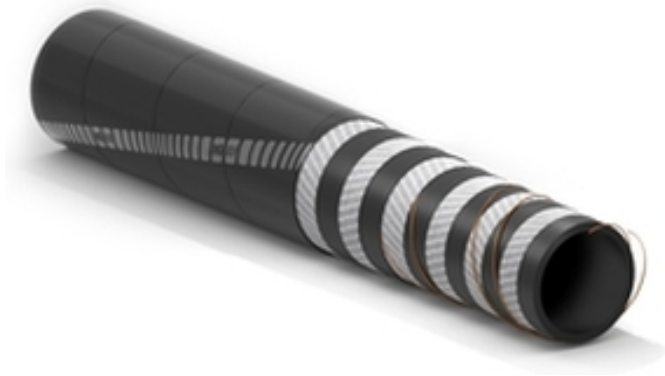


PL ABRASIVE 20



石油平台磨料管



法規:
输送磨料标准符合PDA ABS Nr.
23-2375199-PDA。

应用范围:

软壁软管，设计用于将重晶石和膨润土及其他磨料从船运送到石油钻机，以巩固油井。
抗拉强度：7000kgf。

获得ABS认证
耐磨损
抗拉力



内层:
黑色，光滑，耐磨的 NR/SBR橡胶。

加强层:
高强度合成线加上防静电铜线。

外层:
黑色，光滑（表面布纹）EPDM橡胶，耐气候，耐臭氧和海水。

温度范围:
从-25° C到 +70° C。

商标:
连续红色条纹带“IVG Offshore（公司商标）-PL ABRASIVE 20 - PDA Nr. 23-2375199-PDA”。
连续凸起标记“IVG Offshore-月/年-PL ABRASIVE 20-内径 - 工作压力 - 温度。”



PL ABRASIVE 20



编号	内径		外径		工作压力		爆破压力		标称重量		最大长度	
	mm	inch	mm	inch	bar	psi	bar	psi	kg/m	lbs/ft	m	ft
1481266	102	4	130	5,12	20	300	80	1200	5,41	3,64	120	400
1481274	127	5	157	6,19	20	300	80	1200	7,01	4,70	120	400

SPECIAL DETAILS

关于码头和石油平台管道系统的建议和意见

简介

制定以下建议是为了提高在码头加油作业以及供应船和钻井平台之间的装卸过程中涉及“PL”软管各种应用过程中的安全性。

过去的证据表明，大量流入海洋的石油泄漏与软管有关。

码头管和石油平台管道故障的最常见原因是由软管外层与安装结构/钻机侧面之间的摩擦造成的磨损。

因此，持续关注这两类管道在装卸操作过程中的安全问题就具有非常重要的作用。

通过遵守这些类型管道在操作中拟议的建议，软管故障事件将显著减少。

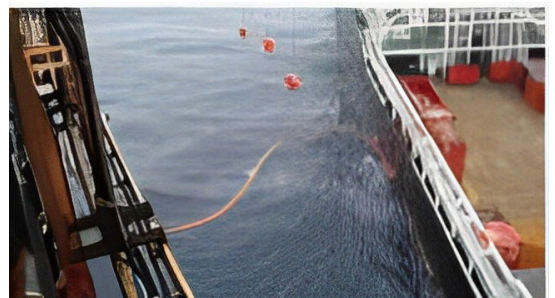
当软管在钻机和供应船之间的位置工作并与安装结构/钻机接触时，需要充分保护接触区域。

切勿使用钢丝绳索悬挂管道，因为它们可能会切入软管并损坏软管结构。

当软管在接近制造商建议的最小弯曲半径的情况下工作时，磨损和损坏的发生率会加快。

建议在管道使用前和加注操作完成后返回储存前对管柱进行目视检查。

以下是 Assogomma 在 2004 年 6 月提出的一些关于橡胶软管选择、储存、使用和维护的建议，以及挪威船舶制造商协会 OLF（挪威石油工业协会）于 2013 年 11 月联合荷兰石油和天然气生产协会、丹麦船舶制造商协会、英国石油和天然气、英国航运商会等就海上作业指南中提出的一些建议。



选择标准

要选择适合特定用途的软管，至少需要确定以下基本要求：

压力-吸力

有必要确定工作压力或吸入压力的最大值。必须考虑到，如果压力突然变化或压力峰值超过最大允许值，软管的正常寿命将会受到不利影响。

管道与运输物质的兼容性

必须确定管道输送物质的特性、名称、浓度、温度和状态（液体、固体和气体）。在输送固体物质的情况下，必须标明所输送固体物质的颗粒大小、密度、数量以及输送介质的性质、速度和流量。

环境

有必要了解环境温度、湿度条件和暴露于大气介质的情况。

特定的环境条件，如紫外线、臭氧、海水、化学制剂和其他侵蚀性元素会导致管道过早老化。

机械应力

必须确定管道最小弯曲半径以及与以下因素相关的任何应力：牵引、扭转、弯曲、振动、压缩、偏转以及纵向或横向载荷。

管道外胶的磨损

尽管软管的制造保证了良好的耐磨性，但当软管可能因冲击、腐蚀和/或拖动而损坏时，建议对管道做进一步的保护。

SPECIAL DETAILS

管道联轴器的使用 and 选择

必须根据以下条件进行选择：

- 接头和法兰：类型、尺寸、螺纹类型、标准参考和应用类型；
- 管道软端：内径和外径以及耦合长度；
- 支座：类型和尺寸。

为了保证良好的性能，必须确保软管和接头类型之间的兼容性。软管和接头的装配必须符合制造商建议的工作压力。

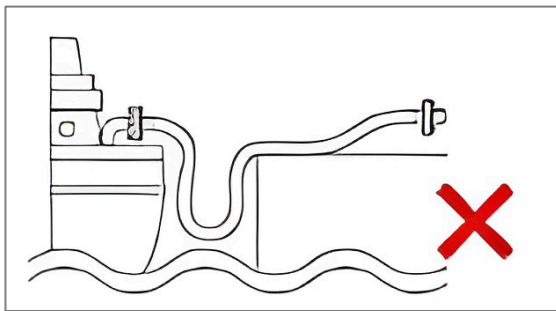
商标

制造商必须在管道上标记正确使用产品所需的信息。推荐使用“西欧地区指南 (NWEA)” 中的建议。

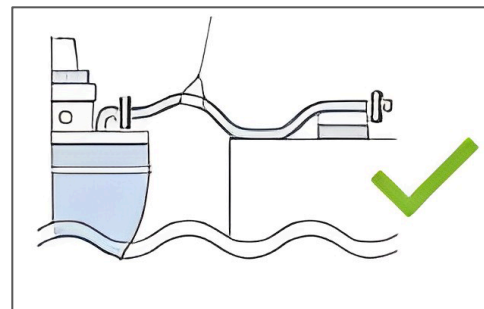
移动和连接软管

在装卸作业操作期间，必须使用合适的设备来悬挂和连接软管，例如环形吊索。吊索将使用“双缠绕加绳结”的方法与管道连接，并将之与供应船体连接。

软管的悬挂位置不可在管道接头附近；但如果软管在移动或使用时处于悬挂状态，则需要加管鞍，以免损坏软管表面。



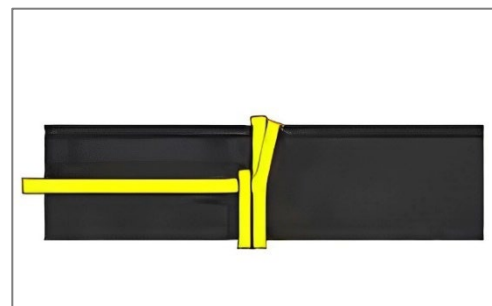
错误使用



正确使用



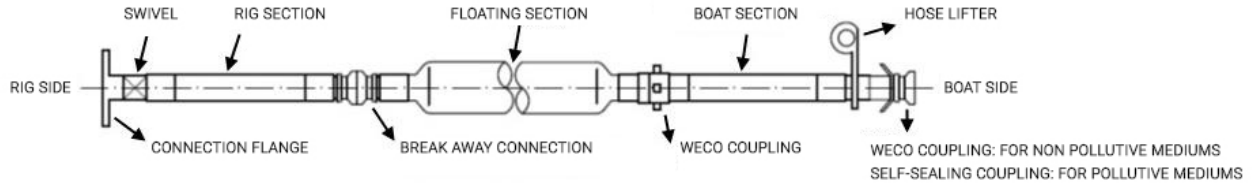
管鞍



双缠绕加绳结

SPECIAL DETAILS

管线图示例



上图展示了最小管线配置的构造特征

最小管线配置由至少三个管道组成，其中前两部分由带有螺旋加强结构的硬壁胶管组成，而位于船体一侧的管道则是软壁胶管。管线中心部分必须是可浮动的，通过使用浮力环或自浮管来实现。

浮力环还可用于管道保护，以防止其意外接触平台。

如果使用浮力环，建议使用带反光效果的浮力环，有助于夜间作业。

管线技术特征

管道应用	尺寸	接头颜色	接头类型	IVG 管道类型
干混凝土	127 mm (5")	黄色	Hammer union	PL Abrasive 系列
干重晶石	127 mm (5")	桔黄色	Hammer union	PL Abrasive 系列
饮用水	102 mm (4")	蓝色	Hammer union or self-sealing	PL Potable 系列
柴油/燃油	102 mm (4")	棕色	Self sealing	PL Fuel 系列
原油	102 mm (4")	白色	Self sealing	PL Fuel 系列
钻井水	102 mm (4")	绿色	Hammer union or self-sealing	PL Sea Water 系列
钻井泥浆	102 mm (4")	黑色	Hammer union or self-sealing	PL Mud 系列
海水	102 mm (4")	红色	Hammer union or self-sealing	PL Brine 系列
乙二醇	102 mm (4")	紫色	Hammer union or self-sealing	PL Sea Water or PL Fuel 系列
阻垢剂	102 mm (4")	无色	Self sealing	根据管道输送的不同流体和其浓度，管道基材可以使用不同的化合物

以上颜色和接头信息是由西欧地区指南 (NWEA) 推荐的。

当管线需要更换管道时，建议新管符合上述规格。

正确存储的要求

橡胶就其本质而言，其物理性能会发生变化。根据所用橡胶的种类，这些变化通常随着时间的推移而发生，并可以通过单一因素或多种因素的组合来加速。增强材料也会因储存不当而受到不利影响。以下建议提供了一套预防措施，以确保将储存物品的损坏降至最低。

SPECIAL DETAILS

热源

必须遵守上述关于温度和湿度的定义的温度限制。

电场和磁场

在储藏室中，必须排除电场或磁场的变化，这会导致金属配件中产生电流，从而导致加热。这种电场和磁场可以由高压线或高频发生器产生。

储存条件

管道必须在无压力、拉伸、压缩或过度变形的情况下存放，并且必须避免与尖锐的物体接触。管道最好存放在特殊的货架上或者干燥的表面上。成卷包装的管材必须水平存放，避免堆叠。如果无法做到这一点，堆叠的高度必须能够避免位于下方的管道发生永久变形。存储期间卷筒的内部卷绕直径必须不会危及产品本身的性能。特别是该直径不能小于制造商规定的数值。建议避免将盘绕的软管存放在杆子或挂钩上。此外，建议以笔直，水平的方式存放管道，不要弯曲它们。

包装物品的标记

管道应始终清晰可辨，即使在打包后也是如此。

离开仓库

在移交货物之前，请务必检查管道是否完好无损并符合预期用途，管道长时间存放后，如果联轴器未被夹紧，锻造或者嵌入，则有必要检查夹紧环是否紧固。

返回存储

使用过的软管在返回存储前必须不含任何物质。输送磨蚀性或类似物质的管道必须特别注意。清洁管道后，必须检查软管的完整性。

维护

即使管道的储存和安装正确，也需要定期维护，频率取决于使用情况。在例行检查期间，必须特别注意接头和以下异常情况的出现，这些异常情况表明软管已损坏。

作为基本准则，应执行以下目测检查：

- 每周检查
- 使用前和使用后的检查
- 暴风雨后的目测检查

使用切割工具拆开新管道包装时应小心。拆箱过程中务必不要损坏软管。

在管线开始任何卸载操作之前，应使用下面的列表以目测方式对管道作最低限度的检查，用来发现管道是否有损坏：

- 软管接头或软管自身是否有泄漏；
- 管壁是否有损坏、切割或磨损的痕迹；
- 增强钢丝是否从管材中暴露出来；
- 软管部分是否有打结、破裂、压碎、压扁或扭曲区域的迹象；
- 软管端部接头处是否出现分离、凹陷或严重腐蚀的情况；
- 确定软管线上有足够数量的浮环；
- 加注作业完成后，应重新检查软管是否有在输送作业期间可能发生的任何损坏。

如出现上述不规则现象则证明软管需要更换。当管壁上标有有效期时，即使软管没有明显的磨损迹象，也应考虑到这一点。

修理

不建议修理软管。然而，当管道部分发生磨损时，如果长度允许，可以将磨损部分去除。

