

Приетите дебелини на стените на тръбите $\varnothing 1219$, при работно налягане 7,5МРа, според Проектния коефициент за клас по местоположение : при 0,72 е 17,48mm; при 0,62 е 19,05mm; при 0,5 е 23,83mm; при 0,4 е 28,58mm;

Изчисление на тръбопровода на якост : В съответствие с EN 1594 изчислението на якост се състои в проверка на : напречни напрежения; надлъжни напрежения; еквивалентни напрежения.

Направени са : Изчисления на затежнителите; Изчисления на баластировката с тегло и стъпка на полагане; Изчисления на общата устойчивост в надлъжно направление и против изплуване

• Конструктивни характеристики:

Преносният газопровод е клас 1 с определен коефициент на проектиране $F=0,72$. Най-отговорните участъци на газопровода, като преходи под реки, автомагистрала, пътища I, II и III клас, ж.п. линии, съществуващи подземни комуникации, въздушни електропроводи и др. са с коефициент на проектиране $F=0,6$. Газопроводът

е изпълнен с тръби $\varnothing 1219 \times 17.48$, $\varnothing 1219 \times 19.05$ и $\varnothing 1219 \times 23.83$.

Тръбите са с външна ПЕ изолация 3mm и вътрешно епоксидно покритие, нанесени в заводски условия.

Преходите, изпълнени по метода на наклоненото-насочено сондиране, са с тръби $\varnothing 1219 \times 23.83$ (коефициент на проектиране $F=0,5$) с външно антикорозионно и вътрешно епоксидно покритие, допълнително външно защитно бетоново покритие, осигуряващо нулева плаваемост на тръбопровода. Линейните удължения на газопровода от въздействието на вътрешно налягане и евентуални температурни промени се поемат от самокомпенсации, с използване на естествените чупки по трасето му.

Линейната спирателна арматура на газопроводи е сферични кранове DN 1200, равнопроходни, с краища за заваряване, за подземен монтаж, фабрично изолиран, с принудително уплътнение и дренаж, с пневмо-хидравлично управление, с устройство за АЗК.

Заваръчните съединения се изолират с термосвиваеми маншети. Съединенията на газопровода се изпълняват с електродъгова, предимно автоматична, заварка. Съединенията на крановите възли, преходите и други се изпълняват с механизирано или ръчно заваряване. Контролът на качеството на всички заварени съединения се изпълнява по радиографичен метод, допълнително с ултразвуков метод се проверяват заварките на фасонните части, арматурата и монтажните съединения. Заваръчните шевове се подлагат на : 100% визуален контрол; 100% безразрушителен контрол чрез радиографичен контрол и при неприложимост на радиографичния контрол се прилага ултразвуков контрол и/или контрол с проникващи течности и/или магнитно прахов контрол; съвместно изпълнение на ултразвуков контрол и радиографичен контрол, в местата на изпълнение на гаранционни заварки;

• Способи за прокарване на тръбопровода:

Прокарването на газопровода е подземно. Завъртането му във вертикална и хоризонтална плоскост се извършва чрез еластично огъване на тръбите, студеноогънати колена – изготвени на трасето и горещоогънати колена – заводско изпълнение.

Минималната дълбочина на полагане, от кота терен до горна образуваща (върха) на тръбата, по правило, е не по-малко от:

- 1,0m – през обработваема и друга селскостопанска земя;
- 1,0m – под котата на дъното на водния обект по време на полагане на газопровода, но с 0,5m по-ниско от прогнозирания граничен профил на размиване на коритото на реката за 25 години от полагането на газопровода;