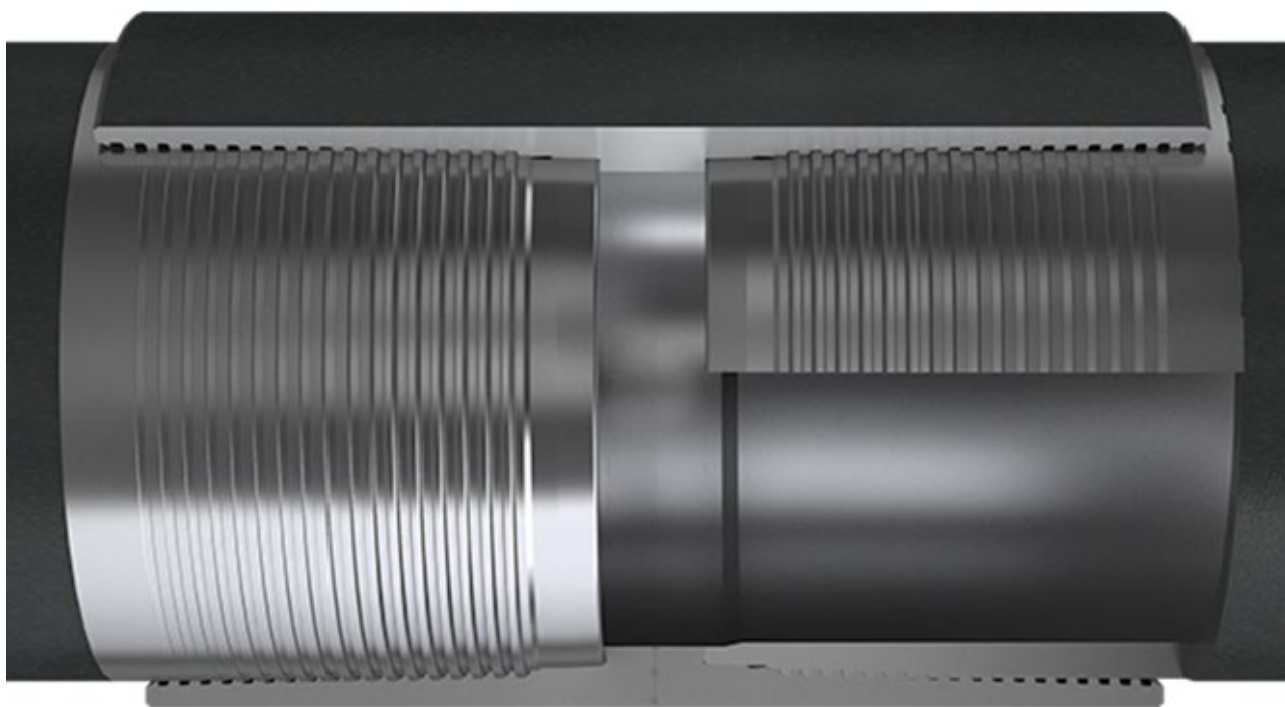


КАТАЛОГ

ТРУБ НЕФТЯНОГО СОРТАМЕНТА
С РЕЗЬБОВЫМИ
СОЕДИНЕНИЯМИ
AVECO PREMIUM



СОДЕРЖАНИЕ

О компании	2
Обсадные трубы и муфты к ним с резьбой AP-M	6
Обсадные трубы и муфты к ним с резьбой AVECO PREMIUM WSTC-M	9
Обсадные безмуфтовые трубы с резьбой AVECO PREMIUM	12
Обсадные безмуфтовые трубы с резьбой AVZ	15
Насосно-компрессорные безмуфтовые трубы с резьбой AP WSTC	18
Насосно-компрессорные безмуфтовые трубы с резьбой AP EU	21
Насосно-компрессорные трубы и муфты к ним с резьбой AVECO PREMIUM WSTCN-M	24
Контакты	27

О КОМПАНИИ

Приоритетная задача ООО ЗАВОД «АВЕКО» – поставка нарезной трубной продукции и комплектующих высокого качества, соответствующей ожиданиям Заказчика.

Партнеры, выбравшие продукцию производства ООО ЗАВОД «АВЕКО»: ПАО «ТМК», ПАО «ЧТПЗ», АО «ПНТЗ», ООО «Соровскнефть», ООО «Бурнефтегаз», ООО «Тортасинскнефть», ОАО «Газпромнефть-Ноябрьскнефтегаз», ОАО «Газпромнефть – Муравленко», ООО «Газпромнефть-Оренбург», ООО «Северспецтехника-бурение», ЗАО «ССК», ООО «НСХ АЗИЯ ДРИЛЛИНГ», ЗАО «ЛУКОЙЛ-АИК», ООО «ЛУКОЙЛ-КОМИ», ООО «Торговый дом «КейЭсПи Стил», ООО "Интегра-Бурение", ООО «ЛУКОЙЛ-Западная Сибирь», ТПП «Повхнефтегаз», РУП «Производственное Объединение «Белоруснефть», ООО «Белоруснефть-Сибирь», АО НПЦ «Недра», ФГАОУ ВО «УРФУ ИМЕНИ ПЕРВОГО ПРЕЗИДЕНТА РОССИИ Б.Н. ЕЛЬЦИНА», Verano Resources GmbH, ООО «ДИАЛЛ АЛЬЯНС», Suraxani Oyi Opreyeysn Kompani S.A., Филиал «РГ-Бурение» АО «НПЦ «Недра», АО «ТМК НГС-НИЖНЕВАРТОВСК», АО «ТМК НГС-Бузулук», ПАО «Синарский Трубный Завод», ПАО «НК «Роснефть» и т.д.

ООО ЗАВОД «АВЕКО» уделяет большое внимание качеству выпускаемой продукции. Сотрудничает с инспекционными организациями при сопровождении заказов и приемки выпускаемой продукции по качеству с такими организациями как: ООО «Бизнес Тренд», ООО «Самарский ИТЦ», ООО «ИТ-Сервис».

ООО ЗАВОД «АВЕКО» предлагает новую технологию VITM на основе NFC, созданную компанией ООО "Varrant IT Management", ведущую разработки в сфере контроля слежения за подлинностью поставляемых ТМЦ с GPS данными о месте отгрузки от производителя до непосредственного места получения и использования ТМЦ конечным грузополучателем.

ООО Завод «АВЕКО» осуществляет поставки в кооперации с ключевыми партнерами труб НКТ, обсадных труб и патрубков к ним, переводников, муфт, а так же изделий по индивидуальным чертежам Заказчика с премиальными резьбовыми соединениями муфтового и безмуфтового типа собственной разработки AVESCO PREMIUM.

ООО ЗАВОД «АВЕКО» - надежный партнер, зарекомендовавший себя в производстве и поставке высококачественной продукции, используемой в различных отраслях Российской Федерации.

RUSSIAN FEDERATION № 01286

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «GLOBAL-SYSTEMS»
 № РОСС RU.32623.OC03.01449

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32623.OC03.01449
 Срок действия с 02.03.2023 по 01.03.2026

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32623.OC03 Общество с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА», Россия, 121099, г. Москва, УЛ СМОЛЕНСКАЯ, Д. 10, ПОМЕЩ. КОМ. 6/13, Телефон: 8(495)282-6060, электронная почта: info@rustex.ru

ПРОДУКЦИЯ Трубы бурные геолого-разведочные и муфты к ним по ГОСТ 32696-2014. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 32696-2014

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, Телефон: 8 (3439) 66-87-87, Адрес электронной почты: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ИВ03-12065 от 02.03.2023 года, выданного Исполнительной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА» аттестат аккредитации РОСС RU.32623.ИВ03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: А.П. Лобовин
 Эксперт: С.В. Шарая

RUSSIAN FEDERATION № 0154201

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»
 № РОСС RU.32001.04ИФ01.ОСТ18.25819

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИФ01.ОСТ18.25819
 Срок действия с 09.11.2022 по 08.11.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32001.04ИФ01.ОСТ18 Общество с ограниченной ответственностью «ИННИЦИ», г.Тольятти, г. Москва, ин-тер: Муниципальный Центр Промышленности, ул. Потапова, д. 6, этаж: первый, 2/11, ком.офис 9/1, ИНН: 9718166591, ОГРН: 120770047665, email: info@innici.ru

ПРОДУКЦИЯ Резьба коническая трапецеидальная для стальных обсадных труб с высокотермостойким галлолитом соосаженным АVECO PREMIUM WSTC-M (АР WSTC-M). Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 0071-009-12601638-2017.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью ЗАВОД «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, телефон: 8 (3439) 66-87-87, электронная почта: zavod@aveco.dp.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью ЗАВОД «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, ОГРН: 1106670029201, телефон: 8 (3439) 66-87-87, электронная почта: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний №22944-ИИ022 от 08.11.2022. Испытательная лаборатория ООО «ИННИЦИ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИФ01.ИИ022 от 2021-03-29

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: Г.М. Караткина
 Эксперт: К.Д. Котомская

RUSSIAN FEDERATION № 001518

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «GLOBAL-SYSTEMS»
 № РОСС RU.32623.OC03.00753

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32623.OC03.00753
 Срок действия с 08.11.2022 по 07.11.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32623.OC03 Общество с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА», Россия, 121099, г. Москва, УЛ СМОЛЕНСКАЯ, Д. 10, ПОМЕЩ. КОМ. 6/13, Телефон: 8(495)282-6060, электронная почта: info@rustex.ru

ПРОДУКЦИЯ Резьба коническая трапецеидальная для высококомпрессорных труб с высококачественным галлолитом безофортным соосаженным АVECO PREMIUM WSTC-M (АР WSTC-M). Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 0071-011-12601638-2019

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, Телефон: 8 (3439) 66-87-87, Адрес электронной почты: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ИВ03-07170 от 08.11.2022 года, выданного Исполнительной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА» аттестат аккредитации РОСС RU.32623.ИВ03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: А.П. Лобовин
 Эксперт: С.В. Шарая

RUSSIAN FEDERATION № 00526

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «GLOBAL-SYSTEMS»
 № РОСС RU.32623.OC03.00761

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32623.OC03.00761
 Срок действия с 09.11.2022 по 08.11.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32623.OC03 Общество с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА», Россия, 121099, г. Москва, УЛ СМОЛЕНСКАЯ, Д. 10, ПОМЕЩ. КОМ. 6/13, Телефон: 8(495)282-6060, электронная почта: info@rustex.ru

ПРОДУКЦИЯ Резьба коническая трапецеидальная для стальных обсадных труб с муфтой к ним с высокотермостойким галлолитом соосаженным АVECO PREMIUM-M. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 0071-010-12601638-2019 «РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ОБСАДНЫХ ТРУБ С МУФТОЙ К НИМ С ВЫСОКОТЕРМОСТОЙКИМ ГАЛЛОЛИТОМ СОСОЖИНЫМ АVECO PREMIUM-M»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, Телефон: 8 (3439) 66-87-87, Адрес электронной почты: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ИВ03-07232 от 09.11.2022 года, выданного Исполнительной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА» аттестат аккредитации РОСС RU.32623.ИВ03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: А.П. Лобовин
 Эксперт: С.В. Шарая

RUSSIAN FEDERATION № 00519

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «GLOBAL-SYSTEMS»
 № РОСС RU.32623.OC03.00754

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32623.OC03.00754
 Срок действия с 08.11.2022 по 07.11.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32623.OC03 Общество с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА», Россия, 121099, г. Москва, УЛ СМОЛЕНСКАЯ, Д. 10, ПОМЕЩ. КОМ. 6/13, Телефон: 8(495)282-6060, электронная почта: info@rustex.ru

ПРОДУКЦИЯ Резьба коническая трапецеидальная для стальных обсадных труб с муфтой к ним с высокотермостойким галлолитом соосаженным АVECO PREMIUM WSTC-M (АР WSTC-M). Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 0071-012-12601638-2021

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, Телефон: 8 (3439) 66-87-87, Адрес электронной почты: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ИВ03-07171 от 08.11.2022 года, выданного Исполнительной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА» аттестат аккредитации РОСС RU.32623.ИВ03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: А.П. Лобовин
 Эксперт: С.В. Шарая

RUSSIAN FEDERATION № 00984

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «GLOBAL-SYSTEMS»
 № РОСС RU.32623.OC03.00555

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Регистрационный номер РОСС RU.32623.OC03.00555
 Срок действия с 28.09.2022 по 27.09.2025

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ № РОСС RU.32623.OC03 Общество с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА», Россия, г. Москва, ул. Кожухов, д. 10, Телефон: 8(495)282-6060, электронная почта: info@rustex.ru

ПРОДУКЦИЯ Трубы обсадные муфтовые диаметром 351,377 и 426 мм и муфты к ним ТУ 14-161-232-2008. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ТУ 14-161-232-2008

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214. ОГРН: 1106670029201, ИНН: 6670308698, Телефон: 8 (3439) 66-87-87, Адрес электронной почты: zavod@aveco.dp.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № ИВ03-03402 от 28.09.2022 года, выданного Исполнительной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «РУСТЕХЭКСПЕРТИЗА» аттестат аккредитации РОСС RU.32623.ИВ03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).

Руководитель органа: А.П. Лобовин
 Эксперт: С.В. Шарая

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
 Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Промышленный Эксперт»
 Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2016 г., регистрационный № РОСС RU.31485.04ИФ00.010

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИФ00.01.С00143
 Срок действия с 31.08.2020 по 30.08.2023
 № 0025157

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «ЭКОДИКА», Место нахождения: 115119, Россия, город Москва, улица Горького, дом 4, этаж 3, кабинет 303, Телефон: +7 (495) 288-14-96, адрес электронной почты: info@ecodika.ru. Соответственно по приложению 1 к регламенту органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИФ00.010 от 08.06.2020 г.

ПРОДУКЦИЯ Замки приварные для буровых труб ГОСТ 27834-95

СЕРВИЙНЫЙ ВЫПУСК

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 27834-95

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО» Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 ИНН: 6670308698

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО» Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 Телефон: 8 (3439) 66-87-87. E-mail: zavod@aveco.dp.ru ИНН: 6670308698

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 168-20/08 от 27.08.2020 года, выданного испытательным центром Экспертных исследований «СтройМОНТАЖ» Закрытого акционерного общества Научно-производственный центр «СТРОЙМОНТАЖ».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3с.

Руководитель органа: Е.Н. Горбачев
 Эксперт: Ж.И. Натальева

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
 Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Промышленный Эксперт»
 Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2016 г., регистрационный № РОСС RU.31485.04ИФ00.010

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИФ00.01.С00142
 Срок действия с 31.08.2020 по 30.08.2023
 № 0025156

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «ЭКОДИКА», Место нахождения: 115119, Россия, город Москва, улица Горького, дом 4, этаж 3, кабинет 303, Телефон: +7 (495) 288-14-96, адрес электронной почты: info@ecodika.ru. Соответственно по приложению 1 к регламенту органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИФ00.010 от 08.06.2020 г.

ПРОДУКЦИЯ Трубы бурные с приварными замками ГОСТ Р 50278-92

СЕРВИЙНЫЙ ВЫПУСК

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ Р 50278-92

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО» Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 ИНН: 6670308698

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО» Адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 Телефон: 8 (3439) 66-87-87. E-mail: zavod@aveco.dp.ru ИНН: 6670308698

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 167-20/08 от 27.08.2020 года, выданного испытательным центром Экспертных исследований «СтройМОНТАЖ» Закрытого акционерного общества Научно-производственный центр «СТРОЙМОНТАЖ».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3с.

Руководитель органа: Е.Н. Горбачев
 Эксперт: Ж.И. Натальева

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
 Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Промышленный Эксперт»
 Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2016 г., регистрационный № РОСС RU.31485.04ИФ00.010

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИФ00.01.С01205
 Срок действия с 31.08.2021 по 30.08.2024
 № 1301542

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «СамРестекс», Место нахождения: город Пермский край: 443030, РОССИЯ, Самарская область, город Самара, улица Урицкого, дом 19. Адрес места осуществления деятельности: 443030, РОССИЯ, Самарская область, Железнодорожный район, город Самара, улица Урицкого, дом 19, комнаты 45, 46, 48, 49. Телефон: +7(8462)206-03-79. Адрес электронной почты: info@samresteks.ru. Соответственно по приложению 1 к регламенту органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИФ00.010 от 20.05.2021 года.

ПРОДУКЦИЯ Переводники для высококомпрессорных труб

СЕРВИЙНЫЙ ВЫПУСК

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 23979-2018

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО» Юридический адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 ИНН: 6670308698

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью Завод «АВЕКО», Юридический адрес: Россия, 623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214 Телефон: 8 (3439) 66-87-87. E-mail: zavod@aveco.dp.ru ИНН: 6670308698

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 257-21/08 от 30.08.2021 года, выданного испытательным центром Экспертных исследований «СтройМОНТАЖ» Закрытого акционерного общества Научно-производственный центр «СТРОЙМОНТАЖ».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3с.

Руководитель органа: И.А. Зубова
 Эксперт: Ф.Ю. Зубова

ОБСАДНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ И МУФТЫ К НИМ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVECO PREMIUM - M (AP - M)

Муфтовое соединение обсадных труб с резьбой AVECO PREMIUM -M предназначено для строительства и эксплуатации вертикальных и наклонно-направленных скважин нефтяных, газовых и газоконденсатных месторождений.

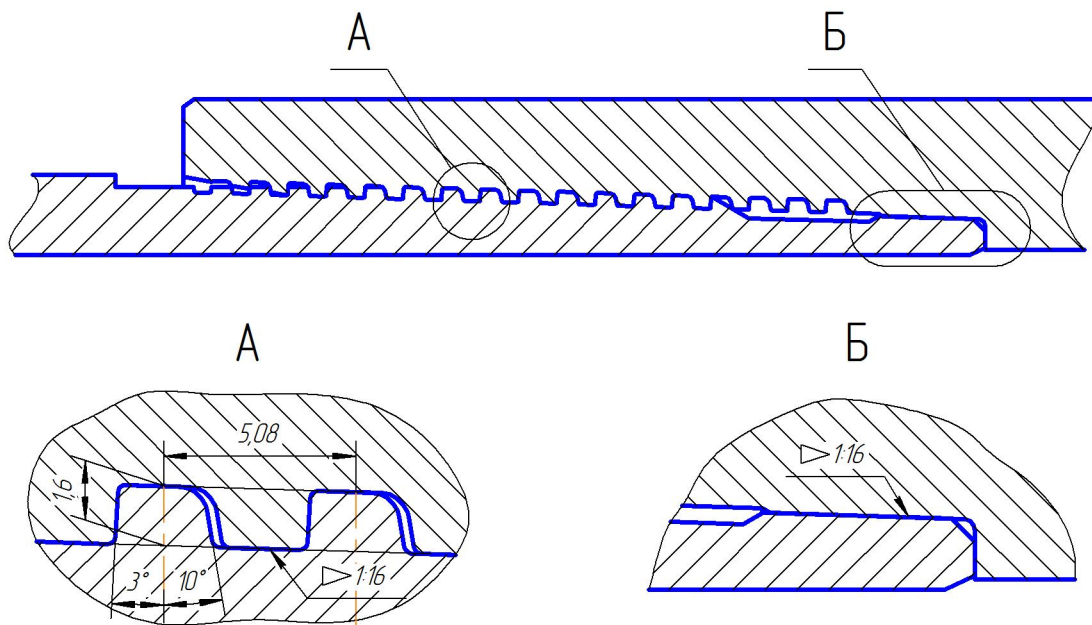
Особенностью конструкции обсадных труб с резьбовым соединением AVECO PREMIUM – M является высокая сопротивляемость резьбового соединения растягивающим нагрузкам и повышенная газогерметичность.

Газогерметичность соединения обеспечивается специальными коническими уплотнительными поверхностями, расположенными за резьбой со стороны меньших диаметров резьбовых конусов и сопрягаемых между собой с натягом. В соединении предусмотрен контакт по внутренним упорным торцам, точно фиксирующий заданный натяг при закреплении соединения.

Профиль резьбы AVECO PREMIUM – M имеет вид неравнобедренной трапеции с шагом 5,08 мм и конусностью 1:16.

Закладная сторона, воспринимающая нагрузку в момент посадки трубы в муфту, а также работающая на сжатие, выполнена под углом 10°, что обеспечивает легкую посадку трубы в муфту и уменьшает заедание резьбы. Опорная сторона профиля, воспринимающая нагрузку на растяжение, имеет угол 3°, что снижает риск выхода резьбы трубы из зацепления с резьбой муфты при значительном растяжении и изгибе.

Контроль свинчивания осуществляется по положению внутреннего упорного торца муфты относительно внутреннего упорного торца трубы, зазора между упорными торцами не должно быть.



Основные характеристики соединения AVECO PREMIUM - М

Обозначение размера резьбы, мм	Условный диаметр трубы, мм	Труба			
		Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр d, мм	Масса 1м трубы, кг
165	168	168,3	10,6	147,1	41,2

Обозначение размера резьбы, мм	Условный диаметр трубы, мм	Муфта			
		Наружный диаметр D _м , мм	Внутренний диаметр муфты d _м , мм	Длина муфты L _м , мм	Масса, кг
165	168	187,7	148	225	11,3

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ АР -М 165 гр. прочности Р110

Параметры	
<u>Типоразмер</u>	
Номинальный наружный диаметр, мм	168,3
Толщина стенки, мм	10,6
Тип муфты	Обычная
Тип шаблона	Стандартный
<u>Характеристики соединения</u>	
Наружный диаметр соединения, мм	187,7
Внутренний диаметр соединения, мм	148,0
Длина муфты, мм	225
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	5246
Растяжение до предела текучести, кН	3977
Сжатие до предела текучести, кН	1988
Растяжение до разрушения, кН	4522
Эффективность соединения на растяжение	100%
Эффективность соединения на сжатие	50%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	83,5
Сминающее давление, МПа	63,2
<u>Параметры тела трубы</u>	
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	41,1
Номинальный погонный вес, кг/м	41,67
Номинальный внутренний диаметр, мм	147,1
Диаметр шаблона, мм	143,92
Площадь сечения трубы, мм ²	5246
Растяжение до предела текучести, кН	3977
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	83,5
Сминающее давление, МПа	63,2
Минимальный предел текучести, МПа	758
Минимальный предел прочности, МПа	862
<u>Моменты свинчивания</u>	
Минимальный момент свинчивания, Нм	8200
Оптимальный момент свинчивания, Нм	9100
Максимальный момент свинчивания, Нм	10000

ОБСАДНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ И МУФТЫ К НИМ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVECO PREMIUM WSTC-M (AP WSTC - M)

Муфтовое соединение обсадных труб с резьбой AVECO PREMIUM WSTC-M предназначено для крепления вертикальных скважин с высокой степенью герметичности и наклонно-направленных с малой интенсивностью искривления ствола скважин нефтяных и газовых месторождений.

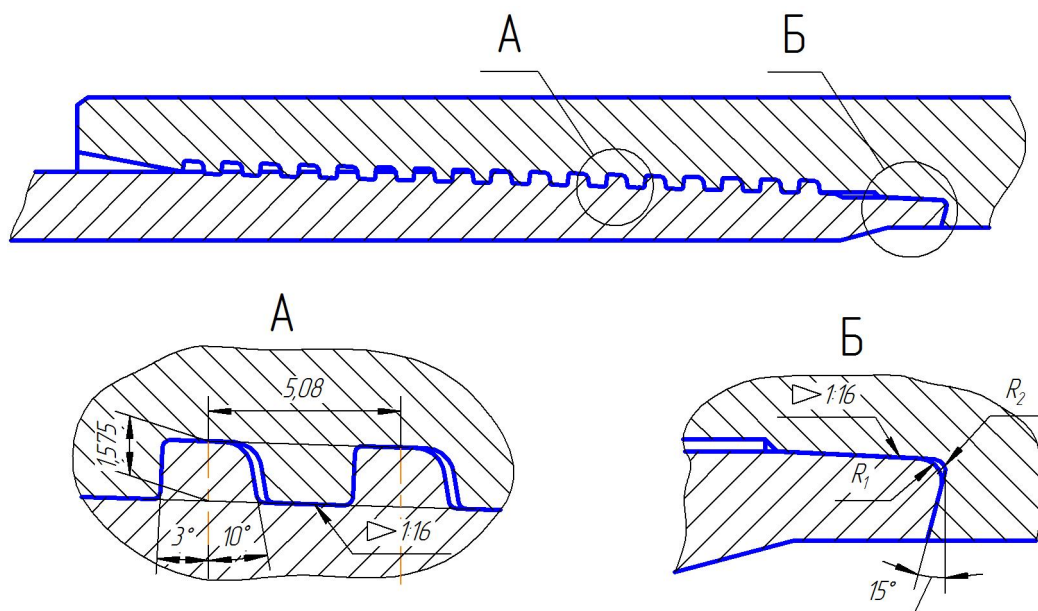
Особенностью конструкции обсадных труб с резьбовым соединением AVECO PREMIUM WSTC – M является высокая сопротивляемость резьбового соединения растягивающим нагрузкам и повышенная газогерметичность.

Герметичность резьбового соединения обеспечивается наличием в конструкции герметизирующего узла типа «металл-металл». Герметизирующий узел состоит из радиального уплотнения и упора. Радиальное уплотнение, представляет собой конические поверхности на трубе и муфте с конусностью 1:10. Упор состоит из соответствующих конических поверхностей трубы (упорный торец) и муфты (упорный уступ), расположенных под углом 15° и является дополнительным узлом герметизации, а также ограничителем против чрезмерного момента свинчивания и позволяет точно фиксировать заданный натяг.

Профиль резьбы AVECO PREMIUM WSTC – M имеет вид неравнобедренной трапеции с шагом 5,08 мм и конусностью 1:16.

Закладная сторона, воспринимающая нагрузку в момент посадки трубы в муфту, а также работающая на сжатие, выполнена под углом 10° , что обеспечивает легкую посадку трубы в муфту и уменьшает заедание резьбы. Опорная сторона профиля, воспринимающая нагрузку на растяжение, имеет угол 3° , что снижает риск выхода резьбы трубы из зацепления с резьбой муфты при значительном растяжении и изгибе.

Контроль свинчивания осуществляется по меткам визуализации свинчивания и положению треугольного знака относительно торца муфты. Правильно собранное соединение считается, когда метка на муфте лежит между меткой соответствующей минимальному докреплению и меткой соответствующей максимальному докреплению на трубе, при этом торец муфты совпадает с основанием треугольного знака.



Основные характеристики соединения AVECO PREMIUM WSTC-M

Обозначение размера трубы, дюйм	Условный диаметр трубы, мм	Труба			
		Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр d, мм	Масса 1м трубы, кг
5 3/4	146	146,1	8,5	129,1	28,8
6 5/8	168	168,3	8,9	150,5	35,1
7	178	177,8	8,1	161,6	33,7
9 5/8	245	244,5	8,9	226,7	51,9

Обозначение размера трубы, дюйм	Условный диаметр трубы, мм	Муфта			
		Наружный диаметр D _м , мм	Внутренний диаметр муфты d _м , мм	Длина муфты L _м , мм	Масса, кг
5 3/4	146	166,0	131,2	240	10,42
6 5/8	168	187,7	153,4	250	12,2
7	178	198,0	162,2	255	13,52
9 5/8	245	269,9	226,5	271	26,7

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ AP WSTC –М гр. прочности P110

Параметры	Условный диаметр трубы			
	146	168	178	245
<u>Типоразмер</u>				
Номинальный наружный диаметр, мм	146,1	168,3	177,8	244,5
Толщина стенки, мм	8,5	8,9	8,1	8,9
Тип муфты	обычная	обычная	обычная	обычная
Тип шаблона	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт
<u>Характеристики соединения</u>				
Наружный диаметр соединения, мм	166,0	187,7	198,0	269,9
Внутренний диаметр соединения, мм	131,2	153,4	162,2	226,5
Длина муфты, мм	240	250	255	270
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	3673	4475	4293	6615
Растяжение до предела текучести, кН	2784	3392	3254	5014
Сжатие до предела текучести, кН	1392	1696	1627	2507
Растяжение до разрушения, кН	3166	3858	3701	5702
Эффективность соединения на растяжение	100%	100%	100%	100%
Эффективность соединения на сжатие	50%	50%	50%	50%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	77,2	70,5	60,1	48,5
Сминающее давление, МПа	58,6	46,4	30,6	17,1
<u>Параметры тела трубы</u>				
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	28,8	35,1	33,7	51,9
Номинальный погонный вес, кг/м	29,67	35,72	34,67	53,57
Номинальный внутренний диаметр, мм	129,1	150,5	161,6	226,7
Диаметр шаблона, мм	125,92	147,32	158,42	222,73
Площадь сечения трубы, мм ²	3673	4475	4293	6615
Растяжение до предела текучести, кН	2784	3392	3254	5014
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	77,2	70,5	60,1	48,5
Сминающее давление, МПа	58,6	46,4	30,6	17,1
Минимальный предел текучести, МПа	758	758	758	758
Минимальный предел прочности, МПа	862	862	862	862
<u>Моменты свинчивания</u>				
Минимальный момент свинчивания, Нм	10300	11700	12200	13000
Оптимальный момент свинчивания, Нм	11400	13000	13500	14500
Максимальный момент свинчивания, Нм	12500	14300	14900	16000

ОБСАДНЫЕ БЕЗМУФТОВЫЕ ТРУБЫ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVECO PREMIUM (AP)

Обсадные трубы с резьбой AVECO PREMIUM предназначены для крепления вертикальных, наклонно-направленных скважин нефтяных, газовых и газоконденсатных месторождений.

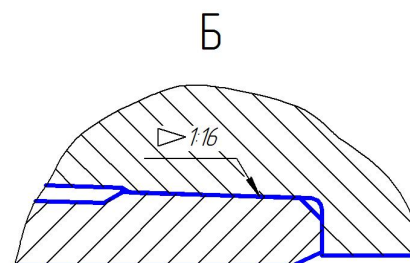
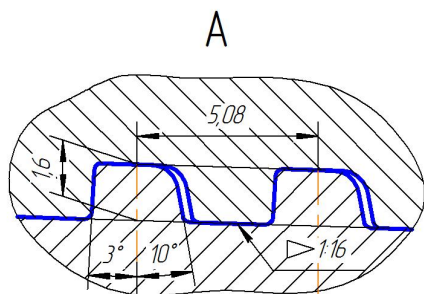
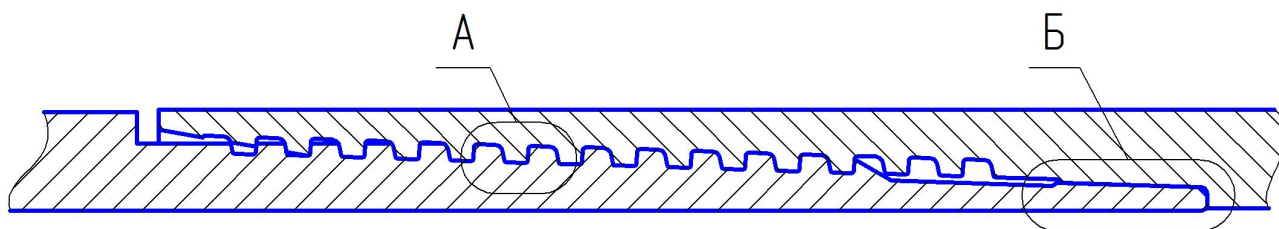
Соединение AVECO PREMIUM представляет собой высокогерметичное безмуфтовое соединение с равнопроходным наружным и внутренним диаметром.

Герметичность резьбового соединения обеспечивается наличием в конструкции внутреннего радиального уплотнения «металл – металл», сопрягаемых между собой с натягом. В соединении предусмотрен контакт по внутренним упорным торцам, точно фиксирующий заданный натяг при закреплении соединения.

Профиль резьбы AVECO PREMIUM имеет вид неравнобедренной трапеции с шагом 5,08 мм и конусностью 1:16.

Закладная сторона, воспринимающая нагрузку в момент посадки трубы в муфту, а также работающая на сжатие, выполнена под углом 10° , что обеспечивает легкую посадку трубы в муфту и уменьшает заедание резьбы. Опорная сторона профиля, воспринимающая нагрузку на растяжение, имеет угол 3° , что снижает риск выхода резьбы трубы из зацепления с резьбой муфты при значительном растяжении и изгибе.

Свинчивание осуществляется по положению внутреннего упорного торца муфты относительно внутреннего упорного торца трубы. Правильно собранное соединение считается, когда зазор между упорными торцами отсутствует.



Основные характеристики соединения AVECO PREMIUM

Условное обозначение резьбы	Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр d, мм	Масса 1м трубы, кг
105	114,3	9,2	95,9	24,1
112	120,0	9,2	101,6	25,3
118	127,0	9,2	108,6	26,7
130	139,7	9,2	121,3	29,5

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ АР гр. прочности Р110

Параметры	Условное обозначение резьбы			
	105	112	118	130
<u>Типоразмер</u>				
Номинальный наружный диаметр, мм	114,3	120,0	127,0	139,7
Толщина стенки, мм	9,2	9,2	9,2	9,2
Тип шаблона	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт
<u>Характеристики соединения</u>				
Наружный диаметр соединения, мм	114,3	120,0	127,0	139,7
Внутренний диаметр соединения, мм	95,2	101,6	108,6	121,3
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	3036	3201	3403	3770
Растяжение до предела текучести, кН	2301	2426	2579	2858
Сжатие до предела текучести, кН	1264	1289	1289	1425
Растяжение до разрушения, кН	2617	2759	2933	3250
Эффективность соединения на растяжение	100%	100%	100%	100%
Эффективность соединения на сжатие	50%	50%	50%	50%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	110,1	102,6	95,1	86,3
Сминающее давление, МПа	94,6	87,4	80,2	68,2
<u>Параметры тела трубы</u>				
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	24,1	25,3	26,7	29,52
Номинальный погонный вес, кг/м	24,61	25,81	27,19	30,05
Номинальный внутренний диаметр, мм	95,9	101,6	108,6	121,3
Диаметр шаблона, мм	92,72	98,42	105,42	118,12
Площадь сечения трубы, мм ²	3036	3201	3403	3770
Растяжение до предела текучести, кН	2301	2426	2579	2858
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	110,1	102,6	95,1	86,3
Сминающее давление, МПа	94,6	87,4	80,2	68,2
Минимальный предел текучести, МПа	758	758	758	758
Минимальный предел прочности, Мпа	862	862	862	862
<u>Моменты свинчивания</u>				
Минимальный момент свинчивания, Нм	5000	5300	5600	5900
Оптимальный момент свинчивания, Нм	5500	5800	6200	6500
Максимальный момент свинчивания, Нм	6000	6300	6800	7200

ОБСАДНЫЕ БЕЗМУФТОВЫЕ ТРУБЫ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVZ

Обсадные тонкостенные безмуфтовые трубы с резьбовым соединением AVZ предназначены для крепления вертикальных, наклонных и горизонтальных нефтяных и газовых скважин при бурении, для восстановления аварийных скважин, производства капитального ремонта и крепления вторых стволов с небольшими кольцевыми зазорами между стенкой скважины и наружной поверхностью труб.

Герметичность резьбового соединения обеспечивается наличием в конструкции внутреннего радиального уплотнения «металл – металл». Упорные наружные поверхности, расположенные под углом 15° , служат дополнительным узлом герметизации резьбового соединения.

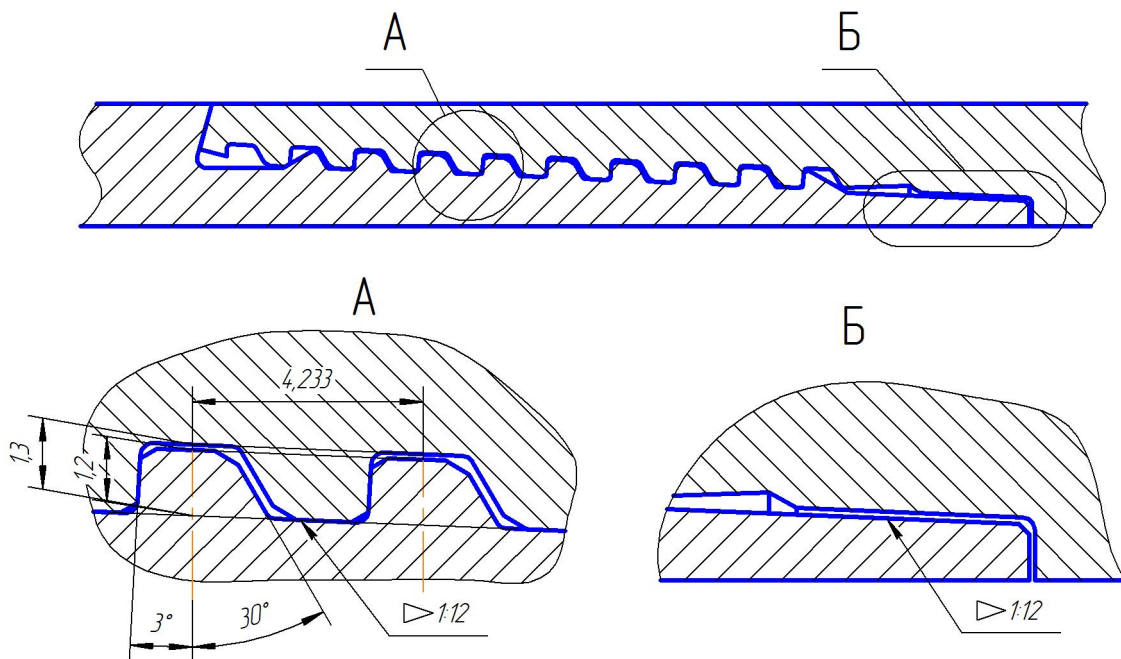
Профиль резьбы AVZ имеет вид неравносторонней трапеции с шагом 4,233 мм и конусностью 1:12.

Конструктивный зазор по наружному диаметру резьбы и значительный угол закладной грани 30° улучшают свинчиваемость соединения и повышают износостойкость резьбы.

Опорная сторона профиля, воспринимающая нагрузку на растяжение, имеет угол 3° , что снижает риск выхода резьбы ниппельного конца трубы из зацепления с резьбой муфтовой стороны трубы при значительном растяжении и изгибе. □

Радиусы профиля резьбы разведены с целью получения гарантированного контакта при свинчивании – развинчивании по прямолинейному участку опорной грани для повышения устойчивости к истиранию и износостойкости резьбового соединения.

Свинчивание проводится до момента смыкания раструбного конца с уступом ниппельного конца.



Основные характеристики соединения AVZ

Условный диаметр трубы, мм	Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр, мм		Масса 1м трубы, кг
			тела трубы d	нипсельного конца, d _н	
114	114,3	7,0	100,3	98,5	18,3
120	120,0	6,9	106,2	104,4	19,2
140	139,7	7,0	125,7	124,1	22,9
194	193,7	9,5	174,7	174,7	43,3

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ AVZ гр. прочности P110

Параметры	Условный диаметр трубы			
	114	120	140	194
Типоразмер				
Номинальный наружный диаметр, мм	114,3	120,0	139,7	193,7
Толщина стенки, мм	7,0	6,9	7,0	9,5
Тип шаблона	стандарт	стандарт	стандарт	стандарт
Характеристики соединения				
Наружный диаметр соединения, мм	114,3	120,0	139,7	193,7
Внутренний диаметр соединения, мм	100,3	106,2	125,7	174,7
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	2358	2450	2916	5495
Растяжение до предела текучести, кН	1787	1857	2210	4165
Сжатие до предела текучести, кН	890	930	1105	2082
Растяжение до разрушения, кН	2033	2112	2514	4737
Эффективность соединения на растяжение	100%	100%	100%	100%
Эффективность соединения на сжатие	50%	50%	50%	50%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	73,2	69,8	60,3	64,9
Сминающее давление, МПа	54,8	48,7	35,3	37,6
Параметры тела трубы				
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	18,3	19,2	22,9	43,24
Номинальный погонный вес, кг/м	18,77	19,53	23,53	44,2
Номинальный внутренний диаметр, мм	100,3	106,2	125,7	174,7
Диаметр шаблона, мм	97,12	103,02	122,52	171,52
Площадь сечения трубы, мм ²	2358	2450	2916	5495
Растяжение до предела текучести, кН	1787	1857	2210	4165
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	73,2	69,8	60,3	64,9
Сминающее давление, МПа	54,8	48,7	35,3	37,6
Минимальный предел текучести, МПа	758	758	758	758
Минимальный предел прочности, Мпа	862	862	862	862
Моменты свинчивания				
Минимальный момент свинчивания, Нм	3000	3200	3600	5500
Оптимальный момент свинчивания, Нм	3400	3600	4000	6100
Максимальный момент свинчивания, Нм	3800	4000	4400	6700

НАСОСНО – КОМПРЕССОРНЫЕ БЕЗМУФТОВЫЕ ТРУБЫ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVECO PREMIUM WSTC (AP WSTC)

Насосно – компрессорные трубы с резьбой AVECO PREMIUM WSTC предназначены для формирования безмуфтовой магистральной ветки в нефтяных и газовых скважинах, а также используются для подземной перекачки продуктов добычи под высоким давлением в пределах промысловой площадки и при выполнении ремонтных работ.

Соединение AVECO PREMIUM WSTC представляет собой тонкостенное высокопрочное безмуфтовое соединение с равнопроходным наружным и внутренним диаметром.

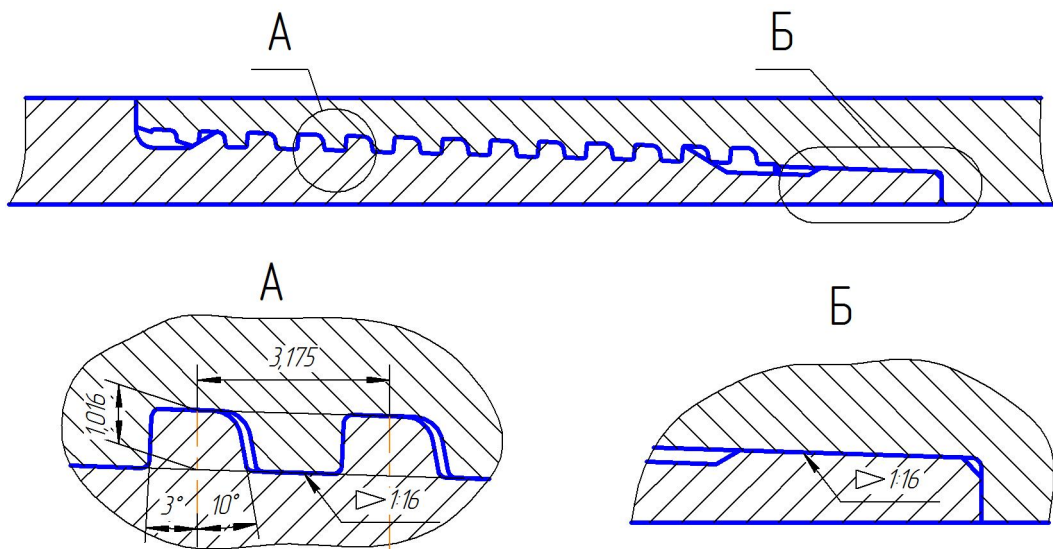
Герметичность соединений обеспечивается коническими уплотнительными поверхностями, расположенными за резьбой со стороны меньших диаметров.

Профиль резьбы AVECO PREMIUM WSTC имеет вид неравнобедренной трапеции с шагом 3,175 мм и конусностью 1:16.

Угол наклона по опорной грани профиля резьбы 3° , что обеспечивает резьбовому соединению улучшенную работу на растяжение, и более улучшенную работу на изгиб.

Угол наклона по закладной грани профиля резьбы 10° . Данный параметр улучшает условия сборки нипельной и муфтовой частей трубы при навинчивании на первые витки резьбы.

Свинчивание проводится до момента смыкания раструбного конца с уступом нипельного конца.



Основные характеристики соединения AVECO PREMIUM WSTC

Условный диаметр трубы, дюйм	Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр d, мм	Масса 1м трубы, кг
3 1/2	88,9	6,5	75,9	13,2
4	101,6	6,5	88,6	15,2

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ AP WSTC гр. прочности P110

Параметры	88,9	101,6
<u>Типоразмер</u>		
Номинальный наружный диаметр, мм	88,9	101,6
Толщина стенки, мм	6,5	6,5
Тип шаблона	стандарт	стандарт
<u>Характеристики соединения</u>		
Наружный диаметр соединения, мм	88,9	101,6
Внутренний диаметр соединения, мм	75,9	88,6
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	1670	1941
Растяжение до предела текучести, кН	1266	1471
Сжатие до предела текучести, кН	760	902
Растяжение до разрушения, кН	1440	1673
Эффективность соединения на растяжение	100%	100%
Эффективность соединения на сжатие	60%	60%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	96,2	84,9
Сминающее давление, МПа	84,5	65,1
<u>Параметры тела трубы</u>		
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	13,12	15,2
Номинальный погонный вес, кг/м	13,69	15,87
Номинальный внутренний диаметр, мм	75,9	88,6
Диаметр шаблона, мм	72,72	85,42
Площадь сечения трубы, мм ²	1670	1941
Растяжение до предела текучести, кН	1266	1471
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	96,2	84,9
Сминающее давление, МПа	84,5	65,1
Минимальный предел текучести, МПа	758	758
Минимальный предел прочности, Мпа	862	862
<u>Моменты свинчивания</u>		
Минимальный момент свинчивания, Нм	3200	3400
Оптимальный момент свинчивания, Нм	3700	4000
Максимальный момент свинчивания, Нм	4200	4600

**РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ
ДЛЯ БЕЗМУФТОВЫХ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ
С ВЫСАЖЕННЫМИ НАРУЖУ КОНЦАМИ
С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AP EU**

Насосно – компрессорные трубы с резьбой AP EU предназначены для формирования безмуфтовой магистральной ветки в нефтяных и газовых скважинах.

Соединение AP EU представляет собой тонкостенное высокопрочное безмуфтовое соединение с равнопроходным наружным и внутренним диаметром.

Герметичность соединений обеспечивается коническими уплотнительными поверхностями, расположенными за резьбой со стороны меньших диаметров.

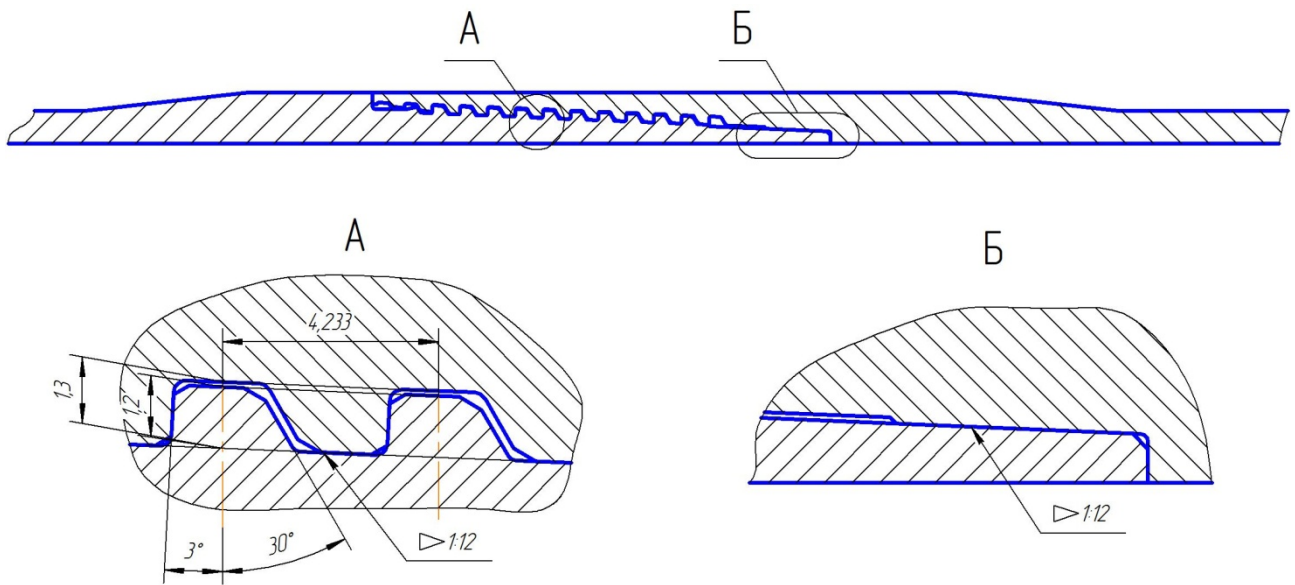
Профиль резьбы AP EU имеет вид неравносторонней трапеции с шагом 4,233 мм и конусностью 1:12.

Конструктивный зазор по наружному диаметру резьбы и значительный угол закладной грани 30° улучшают свинчиваемость соединения и повышают износостойкость резьбы.

Опорная сторона профиля, воспринимающая нагрузку на растяжение, имеет угол 3°, что снижает риск выхода резьбы нишпельного конца трубы из зацепления с резьбой муфтовой стороны трубы при значительном растяжении и изгибе.□

Радиусы профиля резьбы разведены с целью получения гарантированного контакта при свинчивании – развинчивании по прямолинейному участку опорной грани для повышения устойчивости к истиранию и износостойкости резьбового соединения.

Свинчивание проводится до момента смыкания раструбного конца с уступом нишпельного конца.



Основные характеристики соединения AP EU

Условный диаметр трубы, мм	Номинальный наружный диаметр трубы D, мм	Толщина стенки S, мм	Наружный диаметр высаженной части, D _{высаж} , мм	Внутренний диаметр d, мм		Масса 1 м трубы, кг
				нипельного конца трубы	муфтового конца трубы	
60	60,3	5	65,9	50,3	50,3	7,5

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ AP UP 60,3 гр. прочности P110

Параметры	
<u>Типоразмер</u>	
Номинальный наружный диаметр, мм	60,3
Толщина стенки, мм	5,0
Тип шаблона	Стандартный
<u>Характеристики соединения</u>	
Наружный диаметр соединения, мм	60,3
Внутренний диаметр соединения, мм	50,3
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	868
Растяжение до предела текучести, кН	658
Сжатие до предела текучести, кН	405
Растяжение до разрушения, кН	748
Эффективность соединения на растяжение	100%
Эффективность соединения на сжатие	60%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	110
Сминающее давление, МПа	93,4
<u>Параметры тела трубы</u>	
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	7,5
Номинальный погонный вес, кг/м	7,84
Номинальный внутренний диаметр, мм	50,3
Диаметр шаблона, мм	47,92
Площадь сечения трубы, мм ²	868
Растяжение до предела текучести, кН	658
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	110
Сминающее давление, МПа	93,4
Минимальный предел текучести, МПа	758
Минимальный предел прочности, МПа	862
<u>Моменты свинчивания</u>	
Минимальный момент свинчивания, Нм	2000
Оптимальный момент свинчивания, Нм	2200
Максимальный момент свинчивания, Нм	2400

НАСОСНО – КОМПРЕССОРНЫЕ ТРУБЫ И МУФТЫ К НИМ С ВЫСОКОГЕРМЕТИЧНЫМ ГАЗОПЛОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ AVECO PREMIUM WSTCN-M (AP WSTCN - M)

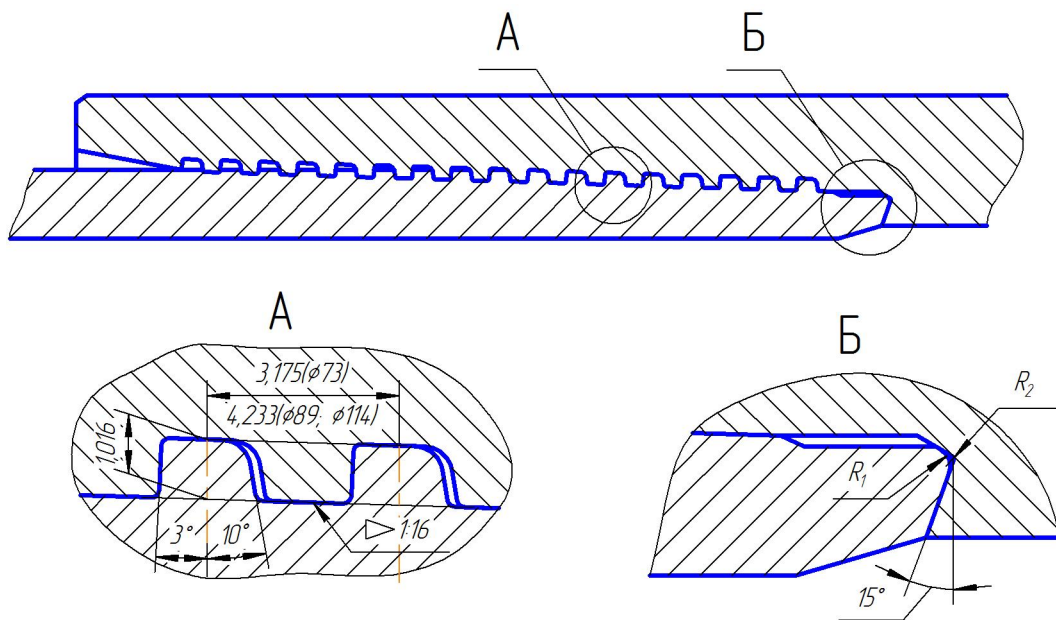
Муфтовое соединение насосно - компрессорных труб с резьбой AVECO PREMIUM WSTCN-M предназначено для вертикальных и наклонно-направленных скважин нефтяных и газовых месторождений.

Обеспечивает высокую герметичность при сложных условиях эксплуатации (предельных изгибающих, сжимающих, растягивающих нагрузках, крутящем моменте, агрессивных средах).

Соединение представляет собой высокогерметичное муфтовое соединение насосно-компрессорных труб с уплотнением типа «металл-металл», в котором герметизация обеспечивается двумя упорами. Основной упор, по типу – «ласточкин хвост», работающий в диаметральном и осевом направлении. Дополнительный узел герметичности – упорный торец на шпигеле и ответный, упорный уступ на муфте. При сборке соединения и заданном докреплении с натягом на упорных поверхностях возникают повышенные контактные напряжения, обеспечивающие герметичность. Дополнительная функция упорных поверхностей – защищать резьбовое соединение от чрезмерного момента свинчивания и сжатия. Данное обстоятельство способствует увеличению ресурса резьбового соединения

В соединении применена трапецеидальная резьба со следующими параметрами: $\varnothing 73$ мм с шагом резьбы 3,175 мм; $\varnothing 89$ и $\varnothing 114$ мм с шагом резьбы 4,233 мм. Угол наклона по опорной грани профиля резьбы $+3^\circ$, что обеспечивает резьбовому соединению улучшенную работу на растяжение, и более улучшенную работу на изгиб. Угол наклона по закладной грани профиля резьбы выбран $+10^\circ$. Данный параметр улучшает условия сборки трубы с муфтой при навинчивании на первые витки резьбы.

Контроль свинчивания осуществляется по меткам визуализации свинчивания и положению треугольного знака относительно торца муфты. Правильно собранное соединение считается, когда метка на муфте лежит между меткой соответствующей минимальному докреплению и меткой соответствующей максимальному докреплению на трубе, при этом торец муфты совпадает с основанием треугольного знака.



Основные характеристики соединения AVECO PREMIUM WSTCN-M

Условный диаметр трубы, мм	Труба			
	Наружный диаметр D, мм	Толщина стенки S, мм	Внутренний диаметр d, мм	Масса 1м трубы, кг
73	73,02	5,51	62,00	9,52
89	88,90	6,45	76,00	13,69
114	114,30	7,00	100,30	18,75

Условный диаметр трубы, мм	Муфта			
	Наружный диаметр D _м , мм	Внутренний диаметр муфты d _м , мм	Длина муфты L _м , мм	Масса, кг
73	88,9	61,7	144	2,80
89	108,0	76,75	165	4,29
114	132,1	101,45	199	6,55

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ ДАННЫХ AP WSTCN –М гр. прочности P110

Параметры	Условный диаметр трубы		
	73	89	114
<u>Типоразмер</u>			
Номинальный наружный диаметр, мм	73,02	88,9	114,3
Толщина стенки, мм	5,51	6,45	7,0
Тип муфты	обычная	обычная	обычная
Тип шаблона	стандарт	стандарт	стандарт
<u>Характеристики соединения</u>			
Наружный диаметр соединения, мм	88,9	108,0	132,1
Внутренний диаметр соединения, мм	61,7	76,75	101,45
Длина муфты, мм	144	165	199
Площадь опасного сечения соедин., мм ²	1169	1671	2322
Растяжение до предела текучести, кН	886	1266	1760
Сжатие до предела текучести, кН	531	760	1056
Растяжение до разрушения, кН	1007	1440	2001
Эффективность соединения на растяжение	100%	100%	100%
Эффективность соединения на сжатие	60%	60%	60%
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	100,1	96,2	79,8
Сминающее давление, МПа	100,3	93,3	63,5
<u>Параметры тела трубы</u>			
Вес трубы с гладкими концами, кг/м	9,17	13,1	18,2
Номинальный погонный вес, кг/м	9,52	13,69	18,75
Номинальный внутренний диаметр, мм	62,0	76,0	100,3
Диаметр шаблона, мм	59,62	72,82	97,12
Площадь сечения трубы, мм ²	1169	1671	2322
Растяжение до предела текучести, кН	886	1266	1760
Минимальное внутреннее давление до предела текучести, МПа	100,1	96,2	79,8
Сминающее давление, МПа	100,3	93,3	63,5
Минимальный предел текучести, МПа	758	758	758
Минимальный предел прочности, МПа	862	862	862
<u>Моменты свинчивания</u>			
Минимальный момент свинчивания, Нм	2400	3600	4800
Оптимальный момент свинчивания, Нм	2700	4000	5300
Максимальный момент свинчивания, Нм	3000	4400	5800

КОНТАКТЫ

Полное наименование компании (в соответствии с учредительными документами)	Общество с ограниченной ответственностью Завод «Авеко»
Краткое наименование	ООО Завод «Авеко»
Юридический адрес	623101, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Вайнера, 2Б, комната 214
Почтовый адрес	623111, Свердловская обл., ул. Ватутина, 64 г. Первоуральск, а/я 1511
Департамент продаж:	8 (3439) 66-87-87, 66-87-82
Электронная почта	tdaveco@mail.ru zavod@aveco.group
Сайт	http://avecotube.ru/
ИНН	6670308698
КПП	668401001
Код ОКПО	69056296
Основной государственный регистрационный номер (ОГРН)	1106670029201
ОКВЭД	46.72.21
Управляющий	Хлызов Кирилл Сергеевич