


Утверждаю

Главный металлург

А.Ф. Мирошкин



г. Коломна

10. января 2007г.

Акт

Технического состояния футеровки высокотемпературного свода нагревательной печи №9 в КПП (КПП) ОАО «Коломенский завод»

В соответствии с договорами №14/01-05 от 12.01.05г. и №15/01-05 от 12. 01. 05 подрядная организация ЗАО НПКФ «МаВР» г. Жуковский поставила ОАО «Коломенский завод» раствор кладочный СВС –раствор КР-1 и защитно-упрочняющее СВС покрытие М-1 для капитального ремонта футеровки нагревательной печи №9 кузнечно-прессового цеха. Работы по кладке свода печи выполнялись подрядной организацией ООО «Теплоагрегат» г. Москва с использованием материалов ЗАО НПКФ «МаВР» и при непосредственном техническом руководстве представителей данной организации. Свод печи выполнен из шамотного клинового кирпича с применением кладочного раствора КР-1 и упрочняющего СВС-покрытия М-1. После самоспекания раствора КР-1 и М-1 свод, работающий при температуре свыше 1000°C сохраняет свою целостность и продолжает выдерживать высокотемпературную нагрузку по настоящее время. Печь пущена в работу 15.08.05г.

В результате внедрения материалов ЗАО «МаВР» улучшены прочностные характеристики футеровки свода, что позволило увеличить срок службы свода, который на 10.01.2007г. составляет 16 месяцев против 6-7 месяцев при применении обычных растворов.

Расход материалов, необходимых для проведения ремонта футеровки печей

№ п/п	Наименование материалов	Ед-ца измерения	Кол-во кг шихты на 1м ³ кладки
1	Кладочный раствор КР-1	кг	45
2	СВС-покрытие М-1	Кг	1,6 на 1м ²

Зам.нач-ка КПП (КПП)

Энергетик КПП (КПП)

Нач-к бюро ОГМет.

Нач-к отдела ЗАО НПКФ «МаВР»



С.В. Пашенцев

Д.В. Нилов

В.Ф. Лентищев

Н.В.Гвоздь