



«Согласовано»
Ген. директор ЗАО НПКФ «МаВР»
Мойзис Е.С.



«Утверждаю»
Гл. инженер ЗАО «ЗЭМ»
Фурсов Ф.П.

Акт

Технического состояния футеровки высокотемпературной печи-ванны СВС 4.6/13 термического участка завода «ЗЭМ»

14.04.2015 на производственных площадях термоучастка завода «ЗЭМ» была запущена в работу высокотемпературная печь-ванна типа СВС 4.6/13 полностью изготовленная собственными силами и с применением неформованных огнеупорных СВС-материалов производства ЗАО НПКФ «МаВР». При кладке тигля из линейного шамотного кирпича марки ША №5, использовался раствор КР-1. Поверхность тигля, взаимодействующая с расплавом соли покрывалось защитным упрочняющим покрытием М-1. На данный момент печь-ванна отработала 11 месяцев с 2-мя недельными остановками в связи с майскими и новогодними праздниками. Остановки сопровождались отключением питания и полным вычерпыванием соляного расплава. Соответственно тигель прошел три процесса розжига из начального состояния.

Режим работы печи-ванны односменный, остальное время холостой ход. Применяется исключительно для нагрева деталей из высоколегированных сталей различного назначения. Рабочий диапазон по температуре расплава составляет 1020 - 1250^oС. Порядка 40% суточного времени печь-ванна эксплуатируется в температурном диапазоне 1020 - 1100^oС. На холостом ходу поддерживается температура 900 - 920^oС. Для соляного расплава применяется соль производства фирмы HEF-Durferrit марки «Semperneutral 950» (основной компонент BaCl₂).

За время работы ремонт тигля не производился. В конце 11 месяца работы было принято решение о замене электродов печи-ванны. Приложенные к акту фотографии, в количестве 5 штук, рабочей поверхности тигля были сделаны при замене электродов.

Освидетельствование кладки тигля показало её удовлетворительное состояние, что позволяет продолжить работу печи-ванны. Раскрытие швов тигля в некоторых местах рабочей поверхности тигля составило не более 1,2 – 1,5мм.

Учитывая повышение длительности межремонтного срока эксплуатации печи-ванны по сравнению с характерными сроками безаварийной работы для печей-ванн подобного исполнения, службой Главного инженера завода рекомендованы к применению указанные материалы производства ЗАО НПКФ «МаВР».

Фотографии кладки тигля в количестве 5 штук прилагаются.

Начальник термического
участка

Лисицкий В.Н.

Технолог термического
участка

Шур А.Д.

Ведущий конструктор
производства

Шаповалов А.С.

Начальник производственной
базы ЗАО НПКФ «МаВР»

Илюхин М.А.