



УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер ООО «Няганская
генерирующая компания»

А.Н.Соколов
2004 год.

А К Т

технико-экономических результатов по применению новых технологий и теплоизоляционных материалов, разработанных фирмой ЗАО «Мавр» г.Жуковский, при капитальном ремонте 100% футеровке котлоагрегатов ДЕ-25/14 в количестве 6 (шести) отработавших отопительных сезоны с 2001-2004г.г.

1. Первый технологический цикл – герметизация (сварка межтрубного зазора шихтой ЖСБ-1000 – обеспечивающий воздухо - газо - непроницаемость
 - результат 4-х сезонов плотность воздуха в агрегате ниже СНиП при 5.8.- факт 3,2-38.
2. Второй цикл – кирпичная кладка из огнеупора выложена на склеивающим кладочном растворе КР-1 и покрыто ОКП-1 (оксидно-керамическим покрытием). Шов кладки 1мм, толщина покрытия ОКП-1 до 3-х мм за период эксплуатации замечаний нет.
3. Каркас котлоагрегата облицован т/изоляционными блоками 100 мм и приварен к трубам котлоагрегата шихтой ЖСБ-250 – толщина привариваемого слоя т/плиты к трубам 17мм-20мм
 - t^0 обшивки котлоагрегата ниже СНИП и в среднем составляет 40^0
4. Расход газа уменьшился от 5% до 8%.
5. КПД котлоагрегата возрос на 3-5%.
6. Амбразура горелки выполнена КР-1 с покрытием ОКП-1 – замечаний нет, стоит 4 сезона без сезонных ремонтов.
7. Окупаемость производственных затрат на один котлоагрегат составило от 6 –8 месяцев.
8. К справке применяемая шихта ЖСБ-250-1000 имеют свой принцип СВС (самовоспламеняющийся синтез) в результате чего получается разной плотности ЖСБ (жиростойкий бетон) от 0,17 до 1 подбор идет в зависимости от ТУ – Заказчика.

Начальник ПТО

Начальник котельной

Л.П.Балашева
И.В.Карпов

Л.П.Балашева

И.В.Карпов