



Утверждаю:

Гл. инженер ОАО "Нормаль"
В.А.Братухин
2002г.

АКТ №3

Об использовании оксидно-керамического покрытия (ОКП),
состава М1 для ремонта футеровки автоматической линии ХТО
фирмы "IPSEN" на заводе ОАО "Нормаль" г. Н.Новгород.

По договору от 15.05.2002 г. № 3 был произведен ремонт футеровки внутренней поверхности автоматической линии ХТО ф. "IPSEN" где были использованы новые материалы разработанные ЗАО НПКФ "МаВР" г. Жуковский.

После капитального ремонта футеровки а/линии, на внутреннюю поверхность было нанесено ОКП в три слоя пульверизатором и кистью с последующей просушкой в температурном режиме от 60 до 850 град. С.

Выводы :

1. Применяемые технологии ремонта ОКП обеспечивают качество защиты поверхности печных агрегатов и продлевает межремонтный цикл примерно в 1,5 – 2 раза.
2. Покрытие внутренней поверхности а/линии ОКП обеспечивает стабильность режима работы печи и контролируемой атмосферы позволяет сократить расход газа. (т.е. при выходе а/линии ХТО на рабочий режим атмосфера печи восстанавливается за 2-3 суток вместо 10 суток).

От ОАО "Нормаль"
нач. цеха №16

В.Е. Павловский

От ЗАО НПКФ "МаВР"
Ген. директор

С.Е. Мойзис.